
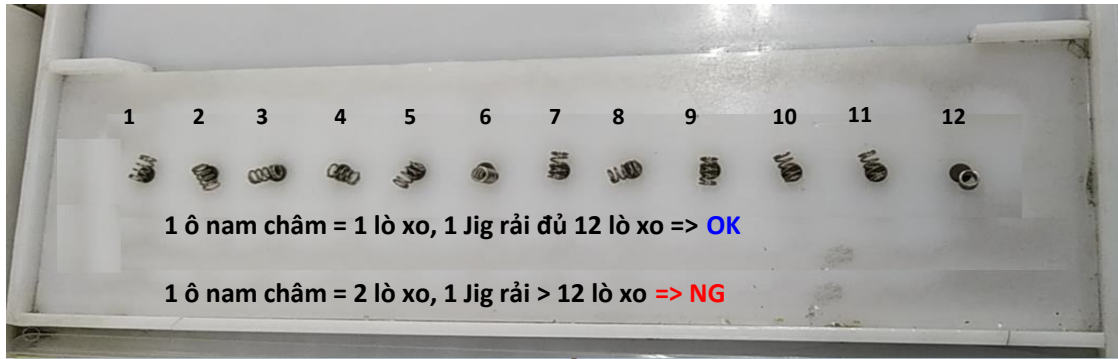
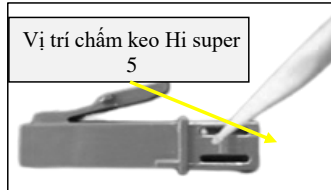
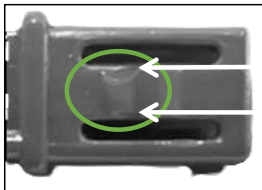
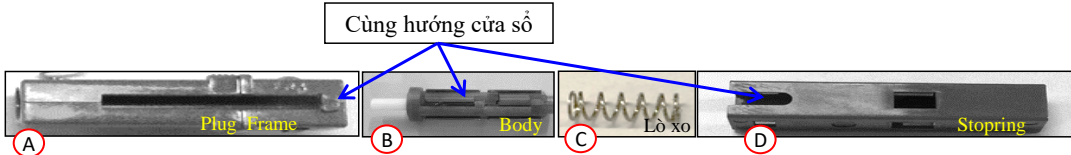
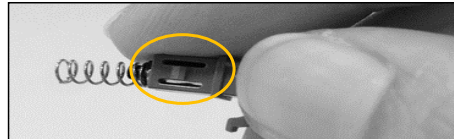
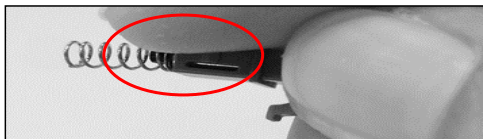


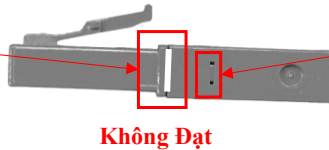
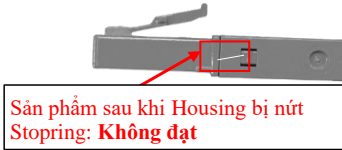


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.					
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN					
Công đoạn áp dụng: HOUSING FA		Số: 001-4-PS-014-0112	Phiên bản: 12		Trang : 1/2
Tên sản phẩm: FAST-LC-GT		Tài liệu tham khảo: 4-OP-611		*001-4-PS-014-0112/12*	
I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo Mapping hệ thống					
II. NỘI DUNG:					
Bước thực hiện		Yêu cầu công đoạn		Hình ảnh minh họa	
1. Kiểm laser		1.1. Kiểm ngoại quan vật tư & nội dung in Laser theo PS công đoạn Laser. 1.2. Kiểm tra số in laser trên vật tư đầu tiên của lô trùng với số in trên nhãn. - Những vật tư tiếp theo trong lô không kiểm số in laser nhưng phải kiểm tra ngoại quan.			
2. Rải lò xo		Rải lò xo lên Jig (như hình bên)  ** <u>Lưu ý</u> : Mỗi ô nam châm là một lò xo => <b>OK</b> Mỗi ô nam châm có 2 lò xo => <b>NG</b> <b>→ Mỗi Jig rải chỉ có 12 lò xo</b>		 <p>1 ô nam châm = 1 lò xo, 1 Jig rải đủ 12 lò xo =&gt; <b>OK</b></p> <p>1 ô nam châm = 2 lò xo, 1 Jig rải &gt; 12 lò xo =&gt; <b>NG</b></p>	
3. Housing		2.1. Châm keo Hi Super 5 vô Plug Frame		<div><div><p>Vị trí chấm keo Hi super 5</p></div><div></div><div><p><b>Chú ý:</b></p><ul style="list-style-type: none"><li>- Châm keo cho cả hai bên của Plug Frame</li><li>- Không chấp nhận tràn keo qua hai bên rãnh</li></ul></div></div>	
2.2. Housing theo thứ tự A→ B→ C→ D - Các cửa sổ Plug frame, body, Stopring phải cùng hướng. - Plug Frame và Stopring phải được lắp ráp ăn khớp hoàn toàn, có âm thanh "Click" phát ra khi ráp.		<div><p>Cùng hướng cửa sổ</p><p>A: Plug Frame    B: Body    C: Lò xo    D: Stopring</p></div>			
- Khi housing tay không chạm vào vị trí chấm keo		<div><div><p>Ngón tay không chạm vào vị trí chấm keo: <b>Đạt</b></p></div><div><p>Ngón tay chạm vào vị trí chấm keo: <b>Không đạt</b></p></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.					

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN							
Công đoạn áp dụng: HOUSING FA			Số: 001-4-PS-014-0112		Phiên bản: 12		Trang : 2/2
Tên sản phẩm: FAST-LC-GT			Tài liệu tham khảo: 4-OP-611			*001-4-PS-014-0112/12*	
II. NỘI DUNG:							
Bước thực hiện		Yêu cầu công đoạn		Hình ảnh minh họa			
4. Kiểm tra sản phẩm sau khi Housing		- Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo + Nếu Jig rải lò xo trống => <b>OK</b> + Nếu jig rải lò xo <b><u>vẫn còn lò xo</u></b> => <b>NG</b> <i>(Báo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)</i>					
		- Các thành phần của sản phẩm phải được lắp ráp ăn khớp hoàn toàn với nhau sau khi housing.		<div><div>- Có khe hở giữa Stopring và Plug Frame</div><div>- Không thấy được gờ của Plug Frame ở cửa sổ Stopring, gờ bị biến dạng</div></div>			
		- Kiểm tra lỗi Stopring nứt					
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)			
15-Aug-24	Nguyệt	12	- Lắc sản phẩm để kiểm tra lò xo . + Không nghe tiếng kêu: Đạt + Nghe tiếng kêu: Không tốt	Xóa mục "Lắc sản phẩm để kiểm tra lò xo" - Add thêm mục 2 :Rải lò xo lên jig rải	Theo 4M: 9-PR-0014-9-FO-0001-4-RC-0121	ChiNNL	
8-Jan-22	Nguyệt	11	-	-	- Cập nhật hình Stopring LC	HuyHM	
22-Jul-21	Nguyệt	10	-	- Thêm nội dung khi housing phải nghe tiếng "Click"	- Đảm bảo sản phẩm được lắp ráp đúng khớp, tránh lỗi tuột housing.	HuyHM	
15-Jul-21	Nguyệt	9	-	- Chuyển nội dung kiểm Laser sang PS Laser. - Thêm mục kiểm housing không sát.	- Combine PS housing. - Đảm bảo sản phẩm được lắp ráp đúng khớp, tránh lỗi tuột housing.	HuyHM	
28-Jan-21	PhucHTH	8	- Format tài liệu cũ	- Format tài liệu mới	- Thay đổi template tài liệu	NganDNQ	