
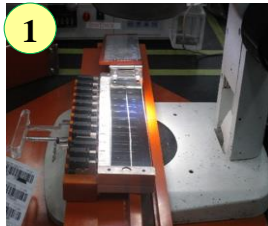





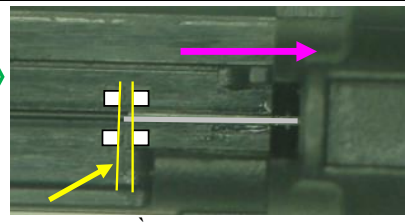
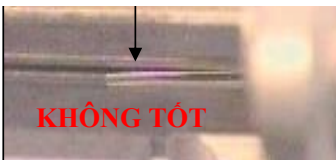
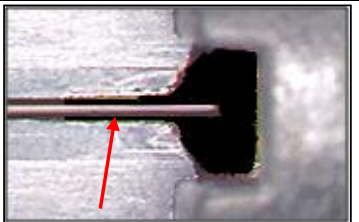
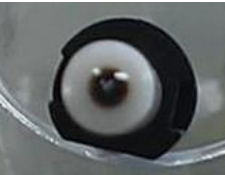







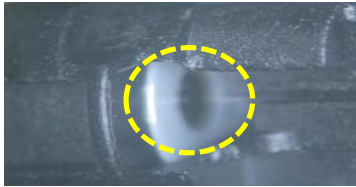

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: FERRULE	Số: 4-OP-0081-4-PS-010-0001	Phiên bản: 11
Tên tài liệu: LẮP RÁP FERRULE T.GUMI	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0081	
I. Phạm vi áp dụng: THEO DMS		
II. Nội dung:		
Yêu cầu	Hình ảnh minh họa	
1. Kiểm fiber dưới Microcope (H1) - Nếu fiber có dính bụi => dùng giấy dusper vệ sinh nhẹ nhàng: + Vệ sinh sạch bụi: OK + Không sạch bụi: NG => Xử lý rework (H2) => Rửa 10 giây (Acetone) => bơm keo Gumi => nướng fiber => kiểm lại fiber.		
2. Cắt fiber bằng CT-30 - Đặt đồ giữ fiber UV (UV Holder) vào CT-30 - Giữ lưỡi dao không di chuyển, đẩy chốt trên đồ giữ fiber trần (bare Holder) => khóa giữ fiber vừa cắt.		 UV Holder Bare Holder
3. Xỏ fiber vào ferrule - Gắn Bare Holder vào Jig - Gắn sát body vào jig rồi trượt nhẹ và chặm fiber holder cho đến khi chạm vít điều chỉnh xỏ fiber vào ferrule. - Ngưng trượt và kéo chốt trên holder về và kéo holder lùi về phía sau. - Tháo thanh giữ và lấy sản phẩm ra nhẹ nhàng	 Trượt nhẹ & chặm Fiber Holder	
4. Kiểm tra ngoại quan fiber bằng Microscope - Kiểm tra vị trí đuôi Fiber phải nằm trong 4 điểm (Mark) - Dùng nhíp để kéo nhẹ đầu ferrule để đuôi fiber nằm trong vị trí 04 điểm (dấu mark) (nếu cần) và kiểm keo gumi. - Keo không tràn lên fiber ở rãnh chữ V - Kiểm tra fiber không bị lệch, vênh ra khỏi rãnh chữ V - Kiểm keo gumi: nếu thiếu keo ở đầu Ferrule, thì chấm 1 lượng keo vừa đủ vào đầu Ferrule (Đối với hàng T.Gumi sử dụng keo đen thì ferrule như hình bên)	 Hướng kéo Fiber	 Đuôi fiber nằm trong 4 mark: OK
	 KHÔNG TỐT	 Keo tràn ra rãnh chữ V: NG
	 OK	 Nhiều keo => NG
		 Ít keo => NG


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: FERRULE	Số: 4-OP-0081-4-PS-010-0001	Phiên bản: 11
Tên tài liệu: LẮP RÁP FERRULE T.GUMI	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0081	

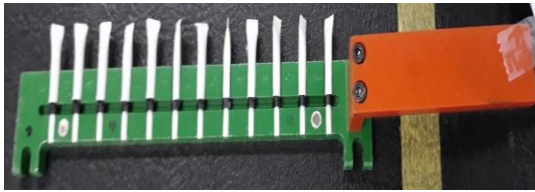

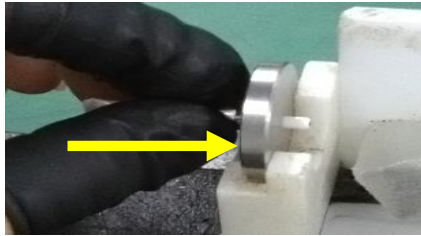
II. Nội dung:

Yêu cầu	Hình ảnh minh họa
<p>* Yêu cầu:</p> <ul style="list-style-type: none">+ Dùng tăm bông Nhặt để vệ sinh fiber, lấy bụi+ Không chấp nhận bất kỳ trường hợp nào đẩy fiber từ phía ngoài Ferrule vào+ Không chấp nhận bất kỳ trường hợp nào đẩy Fiber từ đuôi fiber+ Không được chạm tay lên Fiber trần.+ Không được để các sản phẩm đè lên nhau sau khi Ferrule đã lắp ráp+ Kiểm từng sản phẩm một, không kiểm nguyên jig một lần.+ T.Gumi sử dụng keo EPO-TEK (đen)+ Riêng hàng T.Gumi 20dB: có thể sử dụng keo Epotek vàng	
<p>5.</p> <ul style="list-style-type: none">- Quét báo cáo kiểm tra (Test report)- Quét số serial	<div></div> <div>Test ReportQuét số serial</div>
<p>6. Nướng sản phẩm</p> <ul style="list-style-type: none">- Đặt jig ferrule vô hotplate- Nhiệt độ của máy: 125 ~ 135°C (Set máy 130°C)- Thời gian nướng: ít nhất là 10 phút <p>* Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none">- Cho phép mở cửa hot plate để đặt jig mới vào và lấy jig đã nướng ra, sau đó đóng cửa lại ngay (để tránh nhiệt độ của máy xuống thấp dưới spec)- Cho phép nhiệt độ nướng xuống dưới spec trong 01 phút (theo thời gian cài đặt 10 phút của hotplate). <p>- Kiểm tra sau khi sấy (bằng Microcope)</p> <ul style="list-style-type: none">- Phải có keo ở đuôi Ferrule (góc Côn)	<div></div> <div>Góc côn có keo: OK</div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: FERRULE	Số: 4-OP-0081-4-PS-010-0001	Phiên bản: 11
Tên tài liệu: LẮP RÁP FERRULE T.GUMI	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0081	

II. Nội dung:

Yêu cầu	Hình ảnh minh họa
7. Gắn ống nhựa vào thân body	
8. Cắt fiber dư ở đầu ferrule - Dùng dao cắt dạng thanh (Bar cutter) khứa và gỡ nhẹ.	
9. Kiểm keo ở thân ferrule (Ring gauge) - Xỏ dụng cụ kiểm vào ferrule: + Ring gauge trượt nhẹ nhàng trên thân Ferrule: OK + Ngược lại: NG - Trường hợp thân ferrule có keo thì dùng dao lam cạo nhẹ và vệ sinh sạch lại.	

**** Chú ý:**

- Bỏ jig vào nung theo thứ tự từ 1
- Bấm nút đồng hồ tương ứng (đèn sáng **OK**)
- Khi đèn chớp tắt nhiều lần là nung đủ 10 phút, nhấn lại nút đèn lần 2 để tắt đồng hồ.
- Cho phép mở cửa hotplate để đưa jig mới vào và lấy jig đã nung ra, sau đó đóng cửa lại ngay để tránh nhiệt độ của máy xuống thấp hơn spec
- Bắt buộc đeo kính bảo hộ khi sử dụng dao lam để cạo keo.

LỊCH SỬ THAY ĐỔI

Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung sửa đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
18/4/2018	Nguyệt	1	-	- Change hình máy Máy rửa Ultrasonic -> Ca acetone (H2) - Add thêm kiểm keo gumi vào mục 4.	-	MaiDX
22/10/2019	Nguyệt	2	-	- Việt hóa từ ngữ.	-	BảoTG
09/01/20	Nguyệt	3	-	- Att lại file	-	BảoTG
26/02/20	Nguyệt	4	-	- Add code AAF0035,AAF0036	- Code mới	BảoTG
19/03/2020	Nguyệt	5	-	- Add code ATT0037	- chuyển qua từ PS số: 4-OP-0081-4-PS-010-0	BảoTG
14/4/2020	Nguyệt	6	- - Phạm vi áp dụng	- Add code ATT0040 - Cancel phạm vi áp dụng	- Code mới	BảoTG
11/12/20	Nguyệt	7	- Format tài liệu cũ	- Format tài liệu mới.	- Thay đổi template mới	BảoTG
06/10/23	Tiên	8	1. Mục 4: - Dùng nhíp để kéo đuôi fiber trong vị trí 04 điểm -	1. Mục 4: - Dùng nhíp để kéo nhẹ đầu ferrule để đuôi fiber nằm trong vị trí 04 điểm - Riêng hàng T.Gumi 20dB: có thể sử dụng keo Epotek vàng	Hướng dẫn rõ hơn	Ngan NLT
17/11/23	Tiên	9	- Mục 4: Kiểm tra sau khi sấy (đuôi ferrule)	- Mục 6: Kiểm tra sau khi sấy (đuôi ferrule)	Hướng dẫn rõ hơn	Ngan NLT
01/07/24	Nguyệt	10	- Mục 8: hình ảnh đang cắt fiber dư ở đầu ferrule từng con	- Mục 8: Cập nhật hình ảnh bỏ cả jig hàng 12pcs lên bộ cắt.	Chỉnh lại theo đúng thực tế	ThuDTM
04/10/24	Nguyệt	11	Mục 4: N/A	Mục 4: Thêm Kiểm tra fiber không bị lệch, vênh ra khỏi rãnh chữ V	Cập nhật mục kiểm đúng với thực tế đang áp dụng	ThuDTM