









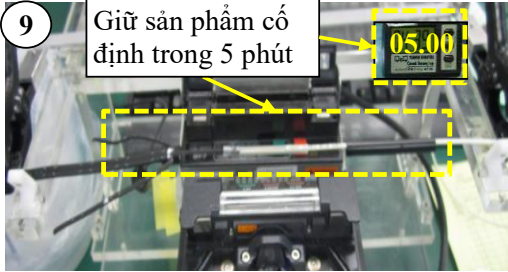
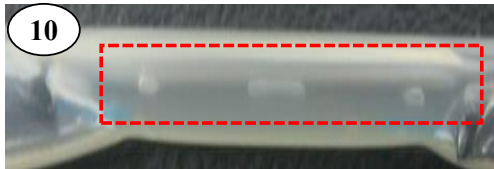
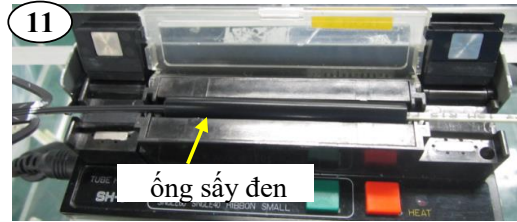

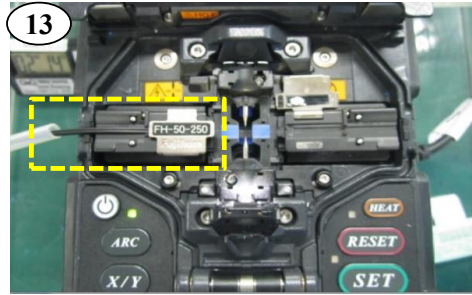



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn:	XỔ LINH KIỆN & SẤY.	Số:	4-OP-361-4-PS-009-0001
Tên sản phẩm:	Tight Space Wiring [1D][S], Tight Space Wiring [1W][S]	Tài liệu tham khảo:	4-OP-361
		Phiên bản:	8
			

I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS

II. Nội dung:

Nội dung	Hình ảnh minh họa																
<p>1. Xổ ống sấy (đen) và ống sleeve</p> <ul style="list-style-type: none">- Xổ ống sấy (đen) và ống sleeve vào cord part (H1)- Mark chiều dài: ~30mm, tách & cắt bỏ phần vỏ cord ngay điểm mark (H2)	<div><div></div><div></div></div>																
<p>2. Kiểm tra và tách vỏ sheet part.</p> <ul style="list-style-type: none">- Đối với sheet part được cắt chuẩn bị sẵn như bảng 02.- Đầu 1:<ul style="list-style-type: none">+ Đánh 02 dấu: vị trí 35 mm & 85 mm ở hai đầu (H3)+ Tách vỏ cáp đến vị trí đánh dấu: Vỏ ngoài tới vị trí 85 mm, vỏ trong tới vị trí 35 mm (H4)- <i>Đối với cáp có góc vát thì khi đặt vào đồ giữ, mặt vát phải hướng lên trên.</i> <table><tr><th colspan="4">Bảng 2: Chiều dài Sheet Part</th></tr><tr><th>Mã sản phẩm</th><th>Mã Vật tư</th><th>Màu/ loại</th><th>Chiều dài cắt</th></tr><tr><td>AFC0136</td><td>OFB0137</td><td>Đen/ Có góc vát </td><td>490 ± 10mm</td></tr><tr><td>AFC0138</td><td>OFB0844</td><td>Đen/ Không góc vát </td><td>690 ± 10mm</td></tr></table>	Bảng 2: Chiều dài Sheet Part				Mã sản phẩm	Mã Vật tư	Màu/ loại	Chiều dài cắt	AFC0136	OFB0137	Đen/ Có góc vát 	490 ± 10mm	AFC0138	OFB0844	Đen/ Không góc vát 	690 ± 10mm	<div><div></div><div></div></div>
Bảng 2: Chiều dài Sheet Part																	
Mã sản phẩm	Mã Vật tư	Màu/ loại	Chiều dài cắt														
AFC0136	OFB0137	Đen/ Có góc vát 	490 ± 10mm														
AFC0138	OFB0844	Đen/ Không góc vát 	690 ± 10mm														
<p>3. Đặt cord part và sheet part vào máy hàn</p> <ul style="list-style-type: none">- Fiber của cord part và sheet part được strip vỏ bằng PS-02- Dùng giấy bemcot không tẩy cồn để vệ sinh fiber của sheet part; giấy bemcot có tẩy cồn để vệ sinh fiber của cord part. Cách vệ sinh: Vệ sinh 3 lần, sau đó xoay 90° vệ sinh tiếp 3 lần.- Khảy fiber 1 góc khoảng 60° về 2 hướng lên xuống, lặp lại 3 lần. Chu kỳ khảy khoảng 1 giây. Xoay 90° và khảy tương tự.- Sử dụng cleaver CT-30 để cắt fiber.- Mặt chữ in trên cord part và sheet part đều hướng lên.- Đóng nắp máy hàn và hàn	<div><div></div><div></div></div>																

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn:	XỔ LINH KIỆN & SẤY.	Số:	4-OP-361-4-PS-009-0001
Tên sản phẩm:	Tight Space Wiring [1D][S], Tight Space Wiring [1W][S]	Tài liệu tham khảo:	4-OP-361
		Phiên bản:	8
			
I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS			
4. Sấy sleeve ống sau khi hàn <ul style="list-style-type: none">- Sau khi hàn xong, lấy cord part và sheet part ra khỏi holder, đẩy ống sleeve bao phủ đều đoạn fiber đã hàn.- Đặt ống sleeve vào máy để sấy (H7)- Dùng đồ gá kẹp để giữ cố định hai đầu dây đơn thẳng, fiber không bị cong trước khi sấy (H8)- <i>Thao tác phải nhẹ nhàng tránh để cong fiber sau khi hàn.</i>	<div><div>7</div><div>8</div></div>		
5. Kiểm tra ống sleeve sau khi sấy <ul style="list-style-type: none">- Khi máy kêu "tít tít", mở nắp máy sấy và má kẹp 2 bên di chuyển đồ gá kẹp lên trên với thao tác nhẹ nhàng rồi giữ má kẹp cố định sản phẩm trong thời gian 5 phút (H9)- Kiểm bọt khí trên ống sleeve sau khi Sấy: Bọt khí < 0.5 mm: OK Ngược lại NG (H10)	<div><div>9</div><div>10</div></div>		
6. Sấy heat shrinkable tube (ống đen) <ul style="list-style-type: none">- Đẩy ống sấy (đen) bao phủ đều ống sleeve.- Đặt vào máy SH7 để sấy.- Dùng đồ gá kẹp để giữ cố định hai đầu dây đơn thẳng để fiber không bị cong trước khi sấy (H11)- Khi máy kêu "tít tít", mở nắp máy sấy, di chuyển đồ gá kẹp lên trên với thao tác nhẹ nhàng rồi giữ má kẹp cố định sản phẩm trong thời gian 5 phút.	<div><div>11</div></div>		
7. Đối với cord part thứ 2 <ul style="list-style-type: none">- Xổ lần lượt ống sấy (đen) & ống sleeve vào cord part (H12)- Tách cord part 30 mm, strip fiber, vệ sinh, khảy tương tự như cord part thứ nhất. Đặt fiber vào holder và cắt fiber bằng CT-30- Đặt fiber holder vào máy hàn (H13)- <i>Cố định 1 đầu của cord part trên bàn gá.</i>- <i>Mặt chữ in trên cord part và sheet part đều hướng lên.</i>	<div><div>12</div><div>13</div></div>		

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn:	XỔ LINH KIỆN & SẤY.	Số:	4-OP-361-4-PS-009-0001
Tên sản phẩm:	Tight Space Wiring [1D][S], Tight Space Wiring [1W][S]	Tài liệu tham khảo:	4-OP-361
		Phiên bản:	8
			

I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS

8. Đối với sheet part:

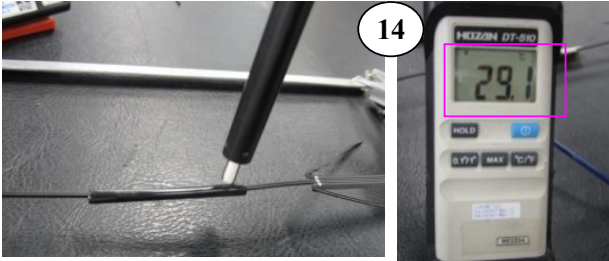
- Thực hiện giống thao tác của đầu 1, bước 2, 3, 4, 5, 6
- Hàn sheet part và cord part thứ 2.


9. Kiểm tra ngoại quan của sản phẩm sau khi hàn

- Kiểm tra nhiệt độ tại vị trí ống sấy (đen) sau 5 phút (02 đầu): nếu **dưới 40°C**: **OK** (H14) (bước đo nhiệt độ chỉ thực hiện cho 1 sản phẩm/mỗi ca làm việc)
- Kiểm tra hướng chữ của cord part và sheet part: Hướng chữ in trên cord và sheet part đều hướng lên: **OK** (H15)

Chú ý:

- Nếu phát hiện sản phẩm có mặt chữ in của cord part và sheet part không cùng hướng thì tiến hành **rework sản phẩm**.
- Sau khi hoàn tất sản phẩm giữ sản phẩm thẳng cố định trên bàn (H16). **Sau 12 tiếng** mới được tiến hành đo suy hao.



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: XỔ LINH KIỆN & SẤY.			Số: 4-OP-361-4-PS-009-0001		Phiên bản: 8	
Tên sản phẩm: Tight Space Wiring [1D][S], Tight Space Wiring [1W][S]			Tài liệu tham khảo: 4-OP-361			
I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS						
LỊCH SỬ THAY ĐỔI						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
10/21/24	Bững	8	Mục 1: Cắt cord part Mục 2: Tách vỏ sheet part - Mark vị trí 85 mm và 50mm	Bỏ mục 1 Mục 2: Tách vỏ sheet part - Mark vị trí 85 mm và 35 mm	1. Cắt ở khâu cutting bên ngoài 2. Làm rõ để phù hợp với jig đo	ThuTT
09/26/23	Tiên	7	OFB0140	OFB0844	- Hết stock mã cũ	NganDNQ
02/22/22	NhiNT	6	-Mục 11: Kiểm tra nhiệt độ tại vị trí ống Sấy (đen) (02 đầu) : nếu dưới 40°C ==> ĐẠT	- Mục 11: Kiểm tra nhiệt độ tại vị trí ống Sấy (đen) (02 đầu) sau 5 phút: nếu dưới 40°C ==> ĐẠT	-SUG000000032581	NganDNQ
19/06/2021	NhiNT	5	-	-Format lại PS -Revise lại chiều dài cắt bằng 1	-Đúng thực tế	NganDNQ
17/10/2019	Nguyệt	4	-	-Viết hóa từ ngữ.	-	TiênCTC
02/01/19	Nguyệt	3	-	Update spec cho hàng AFC0136, AFC0138=> PNJHG-3747-25-01I OB :code AFC0187;AFC0192;AFC0193.	-	ChâuDNB
08/07/16	LinhTT	2	-	- Update spec cho hàng AFC0136, AFC0138 => PNJHG-3747-25-01G#3 - Bỏ công đoạn đo loss ln (4M: 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0145)	-	PhuongNTL
30/10/14	Ly	1	-	change Số PS theo TRC4-OP-361-4-PS-PAR-002=> 4-OP-361-4-PS-009-0001 Revise spec AFC0136 E=>F	-	Thủy