

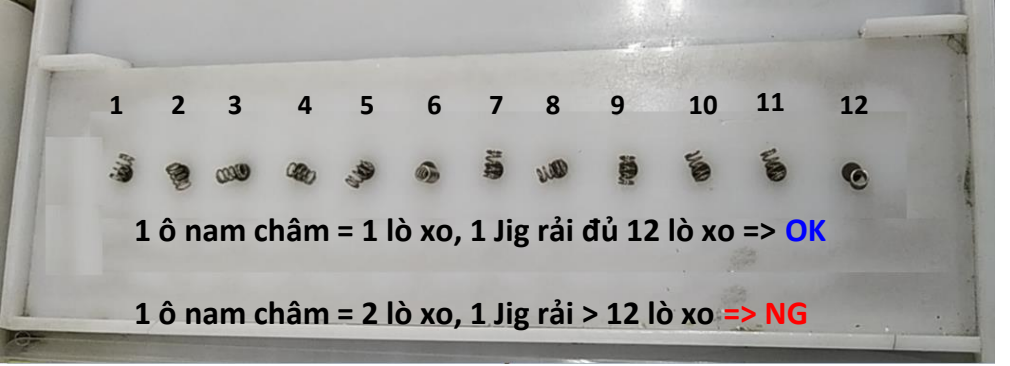
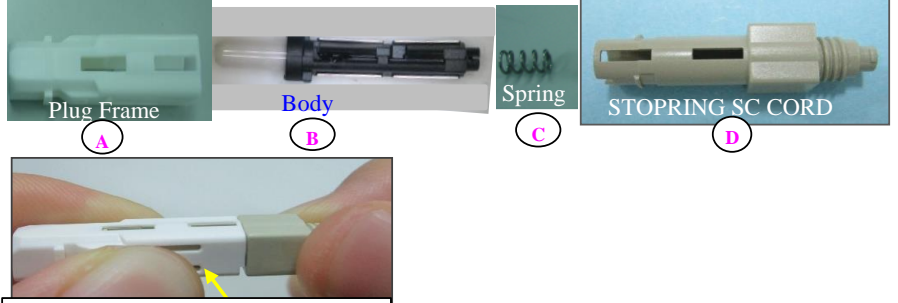


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN




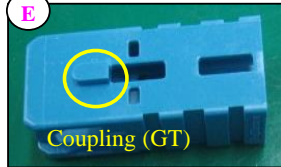

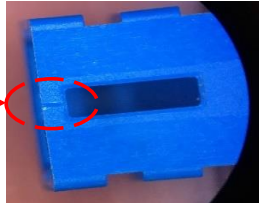
Công đoạn áp dụng: HOUSING	Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0013	Phiên bản: 4	
Tên sản phẩm: FAST-SC-PLUS-UPC-A1-*	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0319	Trang : 1/2	4-OP-0319-4-PS-014-0013/4

I. Phạm vi áp dụng: THEO DMS.

II. Nội dung:

Bước	Tiêu chuẩn	Hình ảnh minh họa
1. Kiểm Laser	- Kiểm tra số in laser trên vật tư đầu tiên của lô trùng với nhãn laser.	 <p>Nội dung in Laser: YY/MM: Năm/tháng sản xuất (5 ký tự) A1A : Ký tự cố định. HP A : Ký tự cố định. 000001: Số serial (6 ký tự)</p>
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	- Gắn theo thứ tự A,B,C,D. - Hướng Key của Plug frame, Body, Lò xo, Stopring phải cùng hướng lên, cùng khớp với nhau.	 <p>Lưu ý: Khi housing phải dùng tay bóp 2 gờ của plugframe lại</p>

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		Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0013	Phiên bản: 4
Tên sản phẩm: FAST-SC-PLUS-UPC-A1-*		Tài liệu tham khảo : 4-OP-0319	Trang : 2/2
4-OP-0319-4-PS-014-0013/4			
II. Nội dung:			
Bước	Tiêu chuẩn	Hình ảnh minh họa	
4. Kiểm tra sau khi Housing	4.1/ Kiểm tra gờ của Plugframe	<div><p>Gờ Plug Frame bị hở ra: Không đạt</p></div> <div><p>Gờ Plug Frame không hở ra: Đạt.</p></div>	
	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)	 <p>Sau khi Housing, tool rải lò xo: TRỐNG => OK</p>	
	4.3/ Lắp ráp Coupling (E)	<div><p>Coupling (GT)</p></div> <div></div>	
	4.4/Kiểm tra lỗi Coupling nứt	<div><p>Sản phẩm bị nứt Coupling sau khi Housing: Không đạt</p></div> <div></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.			

REVISION HISTORY

Date (Ngày)	PIC (Người phụ trách)	Version (Phiên bản)	Nội dung thay đổi		lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
16-Sep-19	Lan	1	-	-	- Code mới	HoangBD
22-Oct-20	My	2	-	- Loại bỏ các code sản phẩm, phạm vi áp dụng theo EICC. - "Không tốt"-->"Không đạt". - Thêm nội dung trên nhãn Laser.	- Giảm thời gian revise PS. - Chuẩn hóa từ ngữ. - Thao tác kiểm tra dễ dàng hơn.	BaoTG
5-Mar-24	Nguyệt	3	- Kiểm ngoại quan vật tư mục 1. - Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 1) - Fromat tài liệu cũ.	- Cancel : Kiểm ngoại quan vật tư mục 1 - Cancel : Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 1) - Fromat tài liệu mới.	- Theo 4M : 4-PR-007-4-FO-0007-4-RC-0162. - Change template tài liệu mới	Thương TT
10-Sep-24	Nguyệt	4	4.2 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	
			-	- Thêm mục kiểm và vệ sinh ba via	- Loại bỏ nguy cơ ảnh hưởng chất lượng SP	