

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠNTên công đoạn áp dụng : **HOUSING MÁY TỰ ĐỘNG**

Số PS : 4-OP-333-5-PS-HOU-0001

Phiên bản: 26

Tên sản phẩm: FSCS-2PS-[C1]-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)...

Tài liệu tham khảo : 4-OP-333

I. PHẠM VI ÁP DỤNG :

Áp dụng cho sản phẩm Magetsuyo.

II. CHUẨN BỊ DỤNG CỤ:

1. Jig (chưa thực hiện & đã thực hiện)



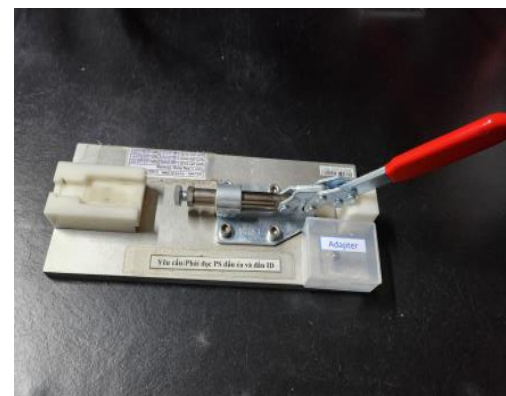
2. Kiểm bấm vòng bấm.




3. Template kiểm vai ferrule



4. Tool Đóng Front Tsumami.

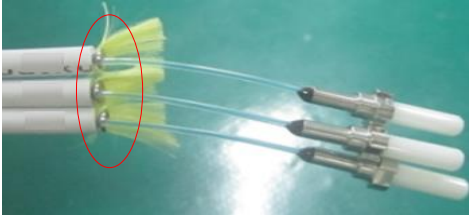
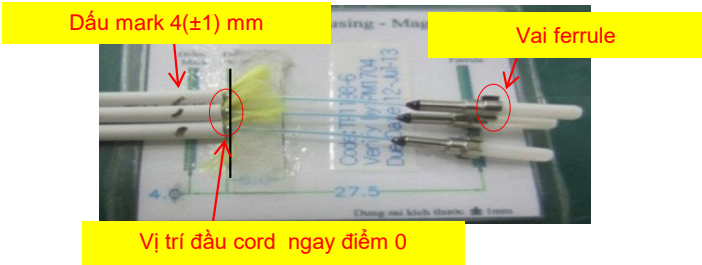
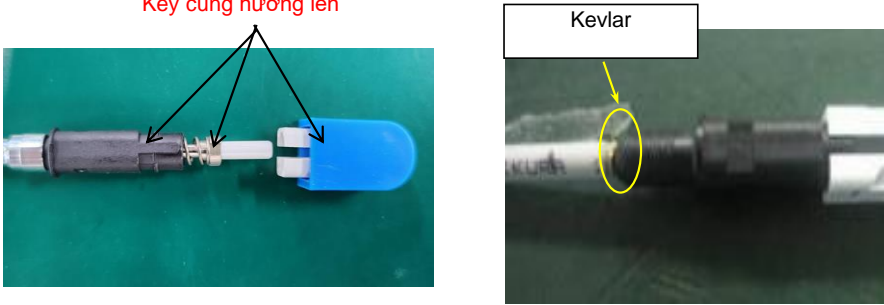




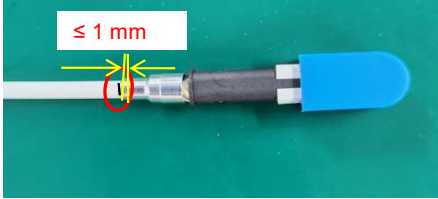
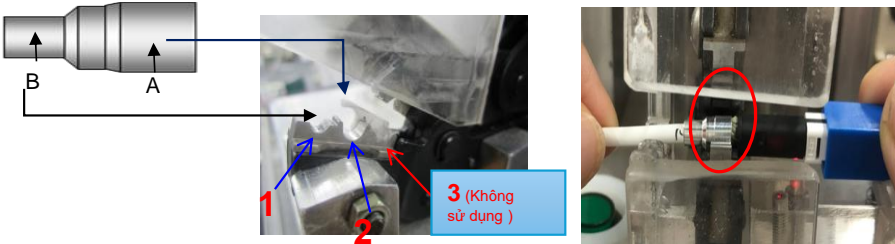
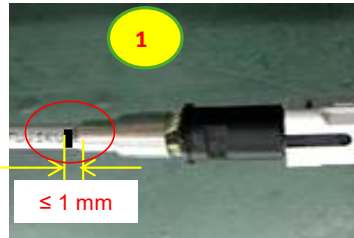
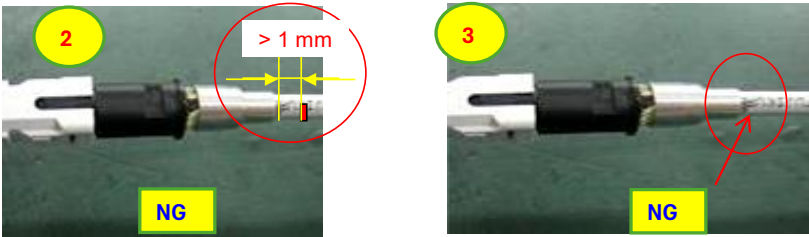

5. Tool thường đóng Front Tsumami.


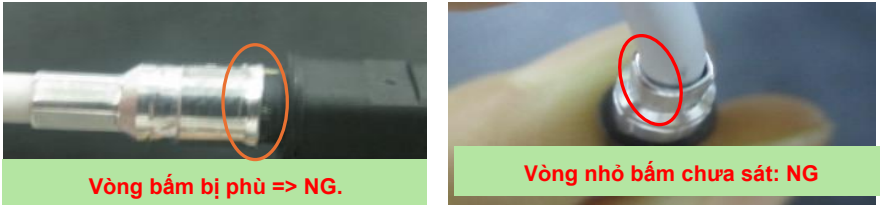
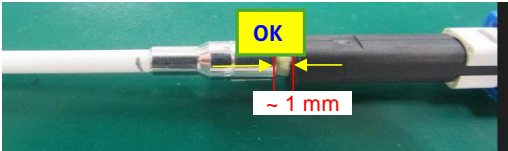
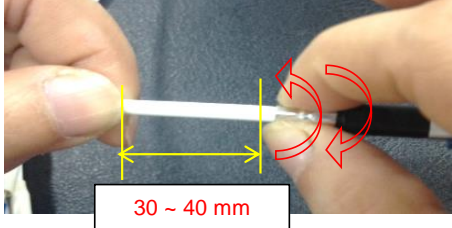

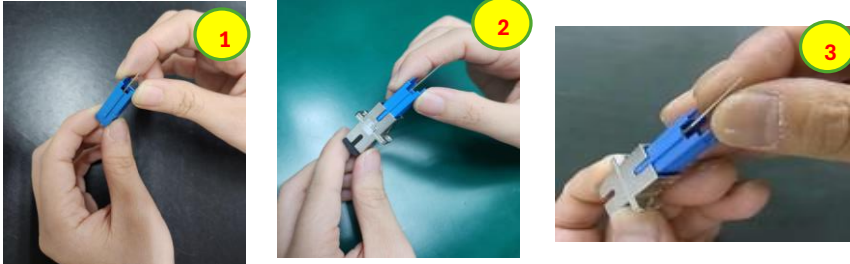
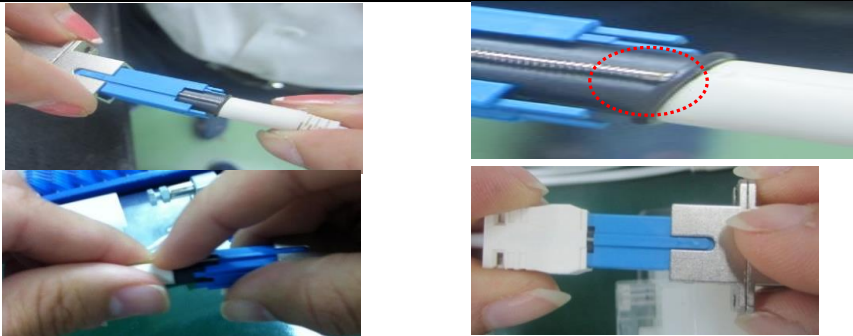
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn áp dụng : HOUSING MÁY TỰ ĐỘNG	Số PS : 4-OP-333-5-PS-HOU-0001	Phiên bản: 26
Tên sản phẩm: FSCS-2PS-[C1]-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)...	Tài liệu tham khảo : 4-OP-333	


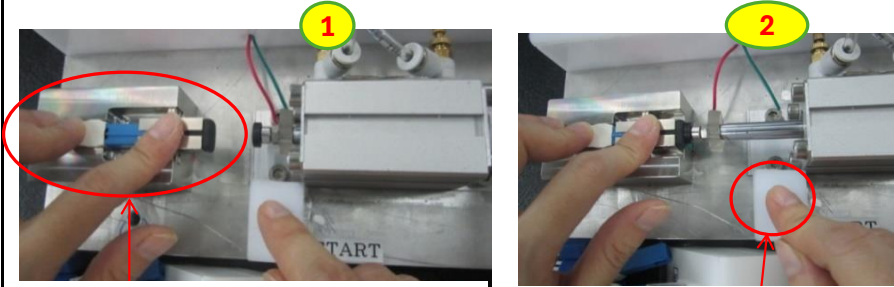
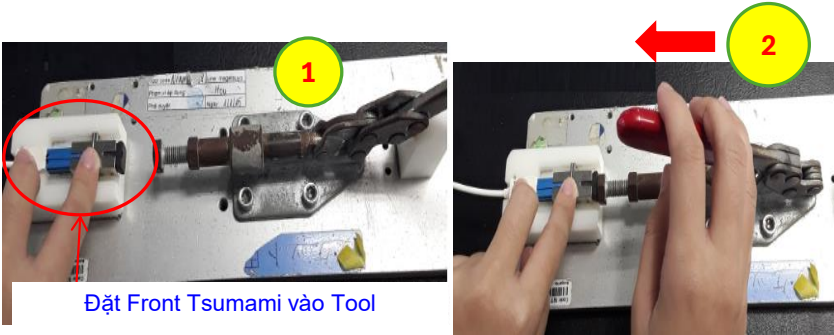
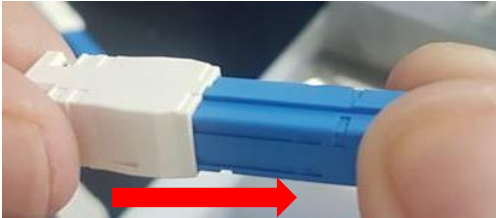

III. NỘI DUNG :


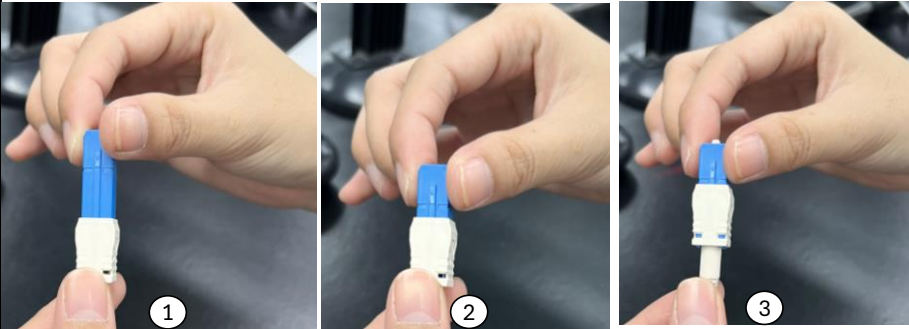
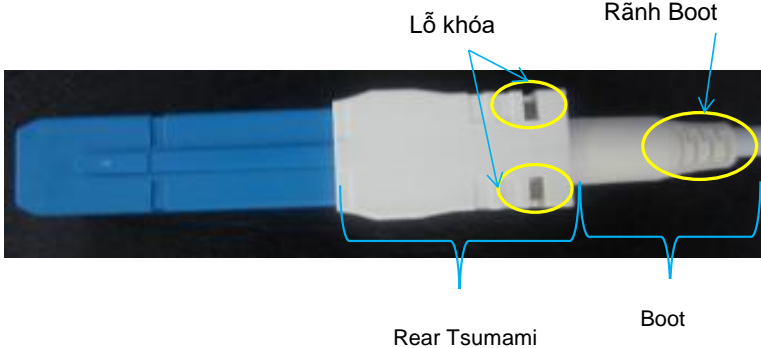
***Quy định:** Trong quá trình thao tác, không được tác động đến nhãn serial (viết, làm mờ, làm nhãn,...) vì nhãn serial này sẽ được giao cho khách hàng


Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
1. Kiểm tra eyelet	- Kiểm tra vị trí Eyelet được nằm sát điểm tuốt vỏ.	
2. Kiểm dấu mark và vị trí vai ferrule	- Đặt sản phẩm vào template: (1con/ID) - Kiểm tra lại các vị trí: + Vị trí đầu cord được đặt ngay điểm 0. + Dấu mark 4mm. Nếu thiếu mark thì mark lại. + Chiều dài từ điểm tuốt vỏ đến vai ferrule nằm trong Template : OK * Đối với các sản phẩm còn lại kiểm tra dấu mark bằng mắt thường	
3. Bấm plug frame :	Một tay lấy đầu connector, một tay lấy frame đã được gắn nắp cáp -> Đẩy Stopring lên sát đầu Ferrule, key trên stopring và key ferrule hướng lên. - Nhìn thấy được kevlar dưới vòng chặn. <i>Chú ý : Key của vòng chặn, ferrule và plug frame phải cùng hướng.</i>	
4. Chải kevlar	- Chải đều Kevlar xung quanh dây đơn và Kiểm tra lại vị trí eyelet.	 Kiểm tra lại vị trí của eyelet.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD			
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn áp dụng : HOUSING MÁY TỰ ĐỘNG		Số PS : 4-OP-333-5-PS-HOU-0001	Phiên bản: 26
Tên sản phẩm: FSCS-2PS-[C1]-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)...		Tài liệu tham khảo : 4-OP-333	
Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
5. Đẩy vòng bấm	- Đẩy vòng bấm lên và Kiểm tra dấu mark đen, vòng bấm nằm ngay dấu mark, không che dấu mark $\leq 1\text{ mm}$.		
6. Bấm vòng bấm	- Bấm vòng lớn tại vị trí A, đặt vòng bấm lớn sát mép trên của vòng bấm lỗ 2 của kiểm → bấm kiểm 1 lần. - Đặt & bấm vòng nhỏ tại vị trí B, lỗ 1 của kiểm. <i>Chú ý : Lỗ 3 của kiểm không sử dụng.</i>		
7. Kiểm tra lại vị trí của dấu Mark đen sau khi bấm .	- Chiều dài từ dấu Mark đen => đuôi vòng bấm $\leq 1\text{ mm}$ => OK (1)		
	- Chiều dài từ dấu Mark đen => đuôi vòng bấm $> 1\text{ mm}$ => NG (2) - Không thấy dấu Mark đen => NG (3)		
8. Kiểm tra sau khi bấm	Kiểm tra vòng bấm sau khi bấm không phù, nứt, biến dạng => OK . Vòng nhỏ sau khi bấm có hình lục giác => OK (xem mẫu giới hạn) - Kiểm tra kích thước vòng nhỏ, vòng lớn và điền trong Check Sheet máy housing.		
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.			Trang 3/6

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD			
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn áp dụng : HOUSING MÁY TỰ ĐỘNG		Số PS : 4-OP-333-5-PS-HOU-0001	Phiên bản: 26
Tên sản phẩm: FSCS-2PS-[C1]-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)...		Tài liệu tham khảo : 4-OP-333	
Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
8. Kiểm tra sau khi bấm	<ul style="list-style-type: none"> Vòng bấm sau khi bấm bị phù, biến dạng hoặc vòng nhỏ bấm chưa sát => NG Kevlar phải ló ra khỏi vòng bấm ~1mm 	 <p>Vòng bấm bị phù => NG.</p> <p>Vòng nhỏ bấm chưa sát: NG</p>  <p>OK</p> <p>~ 1 mm</p>	
9. Kiểm tra cord xoay	<ul style="list-style-type: none"> Tay trái cầm dây đơn cách đuôi vòng bấm 30 ~ 40mm. Tay phải cầm vòng nhỏ, kiểm tra vòng nhỏ đã được bấm chưa. Tay phải xoay vòng nhỏ 45 độ theo 2 hướng. Chú ý: Khi cầm vòng nhỏ xoay không thả lúc xoay. Vòng nhỏ không xoay quanh dây đơn => OK Đẩy boot: boot không hở, sát mép vòng chặn. Trong quá trình đẩy boot, quan sát clamp ring nếu có bất thường cần tách ra và báo cấp trên. 	<p>Xoay vòng nhỏ 45° theo 2 hướng.</p>  <p>30 ~ 40 mm</p> 	
10. Gắn Front Tsumami vào Adapter	<ul style="list-style-type: none"> Gắn Front Tsumami đã được lắp pin và lò xo vào Adapter. <p>Chú ý: Cầm nghiêng Front Tsumami như hình để tránh rút lò xo.</p>	 <p>1 2 3</p>	
11. Gắn connector vào Front Tsumami	<ul style="list-style-type: none"> Giữ đầu pin tựa vào gờ vòng chặn Đẩy sát Connector vào adapter: Tay giữ Pin nằm thẳng trên gờ vòng chặn, đẩy sát đến khi nghe kêu tách => OK. <p>Chú ý: kiểm tra lò xo không tuột khỏi gờ vòng chặn.</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.			Trang 4/6

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn áp dụng : HOUSING MÁY TỰ ĐỘNG	Số PS : 4-OP-333-5-PS-HOU-0001	Phiên bản: 26
Tên sản phẩm: FSCS-2PS-[C1]-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)...	Tài liệu tham khảo : 4-OP-333	
Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
12. Đóng Front Tsumami:	12.1A. Đóng Front Tsumami bằng Tool khí - Đặt Front Tsumami vào Tool - Nhấn nút Start <i>Chú ý : Chỉ bấm nút Start 1 lần / 1 connector.</i>	 <div>Đặt Front Tsumami vào Tool</div> <div>NÚT START</div>
	12.1B. Đóng Front Tsumami bằng Tool thường - Đặt Front Tsumami vào Tool (1). - Một tay giữ connector, 1 tay đóng tool theo chiều mũi tên (2).	 <div>Đặt Front Tsumami vào Tool</div>
	12.2. Kéo nhẹ Front Tsumami để shutter che kín đầu ferrule. (kéo nhẹ theo chiều mũi tên).	
	12.3. Shutter che kín hết ferrule: OK. Shutter che không kín ferrule: NG	
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.		Trang 5/6

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn áp dụng : HOUSING MÁY TỰ ĐỘNG	Số PS : 4-OP-333-5-PS-HOU-0001	Phiên bản: 26
Tên sản phẩm: FSCS-2PS-[C1]-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)...	Tài liệu tham khảo : 4-OP-333	
Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
13.Kiểm chức năng Shutter	Kiểm tra chức năng của bộ housing : thực hiện 3 lần. +Nếu Front Tsumami có thể tự động trả về vị trí ban đầu và shutter che kín hết ferrule: OK +Front Tsumami có thể khóa bằng Rear Tsumami (hình 3): OK	
14.Kiểm ngoại quan Rear, Boot	* Trầy xước rộng <1mm, dài<5mm: OK * Lỗm < 2 mm²: OK * Dơ, chấm màu : đậm màu <1 mm² & ≤ 4 vết /1 bề mặt: OK - Các vết dơ sáng màu: OK * Tạp chất : Không lẫn tạp chất: OK * Bavia : - Bavia ở lỗ khóa, rãnh, key: NG - Bavia < 2 mm²: OK	
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.		Trang 6/6

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : HOUSING MÁY TỰ ĐỘNG			Số PS : 4-OP-333-5-PS-HOU-0001			Phiên bản: 26
			Tài liệu tham khảo : 4-OP-333			
Tên sản phẩm: FSCS-2PS-[C1]-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)...						
REVISION HISTORY (Lịch sử thay đổi)						
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
10/23/2024	Khoa	26	-	- Thêm quy định đối xử với nhãn serial	Update theo nhãn serial mới	TânNDD
9/19/2024	Nguyễn	25	Mục 8: Kiểm tra 360° xung quanh vòng bấm sau khi bấm không phù, nứt, biến dạng => OK. Vòng nhỏ sau khi bấm có hình lục giác =>OK (xem mẫu giới hạn)	Mục 8: Kiểm tra vòng bấm sau khi bấm không phù, nứt, biến dạng => OK. Vòng nhỏ sau khi bấm có hình lục giác =>OK (xem mẫu giới hạn)	Đã khoanh vùng lô vật tư crimp ring NG và trả sup nên chuyển lại quy trình kiểm như trước khi bị lỗi nứt crimp ring	TuNV
8/6/2024	Tu.NV	24	Mục 8: Kiểm tra vòng bấm sau khi bấm không phù, nứt, biến dạng => OK. Vòng nhỏ sau khi bấm có hình lục giác =>OK (xem mẫu giới hạn)	Mục 8: Kiểm tra 360° xung quanh vòng bấm sau khi bấm không phù, nứt, biến dạng => OK. Vòng nhỏ sau khi bấm có hình lục giác =>OK (xem mẫu giới hạn)	Tăng phạm vi kiểm trong giai đoạn vật tư sau bấm kiểm bị nứt.	TânNDD
7/19/2024	Tu.NV	23	-	Thêm mục 13: Kiểm chức năng Shutter Thêm mục 14: Kiểm ngoại quan Rear, Boot	Theo 4M: 9-PR-0014-9-FO-0001-9-RC-0012	TânNDD
3/7/2024	Thutt	22	Mục 8. Yêu cầu kiểm tra clamp ring 360 xung quanh vòng bấm	Mục 8. Bỏ yêu cầu kiểm clamp ring 360 xung quanh vòng bấm, chỉ quan sát khi đẩy boot	Theo 4M: 9-PR-0014-9-FO-0001-4-RC-0009	TânNDD
1/17/2024	Thutt	21	- Mục 2. Kiểm dấu mark và vị trí vai ferrule	- Mục 2: Chuyển sang kiểm sampling 1 con/ID	Đã kiểm 100% ở công đoạn trước, update lại tần suất cross-check	TânNDD
11/12/2023	Thutt	20	-	Mục 2: Bỏ thao tác mark 4mm	Theo 4M: 4-PR-0007-4-FO-001-4-RC-0114	TânNDD