


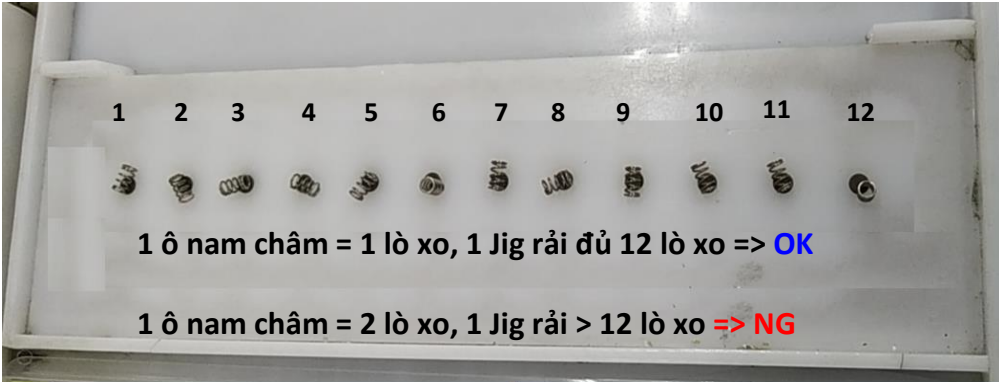
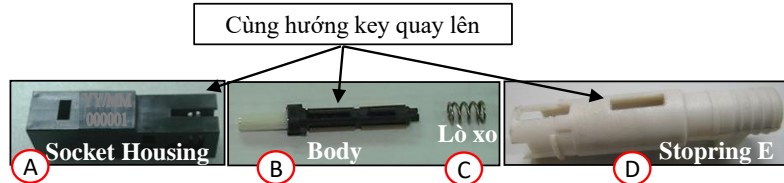




TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING - SOCKET (AFS)		Số: 000-4-PS-014-0034	Phiên bản: 14
Tên sản phẩm: FAS Connector Socket		Tài liệu tham khảo:	Trang :1/2
*000-4-PS-014-0034/14*			
I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo Mapping hệ thống			
II. NỘI DUNG:			
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
1. Vệ sinh bề mặt Ferrule	- Vệ sinh sạch bề mặt Ferrule sạch trước khi housing.	 Vệ sinh bề mặt Ferrule	
2. Kiểm in laser	- Mũi tên trên Stopper hướng vào Logo "Fujikura"  - Kiểm tra số in laser trên vật tư đầu tiên của lô trùng với số in trên nhãn.	<div><div>Nội dung in Laser: <b>YY/MM:</b> Năm/tháng sản xuất (5 kí tự) <b>000001:</b> Số serial (6 kí tự)</div></div>	
3. Rải lò xo lên Jig	- Rải lò xo lên Jig (như hình bên)  ** Lưu ý: 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	 <p>1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12</p> <p>1 ô nam châm = 1 lò xo, 1 Jig rải đủ 12 lò xo =&gt; OK</p> <p>1 ô nam châm = 2 lò xo, 1 Jig rải &gt; 12 lò xo =&gt; NG</p>	
4. Housing	- Housing theo thứ tự A-> B-> C-> D  - Hướng Key của Socket housing, body và stopring phải cùng nhau.	<div><p>Cùng hướng key quay lên</p><p><b>Chú ý:</b> Stopring có tai thò</p></div>	
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.			

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING - SOCKET (AFS)	Số: 000-4-PS-014-0034	Phiên bản: 14	
Tên sản phẩm: FAS Connector Socket	Tài liệu tham khảo:	Trang 2/2	*000-4-PS-014-0034/14*

II. NỘI DUNG:

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
5. Kiểm tra lò xo	4.2 Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo + Nếu Jig rải lò xo trống => <b>OK</b> + Nếu jig rải lò xo vẫn còn lò xo => <b>NG</b> (Báo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)	

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	14	4.2 Lắp 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	ChiNNL
				Thêm mục "Rải lò xo lên Jig"	Làm rõ cho OP	
2-Nov-23	Nguyệt	13	-	-Revise lại format nhãn laser (ở mục 2)	-Revise lại format nhãn laser .	ChiNNL
28-Jan-21	PhucHTH	12	- Format tài liệu cũ	- Format tài liệu mới	- Thay đổi template tài liệu	NganDNQ
6-Nov-20	MyNTD	11	-	- Thêm nội dung trên nhãn Laser. - Loại bỏ các code sản phẩm, phạm vi áp dụng theo EICC. - "Không tốt"-->"Không đạt"	- Thao tác kiểm tra dễ dàng hơn. - Giảm thời gian revise PS. - Chuẩn hóa từ ngữ.	NganDNQ
16-Dec-19	NganDNQ	10	- AFS0027,AFS0029 spec AC	- AFS0027,AFS0029 spec AD	- Thay spec AFS0027,AFS0029 ver AC--> AD.	KhanhHD