

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn:	INTER SAMPLING THEO CPK	Số: 000-5-PS-013-0015
Tên sản phẩm:	FA-GUMI, T-GUMI	Tài liệu tham khảo: 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0453/000-4-WI-0134
		Ver: 6
		Trang: 1/2

I. PHẠM VI ÁP DỤNG:

- Áp dụng cho các sản phẩm kiểm Inter sampling cho hàng T-Gumi, FA Gumi.

Chú ý: T-Adapter kiểm inter 100%.

II. NỘI DUNG:

1. Hướng dẫn áp dụng kiểm mẫu Inter:

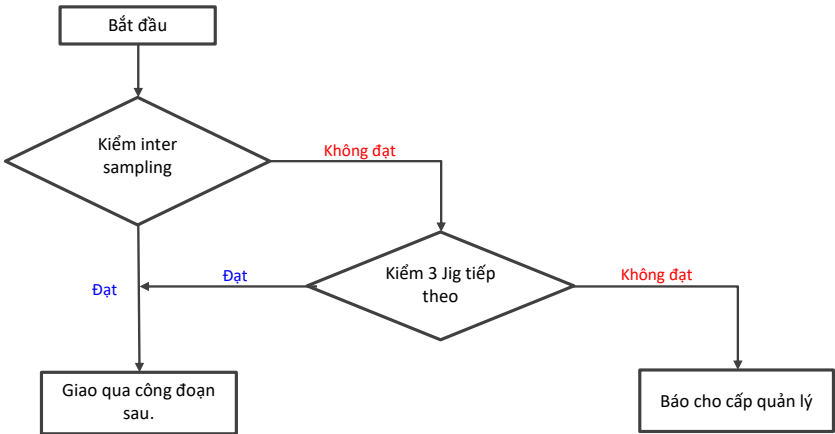
Yêu cầu công đoạn	Quy định số lượng mẫu kiểm
- Tiêu chuẩn chung	Kiểm mẫu Inter theo tiêu chuẩn AQL1.5 "Bình Thường" như bảng Phụ lục 1.
- Đầu ca làm việc	Kiểm Inter 100% cho 01 Jig đầu tiên
- Khi thay đổi máy mài, số bước mài trên máy mài (VD: 3 máy mài độc lập 3 bước chuyển sang 1 máy mài chung 3 bước và ngược lại)	
- Khi chuyển chế độ mài từ mài nghiêng sang mài phẳng	
- Sau khi máy móc, tool, Jig hư được sửa chữa xong	
- Khi có OP mới quay lại (đã có kỹ năng làm tại công đoạn).	
- Khi Re-Polishing	Kiểm Inter 100% (tất cả các trường hợp)

Phụ lục 1: Số mẫu cần kiểm dựa vào output hàng ngày theo tiêu chuẩn AQL 1.5 bình thường

Output/line/ca (con)	Loại jig mài	Đầu ca	Giữa ca	Số lượng mẫu rút chấp nhận (con)
		Số lượng mẫu kiểm	Số lượng mẫu kiểm	
501 ~ 1200	Jig 24	48 (2 Jig đầu ca)	24 (1 Jig giữa ca)	Đầu ca + giữa ca = 1
	Jig 36	36 (1 Jig đầu ca)	36 (1 Jig giữa ca)	Đầu ca + giữa ca = 1
1201 ~ 3200	Jig 24	48 (2 Jig đầu ca)	48 (2 Jig giữa ca)	Đầu ca + giữa ca = 2
	Jig 36	72 (2 Jig đầu ca)	36 (1 Jig giữa ca)	Đầu ca + giữa ca = 2
3201 ~ 10000	Jig 24	72 (3 Jig đầu ca)	72 (3 Jig giữa ca)	Đầu ca + giữa ca = 3
	Jig 36	72 (2 Jig đầu ca)	72 (1 Jig giữa ca)	Đầu ca + giữa ca = 3

Ghi chú: Nếu có sản phẩm không đạt Inter ở đầu ca thì cần báo cấp quản lý biết để được theo dõi kết quả tiếp giữa ca.

2. QUI TRÌNH KIỂM MẪU INTER SAMPLING:



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: <b>INTER SAMPLING THEO CPK</b>			Số:    000-5-PS-013-0015			Ver: 6
Tên sản phẩm: <b>FA-GUMI, T-GUMI</b>			Tài liệu tham khảo:    4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0453/000-4-WI-0134			Trang :2/2
<i>History</i>						
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
6-Jun-2018	Bung NV	1	-	Ban hành mới	-	Luong TQ
20-Jun-2018	Bung NV	2	-	Tăng số lượng mẫu kiểm do CPK offset 0.94<1	-	Luong TQ
17-Dec-2018	Bung NV	3	-	CPK offset tăng từ 0.94 lên 1.02 kiểm theo chuẩn Giảm.	-	Luong TQ
7-Jan-2019	Bung NV	4	-	Radius giảm 0.95 < 1 kiểm theo chuẩn Bình thường.	AQL- 1.5	Luong TQ
1-Aug-2019	Bung NV	5	-	Thêm sản phẩm FA Gumi	Chuyển yêu cầu	Luong TQ
30-Sep-2024	Ngoc DT	6	I. Phạm vi áp dụng: - Áp dụng cho tất cả các sản phẩm line DC-connector Simple SC chế độ mài phẳng (SPC/PC/ADPC/UPC). 1-Kiểm inter 100% jig đầu tiên khi thay đổi chế độ mài cho mỗi máy polishing. 2- Kiểm tra inter 100% đối với hàng repol 4. Phương án xử lý khi số lượng mẫu kiểm vượt mức cho phép .	II. Nội dung: làm rõ nội dung trong các phần sau: 1. Hướng dẫn áp dụng Kiểm mẫu Inter: cập nhật đúng số lượng theo AQL- 1.5 bình thường. 2. Quy trình Kiểm mẫu Inter:	Làm rõ nội dung và yêu cầu tại công đoạn cho áp dụng kiểm mẫu Inter	Thu DTM