
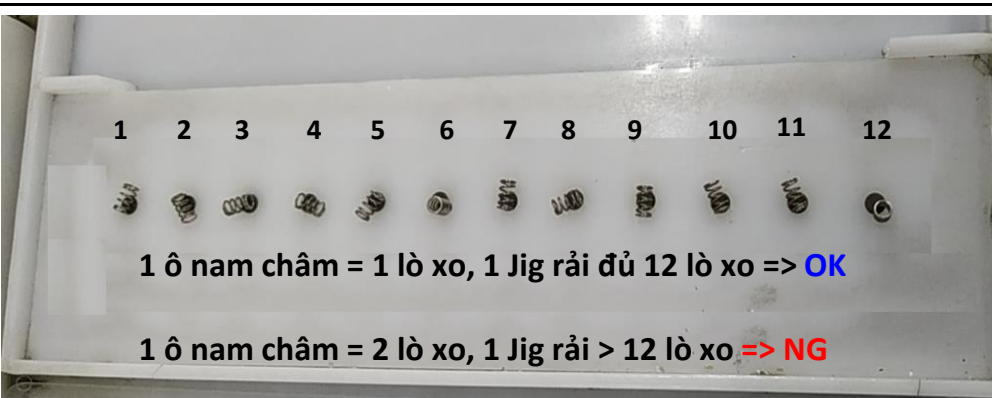
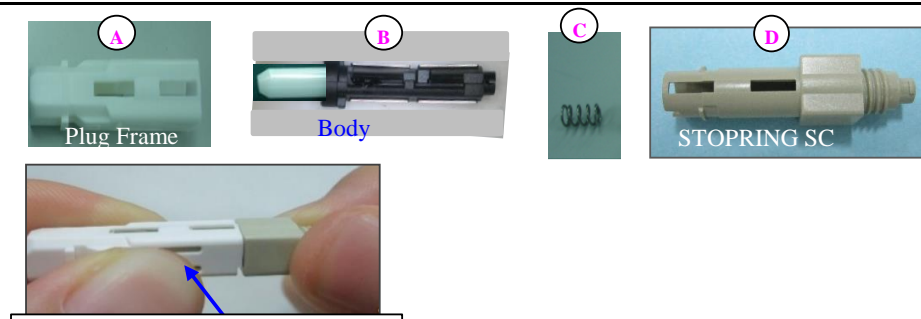


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: HOUSING	Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0011	Phiên bản: 11	Trang : 1/3
Tên sản phẩm: FAST-SC-PLUS-APC-A1-*	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0319		

I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo DMS

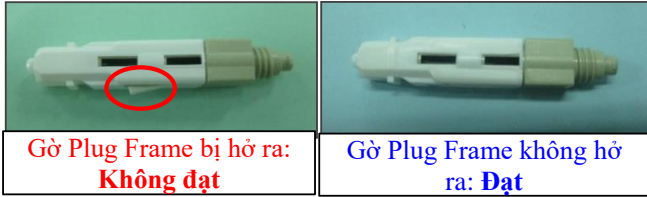

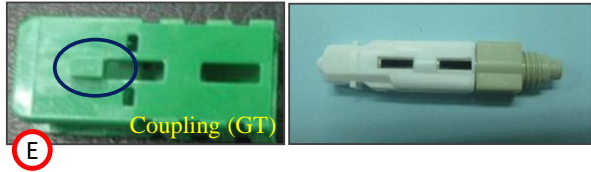
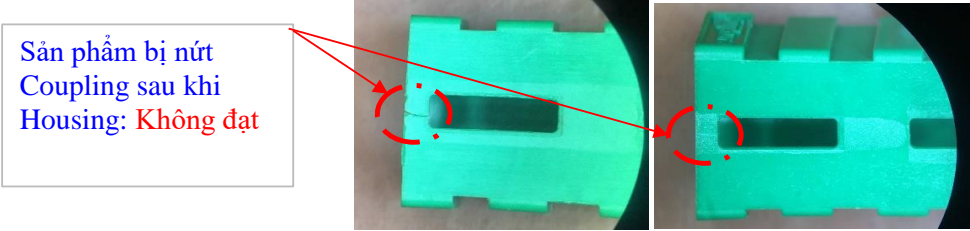
II. NỘI DUNG:

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. Giải thích: <u>19/02</u> : Năm, tháng sản xuất (5 kí tự) <u>A1A</u> : In cố định <u>HP A</u> : In cố định. <u>000001</u> : 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	
3. Housing	- Housing theo thứ tự A-> B-> C-> D - Hướng Key của Plug frame, Body, Lò xo, Stopring phải cùng hướng lên, cùng khớp với nhau.	 Lưu ý: Khi housing phải dùng tay bóp 2 gờ của plugframe lại

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: HOUSING	Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0011	Phiên bản: 11	Trang : 2/3
Tên sản phẩm: FAST-SC-PLUS-APC-A1-*	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0319		

II. NỘI DUNG:

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 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)	
	4.3 Lắp ráp coupling (E).	
	4.4 Kiểm tra lỗi Coupling nứt	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng:HOUSING			Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0011		Phiên bản: 11	Trang : 3/3
Tên sản phẩm: FAST-SC-PLUS-APC-A1-*			Tài liệu tham khảo : 4-OP-0319			
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)		
19-Aug-24	Nguyệt	11	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	TrúcNPT
			-	Thêm mục "Rải lò xo lên Jig"	Làm rõ cho OP	
			-	Thêm mục kiểm Coupling nứt	Loại bỏ nguy cơ ảnh hưởng chất lượng SP	
12-Dec-23	Nguyệt	10	- 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.	ThuongTT
9-Nov-23	Nguyệt	9	-	-Revise lại format nhãn laser (ở mục 1)	-Revise lại format nhãn laser .	ThuongTT
15-Mar-22	Nguyệt	8	- Format tài liệu cũ	- Format tài liệu mới	- Change template tài liệu mới	KhanhHD
5-Aug-20	My	7	-	- Thay đổi 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.	BaoTG
10-Oct-19	Lan	6	- Dùng giấy dusper tẩy cặn vệ sinh đầu ferrule.	- Bỏ thao tác vệ sinh đầu ferrule.	- Thay đổi thao tác kiểm tra lo xo sau khi lắp coupling --> lắp lò xo trước khi lắp coupling. - bỏ thao tác dùng giấy dusper tẩy cặn vệ sinh đầu ferrule.	BaoTG