


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM			
HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH SỬA CHỮA , BẢO TRÌ & VỆ SINH JIG MÀI			
WI: 000-4-WI-0702	Version: 1	Page 1 / 9	





I. Mục đích

- Tài liệu này để hướng dẫn sửa chữa và bảo trì jig mài . Đảm bảo jig mài luôn luôn ổn định trong quá trình sử dụng .

II. Phạm vi áp dụng

- Tài liệu được sử dụng chung cho các bộ phận PRD , PRE , PTE .
- Tài liệu được sử dụng trong trường hợp :
 - + Cần sửa chữa jig mài khi jig mài NG làm rớt endface , interferometer ...
 - + Cần bảo trì jig mài hằng tuần để đảm bảo ổn định khi chạy sản phẩm

III . Dụng cụ sửa chữa & bảo trì jig mài

Bộ vít nhiều đầu	Máy vệ sinh	Đầu vệ sinh + tăm tre	Dung dịch vệ sinh
			

Bảng 1 . Bộ dụng cụ sửa chữa bảo trì jig mài

IV . Dụng cụ bảo hộ PPE




KY: Đeo kính bảo hộ để không bị vật bay vào mắt.






KY: Mang khẩu trang tránh hít phải bụi mài khi tiếp xúc.


Checked by : Nguyen Thanh Ban <u>Date:</u> Follow DMS	Approved by : Nguyen Thanh Ban <u>Date:</u> Follow DMS
Prepared by : Tran Quang Luong <u>Date:</u> 20- Sep -2024	Originator: Tran Quang Luong <u>Date:</u> 20- Sep -2024


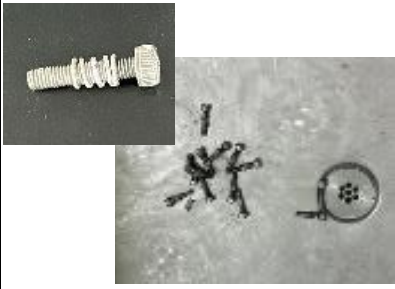


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM			
HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH SỬA CHỮA , BẢO TRÌ & VỆ SINH JIG MÀI			
WI: 000-4-WI-0702	Version: 1	Page 2 / 9	


V. Nội dung

1. Quy trình bảo trì & vệ sinh jig mài hàng thường (SC/LC/MU)

STT	Bước thực hiện	Mô tả	Hình ảnh minh họa	Tần suất	PIC
1	Thu gom jig mài từng line để vệ sinh bảo trì định kì	<p>Ngâm rửa toàn bộ jig trong ultrasonic trước khi vệ sinh</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ngâm ultrasonic : 5 phút - Tần số rung : 37kHz - Số lượng : 4 jig/lần <p>Mục đích : Loại bỏ bột vết bẩn , bột mài bám trên jig và làm mềm vết bẩn để dễ cho thao tác vệ sinh</p>		<p>FA T-Con Magetsuyo S8D DC 1 tuần/1 lần</p>	PRD/ MTC
2	Tháo rời các chi tiết trên jig mài và tiến hành vệ sinh thân jig mài	<p>Vệ sinh thân jig mài :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ngâm dung dịch vệ sinh inox 3M + Thời gian : 10 phút <p>Mục đích : loại bỏ các vết hoen , ố , rỉ sét trên jig mài</p>		<p>Connector Fusion Module MPO 2 tuần/1 lần</p>	PRD/ MTC
		<p>- Dùng bàn chải nhựa cọ xát toàn bộ bề mặt jig và rãnh chữ V sau đó rửa lại bằng nước sạch</p>			PRD/ MTC

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM			
HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH SỬA CHỮA , BẢO TRÌ & VỆ SINH JIG MÀI			
WI: 000-4-WI-0702	Version: 1	Page 3 / 9	


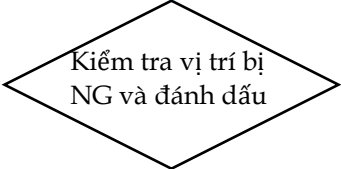
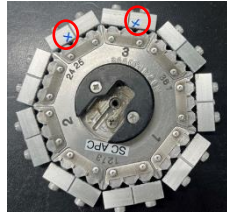
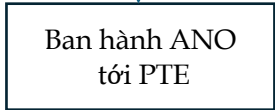
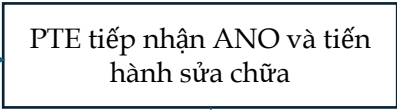
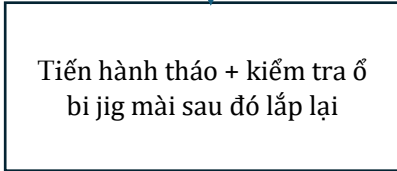
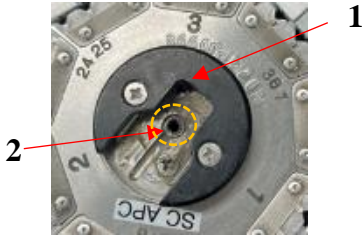
STT	Bước thực hiện	Mô tả	Hình ảnh minh họa	Tần suất	PIC
3	Vệ sinh má kẹp	<p>- Sử dụng máy vệ sinh mini gắn đầu cao su cọ qua lại 4~5 lần xung quanh các mặt má kẹp</p> <p>Mục đích : Làm sạch bột mài bám xung quanh và trong lỗ gắn ốc của má kẹp .</p> <p><i>*Thay part khi phát hiện dấu hiệu bị mòn , nứt</i></p>		<p>FA T-Con Magetsuyo S8D DC</p> <p>1 tuần/1 lần</p>	PRD MTC
4	Vệ sinh ốc + lò xo	<p>- Ngâm ultrasonic : 5 phút</p> <p>- Tần số rung : 37kHz</p> <p>- Số lượng : 64 set/lần (ốc+lò xo)</p> <p>Mục đích : Làm sạch bột mài bám vào ốc và lò xo</p> <p><i>*Thay lò xo khi phát hiện có dấu hiệu biến dạng , mất khả năng đàn hồi</i></p>		<p>Connector Fusion Module MPO</p> <p>2 tuần/1 lần</p>	
5	Vệ sinh cổ bi mài	<p>- Sử dụng máy vệ sinh mini gắn chổi kim loại đánh sạch những vị trí bẩn .</p>			
6	Lắp lại jig sau khi vệ sinh ngâm rửa	<p>- Lắp tất cả các chi tiết vào jig sau khi hoàn thành vệ sinh . Xịt khô và trả về line áp dụng .</p>			

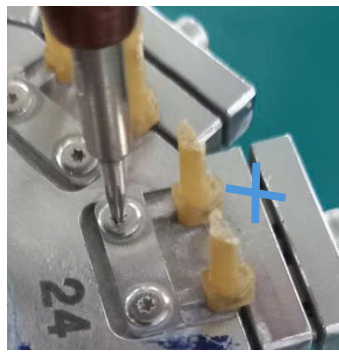
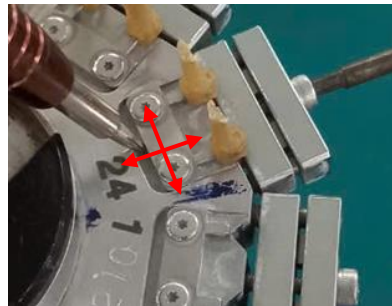
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM			
HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH SỬA CHỮA , BẢO TRÌ & VỆ SINH JIG MÀI			
WI: 000-4-WI-0702	Version: 1	Page 4 / 9	

2. Hướng xử lý các lỗi thường gặp trên jig mài hàng thường (SC/LC/MU)

No.	Loại NC	Cách nhận diện	Hướng xử lý	PIC
1	Ốc mòn , gãy , tuôn ren ...	Ngoại quan	Thay ốc	PRD
2	Má kẹp bị mòn , gãy , nứt ...	Ngoại quan	Thay má kẹp	PTE
3	Lò xo biến dạng	Ngoại quan	Thay lò xo	PTE
4	Cổ jig mài bị mòn vòng ring	Cần máy mài không giữ được jig mài , jig bị trượt ra trong quá trình chạy	Thay vòng ring	PTE
5	Jig rớt endface : xước , chip ...	Endface rớt lặp đi lặp lại trên jig	Thông tin cho kĩ sư PRE	PRD,PRE
6	Jig rớt inter lệch offset , angle...	Inter rớt lặp đi lặp lại trên jig	Xử lý theo qui trình 2.1	PRD,PTE

2.1 Quy trình sửa chữa jig mài rút inter (Offset + Angle)

STT	PRD	PTE	Hình ảnh minh họa	Mô tả
1				
2				PRD đánh dấu vào clamping part trên jig nếu vị trí cần kiểm tra rút lắp đi lắp lại ≥ 3 lần
3				PRD ban hành ANO ghi rõ thông tin mã số jig mài , vị trí rãnh V rút trên jig mài.
4				PTE tiến hành kiểm tra độ mòn : + Part kẹp (1) + Vòng ring chịu lực (2) <i>*Thay thế nếu part bị mòn</i>

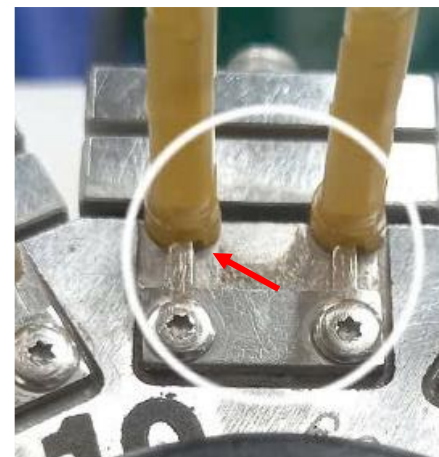
5		<div data-bbox="703 357 1096 527"> <p>Tiến hành tháo má kẹp , lò xo tại vị trí NG để kiểm tra sau đó lắp lại</p> </div>		<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra ngoại quan má kẹp tại vị trí NG , nếu phát hiện má kẹp bị mòn hoặc có dấu hiệu bị mòn thì thay mới - Kiểm tra ngoại quan , độ đàn hồi lò xo và xem xét thay thế
6	<div data-bbox="210 876 556 1409"></div>	<div data-bbox="693 803 1087 977"> <p>Tiến hành điều chỉnh key jig mài bằng dummy ferrule</p> </div>		<ul style="list-style-type: none"> -Đặt ferrule dummy vào vị trí NG sao cho khớp với key của part dẫn hướng , sau đó tháo lỏng ốc của part dẫn hướng để điều chỉnh key .
		<div data-bbox="882 974 903 1404"></div>		<ul style="list-style-type: none"> -Dùng mũi vít điều chỉnh part dẫn hướng tới lui qua lại để part dẫn hướng nằm ở vị trí chính xác với rãnh key ferrule và siết chặt ốc để cố định vị trí

7

NG

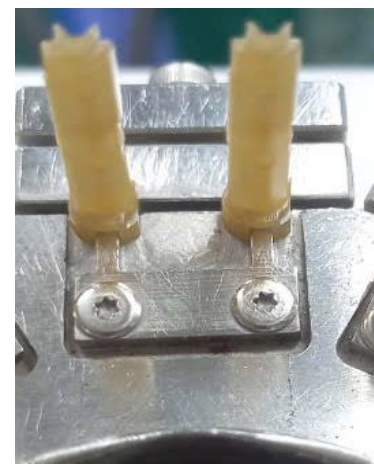
Kiểm tra lại
sau khi chỉnh
key

OK



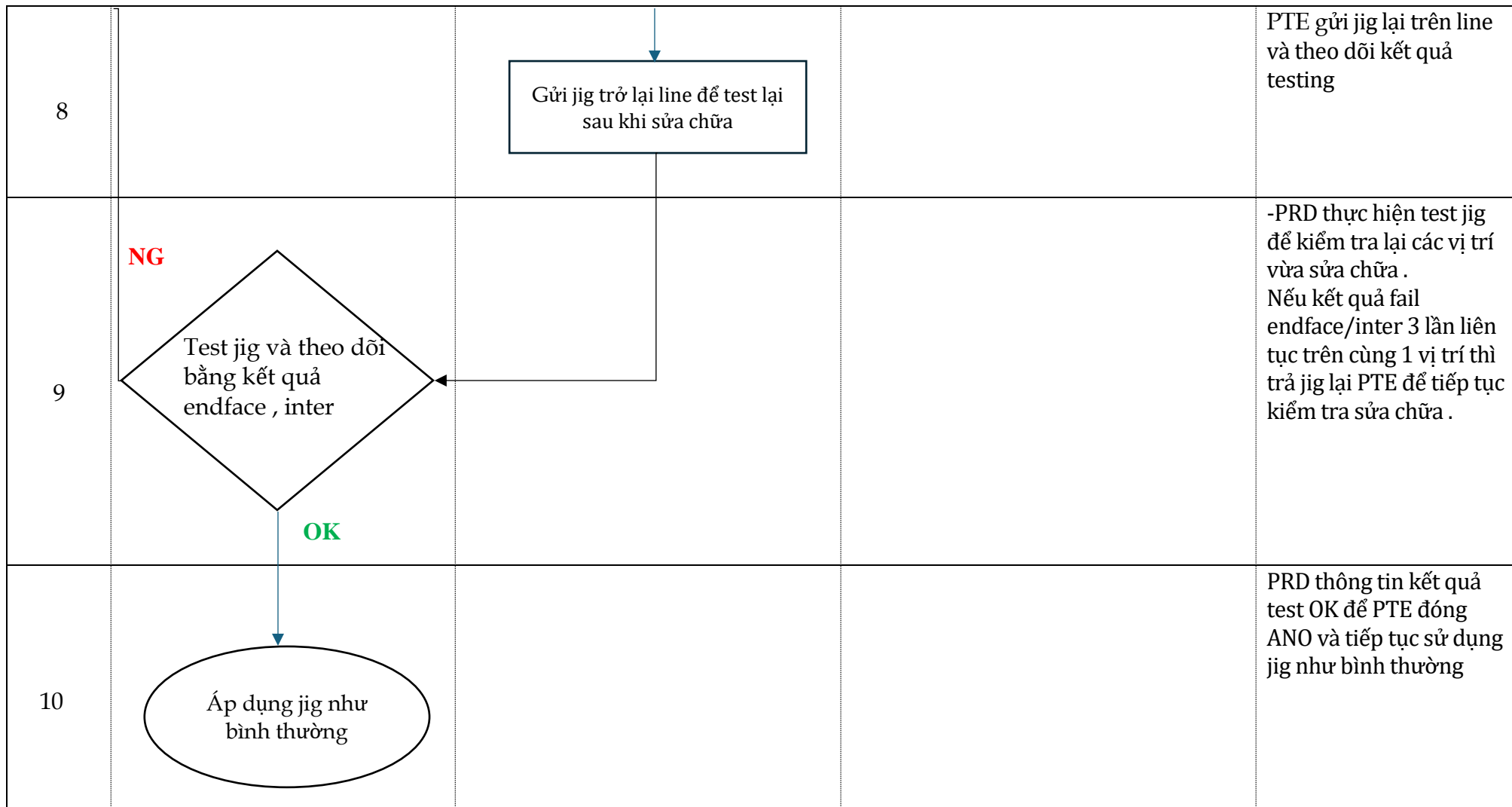
*Trường hợp chỉnh key **NG**


-Key điều chỉnh bị lệch
sang trái không nằm
giữa rãnh của ferrule
→ **NG**



*Trường hợp chỉnh key **OK**

-Key điều chỉnh nằm
giữa rãnh của ferrule
→ **OK**



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM			
HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH SỬA CHỮA , BẢO TRÌ & VỆ SINH JIG MÀI			
WI: 000-4-WI-0702	Version: 1	Page 9 / 9	

LỊCH SỬ THAY ĐỔI NỘI DUNG WORKING INSTRUCTION

Date	Person in charge	Version	Content		Reason	Change Requester
			Old	New		
25 Oct 2024	LuongTQ	01	-	-	New establish	BanNT