
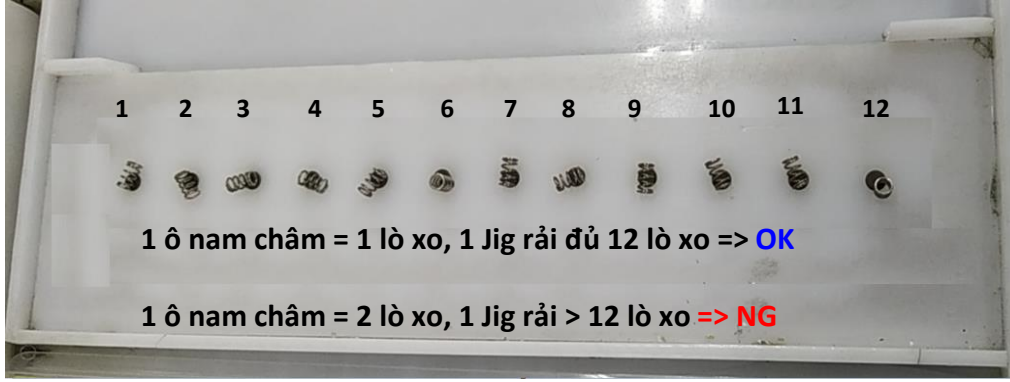
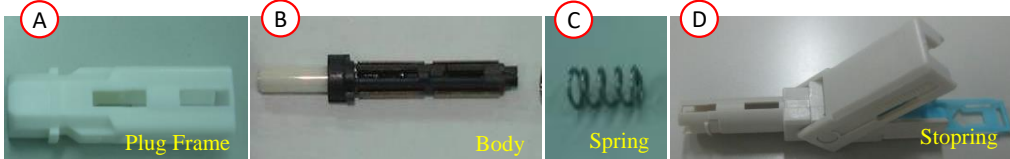


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

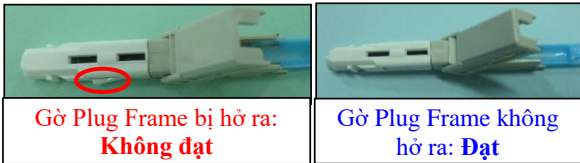



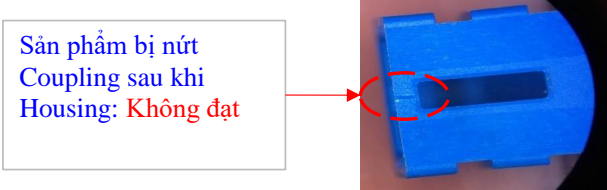
Công đoạn áp dụng: HOUSING Fast-SC (FA)	Số: 000-4-PS-014-0002	Phiên bản: 16	Trang : 1/3
Tên sản phẩm: FAST(N)-SC-SM	Tài liệu tham khảo:		

I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo Mapping hệ thống

II. NỘI DUNG:

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
1. Kiểm tra nội dung in Laser	- Kiểm tra số in laser trên vật tư đầu tiên của lô trùng với số in trên nhãn. Nội dung in Laser: 19/02: Năm/tháng sản xuất (5 kí tự) 000001: Số serial (6 kí tự)	 Nội dung in Laser: 19/02: Năm/tháng sản xuất (5 kí tự) 000001: Số serial (6 kí tự)
2. Rải lò xo lên Jig	- Rải lò xo lên Jig (như hình bên) ** <u>Lưu ý:</u> Mỗi ô nam châm là một lò xo => OK Mỗi ô nam châm có 2 lò xo => NG → Mỗi Jig rải chỉ có 12 lò xo	 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 1 ô nam châm = 1 lò xo, 1 Jig rải đủ 12 lò xo => OK 1 ô nam châm = 2 lò xo, 1 Jig rải > 12 lò xo => NG
3. Housing	- Housing theo thứ tự A-> B-> C-> D - Hướng Key của Plug frame, Body, Lò xo, Stopring phải hướng lên, cùng khớp với nhau.	 A Plug Frame B Body C Spring D Stopring <u>Lưu ý:</u> Khi housing phải dùng tay bóp 2 gờ của plugframe lại

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: HOUSING Fast-SC (FA)		Số: 000-4-PS-014-0002	Phiên bản: 16	Trang : 2/3
Tên sản phẩm: FAST(N)-SC-SM		Tài liệu tham khảo:		
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa		
4. Kiểm tra sau khi Housing	4.1/ Kiểm tra gờ của Plugframe.			
	4.2/ Kiểm tra Stopring không bị bể, mẻ.			
	4.3 Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo + Nếu Jig rải lò xo trống => OK + Nếu jig rải lò xo vẫn còn lò xo => NG (Bảo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)			
	4.4/ Lắp ráp Coupling (E)			
	4.5/Kiểm tra lỗi Coupling nứt			

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: HOUSING Fast-SC (FA)			Số: 000-4-PS-014-0002		Phiên bản: 16	Trang : 3/3
Tên sản phẩm: FAST(N)-SC-SM			Tài liệu tham khảo:			
REVISION HISTORY (Lịch sử sửa đổi)						
Preparing date (ngày soạn thảo)	PERSON (Người soạn thảo)	Version (phiên bản)	Description contents (Nội dung sửa đổi)		Reason of change (lý do thay đổi)	Change Requester (người yêu cầu)
			Old content (Nội dung cũ)	New content (Nội dung mới)		
20-Aug-24	Nguyệt	16	4.3 Lắc sản phẩm để kiểm tra lò xo (Hình 4) + Không nghe tiếng kêu: Đạt + Ngược lại, nghe tiếng kêu: Không đạt	Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo + Nếu Jig rải lò xo trống => OK + Nếu jig rải lò xo vẫn còn lò xo => NG (Báo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)	Theo 4M: 9-PR-0014-9-FO-0001-4-RC-0121	TrucNPT
			-	Thêm mục "Rải lò xo lên Jig"	Làm rõ cho OP	
			-	- Cancel mục kiểm và vệ sinh ba via	- Tăng năng suất	
			- Kiểm ngoại quan Coupling mục 1. - Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 2)	- Cancel : Kiểm ngoại quan Coupling mục 1 - Cancel : Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 2)	- Theo 4M : 4-PR-007-4-FO-0007-4-RC-0162.	
19-Oct-23	Nguyệt	15	-	-Revise lại format nhãn laser (ở mục 2)	-Revise lại format nhãn laser .	PhuongNTT
12-Jun-21	Nguyệt	14	-	- Thêm mục kiểm và vệ sinh ba via	- Loại bỏ nguy cơ ảnh hưởng chất lượng SP	HuyHM
13-Jan-21	PhucHTH	13	- Format tài liệu cũ	- Format tài liệu mới. - Thêm mục kiểm Coupling nứt	- Thay đổi template tài liệu	HuyHM
19-Sep-20	My	12	-	- Thêm nội dung trên nhãn Laser	- Thao tác kiểm tra dễ dàng hơn.	HuyHM