
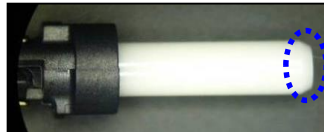

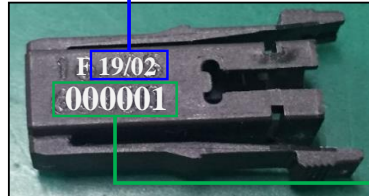
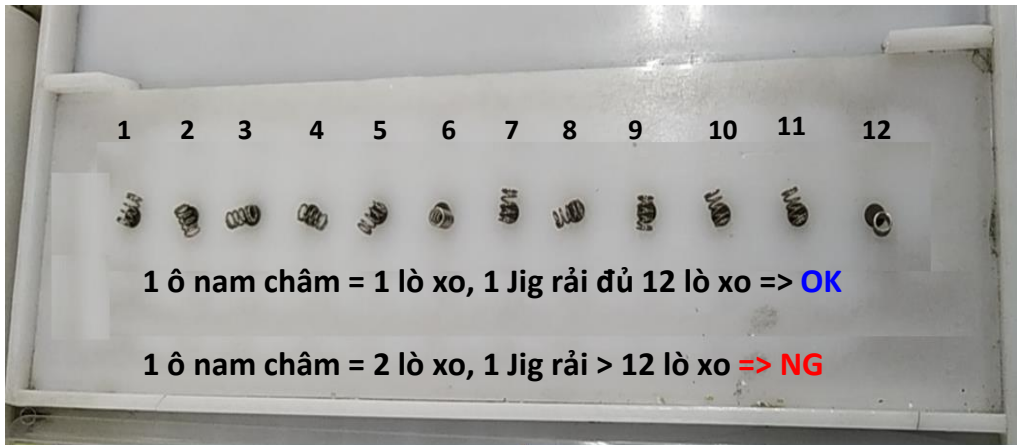



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.				
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN				
Công đoạn áp dụng: HOUSING		Số: 001-4-PS-014-0063	Phiên bản: 19	
Tên sản phẩm: FAS Connector Plug [F][F]		Tài liệu tham khảo:	Trang : 1/3	*001-4-PS-014-0063/19*
I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo Mapping hệ thống				
II. NỘI DUNG:				
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa		
1. Vệ sinh bề mặt Ferrule	- Vệ sinh bề mặt Ferrule sạch trước khi housing.			
2. Kiểm in laser	- Kiểm tra số in laser trên vật tư đầu tiên của lô trùng với số in trên nhãn laser.	<div></div> <div>Nội dung in Laser: F: Kí tự cố định. YY/MM: Năm/tháng sản xuất (5 kí tự) 000001: Số laser (6 kí tự)</div>		
3. Rải lò xo lên Jig	- Rải lò xo lên Jig (như hình bên) ** Lưu ý: Mỗi ô nam châm là một lò xo => OK Mỗi ô nam châm có 2 lò xo => NG → Mỗi Jig rải chỉ có 12 lò xo	 <div>1 ô nam châm = 1 lò xo, 1 Jig rải đủ 12 lò xo => OK 1 ô nam châm = 2 lò xo, 1 Jig rải > 12 lò xo => NG</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.				

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING		Số: 001-4-PS-014-0063	Phiên bản: 19
Tên sản phẩm: FAS Connector Plug [F][F]		Tài liệu tham khảo:	Trang : 2/3
001-4-PS-014-0063/19			
II. NỘI DUNG:			
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
4. Housing	<p>- Housing theo thứ tự A-> B-> C-> D</p> <p>- Hướng Key của Latch Housing, body, lò xo và stopring phải cùng nhau.</p> <p>Lưu ý: Mặt in Laser có cánh bướm hướng lên khi housing</p>	<p>Các Key phải cùng hướng lên</p> <p>A Latch housing B Body C Lò xo D Stopring E</p> <p>Hướng Latch Housing và laser: Đạt</p> <p>Ngược hướng Latch Housing và laser: Không đạt</p>	
5. Kiểm tra Stopring & Latch housing	<p>- Stopring & Latch housing khớp với nhau (Hình a)</p> <p>- Kiểm tra Latch housing: được gắn đúng mặt so với Stopring, không biến dạng, không nứt, không gãy, không có vật lạ, không trầy xước,...</p> <p>- Kiểm tra lỗi đùn key như Hình b</p>	<p>Đã khớp: Đạt</p> <p>Chưa khớp: Không đạt</p> <p>Hình a.</p> <p>Không đùn Key: Đạt</p> <p>Đùn Key: Không Đạt</p> <p>Hình b.</p>	
5. Kiểm tra lò xo	<p>Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo</p> <p>+ Nếu Jig rải lò xo trống => OK</p> <p>+ Nếu jig rải lò xo vẫn còn lò xo => NG</p> <p>(Báo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)</p>	<p>Sau khi Housing, tool rải lò xo: TRỐNG => OK</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.			

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: HOUSING			Số: 001-4-PS-014-0063		Phiên bản: 19	
Tên sản phẩm: FAS Connector Plug [F][F]			Tài liệu tham khảo:		Trang : 3/3	*001-4-PS-014-0063/19*
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)		
11-Mar-20	My	14	-	- Thêm code mới AFP0081	-Thêm code mới.	NganDNQ
12-Nov-20	My	15	-	- Thêm nội dung trên nhãn Laser. - "Không tốt"-->"Không đạt". - Loại bỏ các code sản phẩm, phạm vi áp dụng theo hệ thống tài liệu điện tử.	- Thao tác kiểm tra dễ dàng hơn. - Chuẩn hóa từ ngữ. - Giảm thời gian revise PS.	NganDNQ
3-Mar-21	MyNTD	16	- Format tài liệu cũ	- Format tài liệu mới. - Add lỗi đùn key	- Thay đổi template tài liệu.	NganDNQ
19-Oct-23	Nguyệt	17	-	-Revise lại format nhãn laser (ở mục 2)	-Revise lại format nhãn laser.	ChiNNL
12-Dec-23	Nguyệt	18	- Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 2)	- Cancel : Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 2)	- Theo 4M : 4-PR-007-4-FO-0007-4-RC-0162.	ChiNNL
9-Sep-24	Nguyệt	19	Lắc sản phẩm để kiểm tra lò xo (Hình 4) + Không nghe tiếng kêu: Đạt + Ngược lại, nghe tiếng kêu: Không đạt	Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo + Nếu Jig rải lò xo trống => OK + Nếu jig rải lò xo vẫn còn lò xo => NG (Bảo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)	Theo 4M: 9-PR-0014-9-FO-0001-4-RC-0121	ChiNNL
			-	Thêm mục "Rải lò xo lên Jig"	Làm rõ cho OP	