



FOXCONN INDUSTRIAL INTERNET CO.,LTD
標準作業規範 QUI ĐỊNH THAO TÁC TIÊU CHUẨN

適用產品 Sản phẩm	K18X001.00 (BFX-UA300)	工站名稱 Công đoạn	Assemble heaksink, Link and assemble 96.1531T00 Lắp tản nhiệt, link 96.1531T00 & lắp vào sản phẩm	規範編號 Mã tài liệu	SOP-NV-AM693B1-01	版次 Phiên bản	B	頁次 Trang	17
------------------	---------------------------	-------------------	--	---------------------	-------------------	-----------------	---	-------------	----

※ 使用設備(治工具)Thiết bị, dụng cụ

STT	Thiết bị, dụng cụ	編號 Mã	Q'ty	備註 Chú thích
1	Screwdriver Máy bắt vít	NA	1	Locking torque: 5±0.5kgf*cm Lực bắt vít là: 5±0.5kgf*cm
2	Screw Release Machine Máy nhả vít	NA	1	NA
3	Screw head. Đầu máy bắt vít	Đầu bắt vít 2#	1	H.12
4	CMC	NA	1	NA
5	Scan	NA	1	NA
6	Tweezers. Nhíp	NA	1	H4b
7	Ion fan. Quạt ion	NA	1	NA

※ 作業步驟 Nội dung thao tác

1. Take the product from the previous stage confirm that the front cover has been installed into the product.
The FFC cables were gone and fixed with 3M adhesive tape.

Lấy sản phẩm từ công đoạn trước xác nhận vỏ trước đã được lắp vào sản phẩm, không có hiện tượng trầy, xước hay biến dạng bất thường. Các dây FFC cable đã được đi và cố định bằng băng dính 3M.

2. From the line, take the heatsink that has been glued with 2 pieces of heatsink and install it on products like H1
Use 4 screws screwdriver (401.00021.005) screw fixed heatsink plate into the product.

When you hear the 'snuggle' sound, the screw has been screwed. Screw position and order as H1.

Từ chuyền, lấy tản tản nhiệt đã được dán đủ 2 miếng tản nhiệt lắp vào sản phẩm như H1.

Dùng máy bắt vít, lấy 4 ốc (401.00021.005) vít cố định tản tản nhiệt vào sản phẩm.

Khi nghe thấy tiếng 'cạch cạch' là ốc đã được vít chặt. Vị trí và thứ tự bắt vít như H1 minh họa.

3. Take PCBA 96.1531T00 to check the PCBA without crack, missing, high leg... and has been glue point enough,

mylar has not been removed (H3). Then take the scanner to the link 96.1531T00 link in order 1,2,3 like H.2.

Lấy bản 96.1531T00 lên kiểm tra bản PCBA không có hiện tượng vỡ kiến, thiếu kiến, cao chân,...

và đã được điểm keo đầy đủ; miếng băng dính mylar không bị thiếu và phần liệu thừa đã được bóc... (H3)

Sau đó lấy máy scanner lên link bản 96.1531T00 link theo thứ tự 1,2,3 như H.2.

4. Take 96.1531T00, use tweezers as H4b, assemble cable as H4a, then paste 3M tape around cable as H5.

Lấy bản 96.1531T00 lên, dùng nhíp như H4b lắp dây cáp vào như H4a.

Dùng 1 miếng băng dính 3M dán cố định dây cáp như H5.

5. Take left speaker cable, right speaker cable and Int wire harness

then assemble on 96.1531T00 board in position 1,2,3 as (H.6).

Lần lượt lấy dây loa trái, dây loa phải, dây cáp nối lắp vào bản 96.1531T00 theo vị trí 1,2,3 như H6 minh họa.

6. After installing gently inserting version 96.1531T00 into the product.

Note when installing 96.1531T00 must be exposed as H.7.

Sau khi lắp dây xong, lắp nhẹ nhàng bản 96.1531T00 vào sản phẩm.

Chú ý khi lắp bản 96.1531T00 phải để 2 dây cáp lộ ra như H.7 minh họa.

7. Use 4 screws screwdriver (401.00021.005) to fix version 96.1531T00 into the product.

When hearing the "snug" sound, the screws were fastened. (H8)

Take gasket 493.00278.005 to paste it on PCBA as H9.

Dùng máy bắt vít vít 4 ốc (401.00021.005) để cố định bản 96.1531T00 vào sản phẩm.

Khi nghe tiếng 'cạch cạch' là ốc đã được vít chặt. Vị trí và thứ tự bắt vít như H8 minh họa.

Vít xong, lấy miếng đệm 493.00278.005 dán vào vị trí trên bản mạch như H9.

8. After screw, takeup product then upside down the product to check that the screws are dropped inside. (H10)

Sau khi vít ốc xong, lấy sản phẩm lên úp ngược lại để kiểm tra xem ốc có bị rơi, sót lại trong sản phẩm không. (H10)

9. Assembly ok, check the product. Put to the next stage as H12.

Lắp xong, kiểm tra bản mạch không có hiện tượng trầy xước, nứt vỡ.

10. Put product into line and pass to next station (H11).

Đặt sản phẩm đặt xuống chuyền chuyền đến công đoạn sau. (H11)

※ 注意/確認事項 Chú ý

1. Wear electrostatic rings, electrostatic gloves and finger gloves when manipulating (H13)

Đeo vòng tĩnh điện, găng tay tĩnh điện và bao ngón tay khi thao tác. (H13)

2. Ion fans blow directly into the product in operation.

Quạt ion thổi trực tiếp vào sản phẩm đang thao tác.

3. In the production process, do not congestion 3 products.

Trong quá trình sản xuất không được để 3 sản phẩm.

4. Requirer OP use hand (only) put FFC cable to connector

(Prohibited use sharps impact to FFC cable)

Yêu cầu công nhân khi lắp FFC cable vào cổng kết nối , chỉ được dùng tay.

(Nghiêm cấm dùng vật nhọn sắc tác động vào FFC cable)

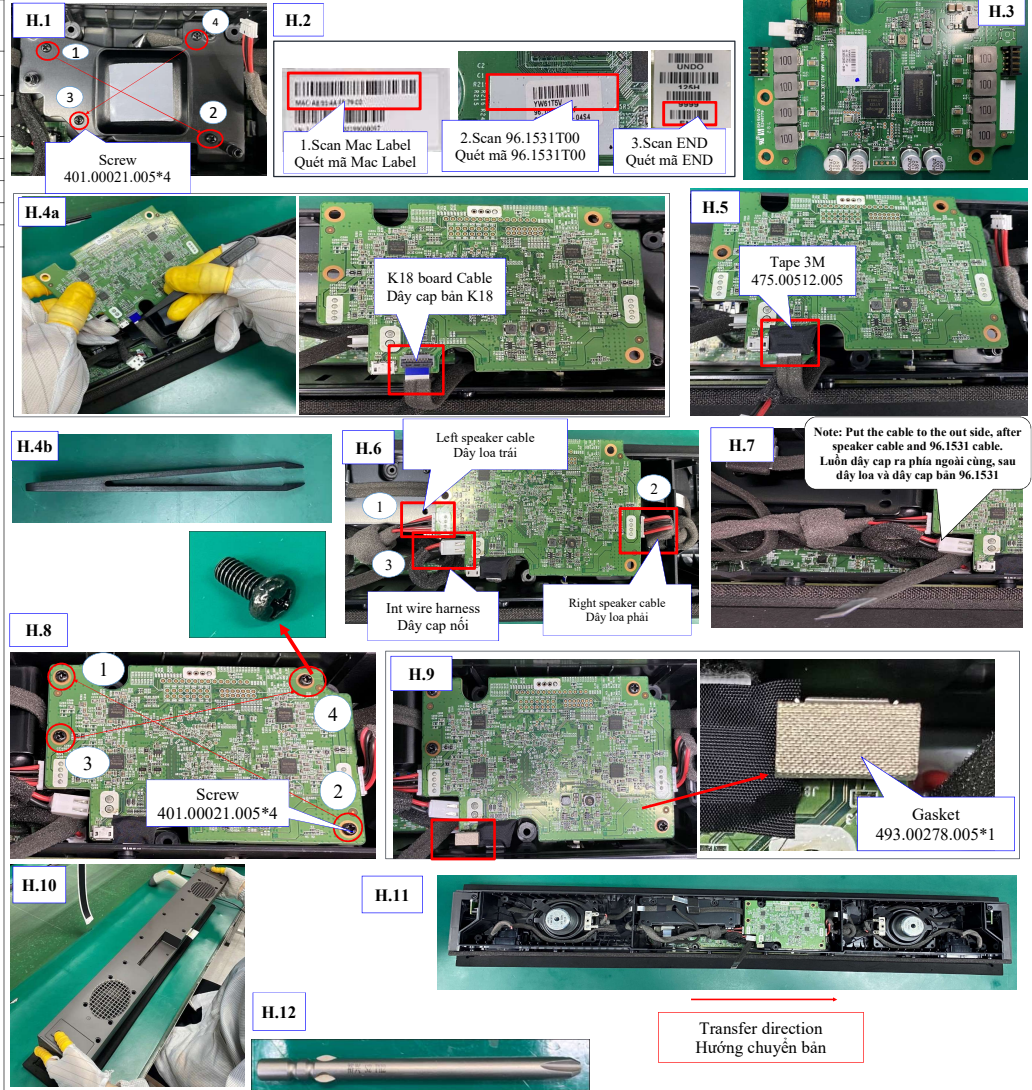
5. Install the cable so that the black line on the wire is close to the connector end. (H14)

Chú ý lắp dây cable sao cho đường màu đen trên dây sát với đầu cổng kết nối. (H14)

6. Engineer in charge Kĩ sư phụ trách

Department Bộ phận	Name Tên kĩ sư phụ trách	Contact Phương thức liên lạc
IE	Bùi Mỹ Linh	0347430858
PQE	Nguyễn Thị Hằng	0335578615
ME	Lê Văn Thái	0973882184

※ 圖示 Hình minh họa



※ 使用材料(零件明細表) Bảng chi tiết các vật liệu sử dụng

	P/N	Specification	Q'ty	Remark
1	493.00278.005	GASKET 10*5*5mm REV.00 CONDUCTIVE GA	1	Gasket. Miếng đệm
2	96.1531T00	A'SSY AMP Board	1	AMP Board
3	475.00512.005	TAPE 3MI558T REV.01 25*12.5mm GP/HF	1	3M tape. Băng dính 3M
4	401.00021.005	SCREW MECH PAN M3 6mm BLACK REV.A GP	8	Screw. Ốc vít
5	400.01109.025	HEAT SINK 119.60*76.60*9.2mm BLACK R	1	Heatsink. Tản nhiệt
Standard time				120s (CT = 120s)