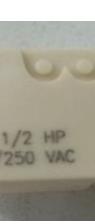
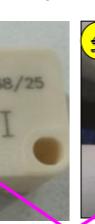
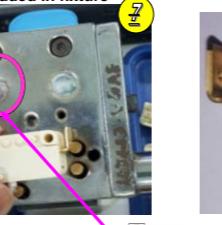
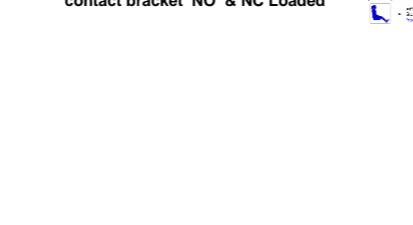
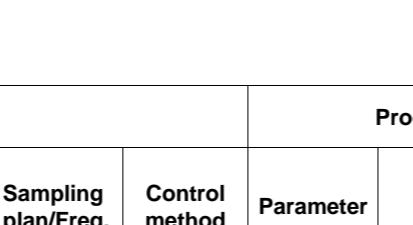
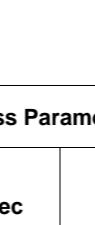
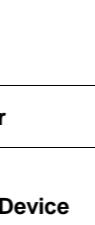
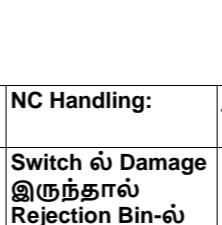
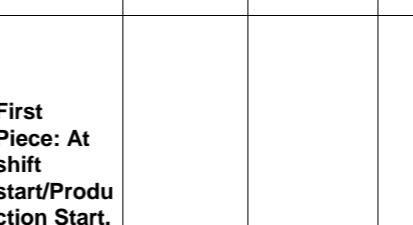
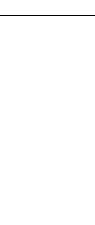
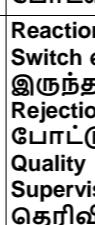
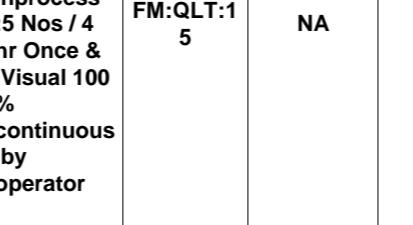
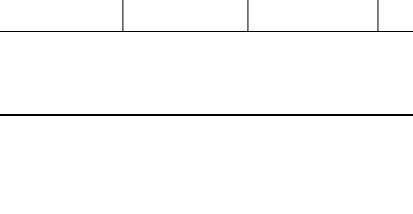
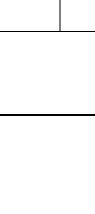
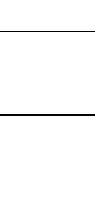


| | | STANDARD OPERATING PROCEDURE (SOP) | | | | DOC.NO: | SOP-AC2C120793-05 | FM-PE-03 | |
|--|--|---|--|--|--|---|-------------------|-------------------------|--|
| | | □ PROTO □ PRELAUNCH □ PRODUCTION | | | | DOC. REV.NO: | 0 | FM.REV.DATE: 30-12-2024 | |
| | | | | | | DOC.REV. DATE | 04/11/2025 | ECN No: ECN000710 | |
| | | | | | | PAGE : | 11 of 1 | ISS. DATE 04/11/2025 | |
|  Inspection  Operation  Verification  Special Characteristics  Critical | | | | | | Tool / Fixture : Switch Assembly Fixture (ASSY-25/XX, TVSC-T338-01/XX) | | | |
| 1 Travel Card ന് പാടി D4 Case, D4 Cover, cutting Contact Bracket(NO Terminal), Button, moving blade , bended contact bracket NC, COM & Spring Assly ചെറിയാണ Part No താന്നാ എന്ന ID Tag ജോഡി പാർത്തു ഉറുച്ചി ചെയ്തു കൊണ്ടാവുമ്. | |         | | | | Part No/Product : XYZXYZXYZXYZ SWITCH Process No/Process : 80 /D4 SWITCH ASSEMBLY - STD FORCE Equipment : ---- | | | |
| 2 Assembly ചെയ്യവെള്ളെങ്കിലും മുൻപു Piece Part ലെ Bend / Tarnish Problem എന്തുമുണ്ടെങ്കിൽ Check ചെയ്തു കൊണ്ടാവുമ്. Defects എന്തുമുണ്ടെങ്കിൽ Reject ചെയ്തു Red bin ലെ വൈക്കക്കവുമ്. | |      | | | |     | | | |
| 3 Assembly ചെയ്യവെള്ളെങ്കിലും മുൽസില D4 Case ജോഡി എന്തുമുണ്ടെങ്കിൽ Check ചെയ്തു കൊണ്ടാണ് Ok എന്നിലെ Fixture ലെ Case ജോഡി ചെറിയാണ Position ലെ വൈക്കക്കവുമ്. | |     | | | |     | | | |
| 4 മുൽസില bended COM Terminal ജോഡി Case നും അതര്ക്കരിയ ഇടത്തില് ചെറിയാണ Position ലെ വൈക്കക്കവുമ്. പിൻ എന്തുമുണ്ടെങ്കിൽ Blade & Spring ലെ bend എന്തുമുണ്ടെങ്കിൽ Check ചെയ്തു കൊണ്ടാവുമ്. | |     | | | |     | | | |
| 5 പിൻപു Switch Assly നും Button ജോഡി Press ചെയ്യുമെന്നും Red LED ആന്തു off ആകുമെന്നും. അവാനും off ആകുമെന്നും അവാനും Component ജോഡി Reject ചെയ്തു Red Bin ലെ വൈക്കക്കവുമ്. | |     | | | | | | | |
| 6 മുൽസില 5 Nos ജോഡി QC Inspector റിട്ടം കൊടുത്തു approval വാങ്ങിയ പിൻസർ തൊടര്ന്തു Continue ചെയ്യുമെന്നും. | | | | | | | | | |

| Quality Checks | | | | Process Parameter | | | | NC Handling: | Tool setting data: | Cleanliness: |
|-----------------|--|--|--|-------------------|-----------|--------------|--------|--|---------------------------|---|
| Characteristics | Specification | Measuring Technique | Sampling plan/Freq. | Control method | Parameter | Spec | Device | Switch ലെ Damage ഇരുന്താം Rejection Bin-ലെ പോതുവുമ്. | | വൈലെ ചെയ്വെള്ളെങ്കിലും മുൻപുമുണ്ടെങ്കിൽ വൈലെ ചെയ്യുമെന്നും ഒരു താഴ്ത്തമാക്കുവുമ്. |
| Appearance | 1. No child parts missing during assy 2. Ensure the proper assy 3. Proper Closing of Cover with case assembly 4. Proper Continuity 5. No damages are allowed 6. Burr, flash, flare up not allowed | Visual & functional | First Piece: At shift start/Production Start. Inprocess : 5 Nos / 4 hr Once & Visual 100% continuous by operator | FM:QLT:1 5 | NA | NA | NA | Reaction plan: Switch ലെ Damage ഇരുന്താം Rejection Bin -ലെ പോതുവെച്ചു. Quality Supervisor-റിട്ടം തെരിവിക്കുവുമ്. | Tool change programme: NA | Safety precautions :  ഇംഗ്ലീഷ്: Metal parts ലെ കൂർമ്മൈയാൻ മുണ്ണൊക്കുന്നു ഇരുക്കുന്നു. Finger cot കണ്ണാടിപ്പാക്ക അണിയുവുമെന്നും. Finger cot നും നിന്റെ |
| Functional | When Switch placed in the testing / Assembly fixture, LED should not glow & "LED" Should glow after pressing the button | Visual & functional (Check with OK & NOT OK Sample start shift) | | | | | | അനുഭവം: | | |
| Prepared By: | | Verified By (CFT): | | | | Approved by: | | | | |