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

適用產品 Sản phẩm	K18X001.00 (BFX-UA300)	工站名稱 Công đoạn	Close top cover and screw Đậy nắp sản phẩm và vít ốc	規範編號 Mã tài liệu	SOP-NV-AM693B1-01	版次 Phiên bản	A	頁次 Trang	19

※ 使用設備(治工具)Thiết bị, dụng cụ

STT	使用設備(治工具) Thiết bị, dụng cụ	編號 Mã	Q'ty	備註 Chú thích
1	Fixture. Khuôn xốp	NA	1	NA
2	Screwdriver Máy bắt vít	NA	1	Locking torque: 3.8-4.3kgf*cm Lực bắt vít là: 3.8-4.3 kgf*cm
3	Screw Release Machine Máy nhả vít	NA	1	NA
4	Screw head Đầu máy bắt vít	Đầu vít 2#	1	H10
5	Ion fan. Quạt ion	NA	1	NA

※作業步驟 Nội dung thao tác

1.Take the product from the previous stage, confirm the upper shell and the product has been fully installed ok as H.1. Check the product has been pasted 2 gaskets and glue point as H2, H3.
Lấy sản phẩm từ công đoạn trước, xác nhận vỏ trên, vỏ dưới đã được lắp ráp và vít ốc như H.1.
Kiểm tra sản phẩm đã được dán 2 miếng đệm và điểm keo đầy đủ như H2, H3.
2.Insert bottom asembly top cover. Before inserting the top cover into the under-checked shell
The lower shell has no material to fall inside the product, check thoroughly before assembling.
Use your hands to face the product upside down to check if any foreign objects have fallen inside the product.
Lấy nắp trên lắp vào vỏ dưới. Trước khi lắp kiểm tra vỏ dưới không có liệu rơi vào bên trong sản phẩm,
kiểm tra kĩ trước khi lắp ráp. Dùng 2 tay úp ngược sản phẩm xuống
để kiểm tra xem có dị vật rơi vào bên trong sản phẩm hay không.
3. Insert the top lid into the product like H.4. Insert 2 wire into the top case as H5a
Lấy nắp trên lắp vào sản phẩm như H.4. Lắp 2 dây vào bản mạch như H5a minh họa.
4.Take 3M paste cable into top housing as H5b
Lấy 1 miếng băng dính 3M dán cố định dây cap vào nắp trên như H5b
Note: Assemble 2 cable as H5c. Use hand put the cable on the left side to avoid touching the board.
Chú ý: Lắp dây số 2 như H5c minh họa. Dùng tay gập dây cap sang bên trái, tránh dây chạm vào bản mạch.
5. Then use just enough force to press the top lid down,
press the top lid tightly not to warp up.It's ok to install products like H.8.
Sau đó dùng lực vừa đủ ấn nắp trên xuống, ấn nắp trên phải khít không được vênh lên. Tham khảo H.8.
Note: Check front cover, confirm that the fabric adhesive is not bulging. (H6)
Lắp xong, xác nhận phần vải bọc ở nắp trước không bị phồng lên (H6)
6. Take 2 screws (401.01468.005) marked green as H.7
Screw ok, check, confirm that no abnormal scratches or ditortions.
Lấy 2 ốc (401.01468.005) vít vào vị trí khoanh màu xanh như H7 minh họa. Vít ốc xong,
kiểm tra, xác nhận sản phẩm không có hiện tượng nứt, vỡ, trầy xước hay biến dạng bất thường.
7. Put the product down the pass to the next guess. Product move direction as H8.
Đặt sản phẩm xuống chuyền chuyền đến công đoạn sau. Hướng chuyền bản như H8 minh họa.

※ 注意/確認事項 Chú ý

1.Wear electrostatic gloves, finger gloves (one hand wears finger gloves;
other hand cut 2 fingers: thumb, forefinger) when manipulating. (H11, H12)
Đeo găng tay tĩnh điện (Một bên găng tay cắt 2 đầu ngón cái, ngón trỏ;
một bên đeo bao ngón tay) khi thao tác. (H11, H12)
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 ùn qúa 3 sản phẩm.
4. Requser OP use hand (only) put FCC cable to connector (Prohibited use sharps impact to FCC cable)
Yêu cầu công nhân khi lắp FCC cable vào cổng kết nối , chỉ được dùng tay, (Nghiêm cấm dùng vật nhọn sắc tác động vào FCC cable)
5.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	Thân Văn Mạnh	0395308062

H.11

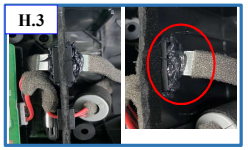
H.12

※ 圖示 Hình minh họa

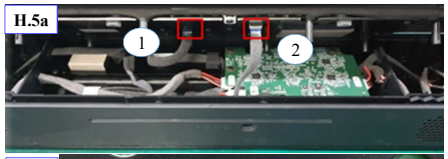
H.1

H.2

H.3



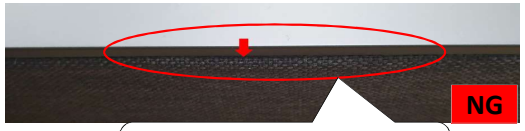
H.5a



H.4

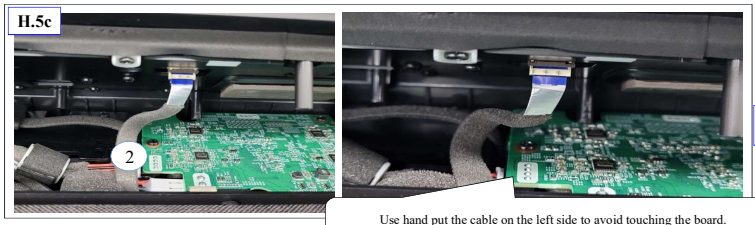
H.5b

H.6



Note: Check front cover, confirm that the fabric adhesive is not bulging.
Lắp xong, xác nhận phần vải bọc ở nắp trước không bị phồng lên

H.5c



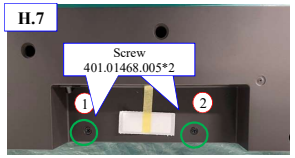
Use hand put the cable on the left side to avoid touching the board.
Dùng tay đẩy gập dây cap sang bên trái, tránh để dây chạm vào bản mạch

H.9

Screw
401.01468.005

H.10

H.7



H.8

Transfer direction
Hướng chuyền bản

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

	P/N	Specification	Q'ty	Remark
1	401.01468.005	SCREW TAP FLAT M3 12mm REV.00 GP	2	Screw. Ốc vít (H9)
2	475.00724.005	TAPE 3M1558T REV.01 55*15mm GP	1	Tape 3M. Băng dính
			Standard time	120s (CT = 120s)