



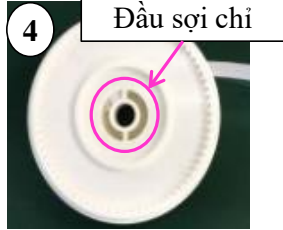
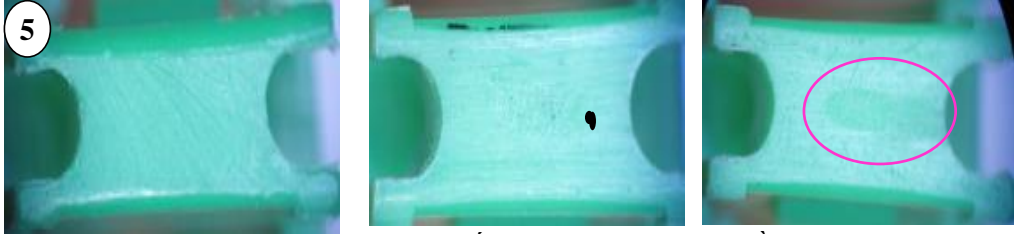


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN


| | | |
|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Tên công đoạn: LẮP RÁP VẬT TƯ 1 | Số: 4-OP-221-4-PS-031-0112 | Phiên bản: 02 |
| Tên tài liệu: LẮP RÁP VẬT TƯ 1 - One-Click Cleaner MPO | Tài liệu tham khảo: 4-OP-221 |  |

I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS

II. Nội dung:

| Nội dung | Hình ảnh minh họa |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Hình ảnh bụi, dơ |  |
| 1. - Kiểm bụi, dơ trước khi lắp - Đặt Holder L lên Jig (2) - Gắn Bobbin B vào Holder L (3) - Mũi tên trên bobbin B hướng lên - Thắt 1 gút cách đầu sợi chỉ ~5mm . Dùng nhíp xỏ đầu chỉ vào rãnh Bobbin A (4) |    |
| 2. - Kiểm bề mặt đầu Tip, không còn dấu mark, bề mặt phẳng hết lõm: OK |  <p align="center"> OK Còn dấu mark: NG Bề mặt còn lõm: NG </p> |

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

| | | |
|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Tên công đoạn: LẮP RÁP VẬT TƯ 1 | Số: 4-OP-221-4-PS-031-0112 | Phiên bản: 02 |
| Tên tài liệu: LẮP RÁP VẬT TƯ 1 - One-Click Cleaner MPO | Tài liệu tham khảo: 4-OP-221 |  |

I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS

II. Nội dung:

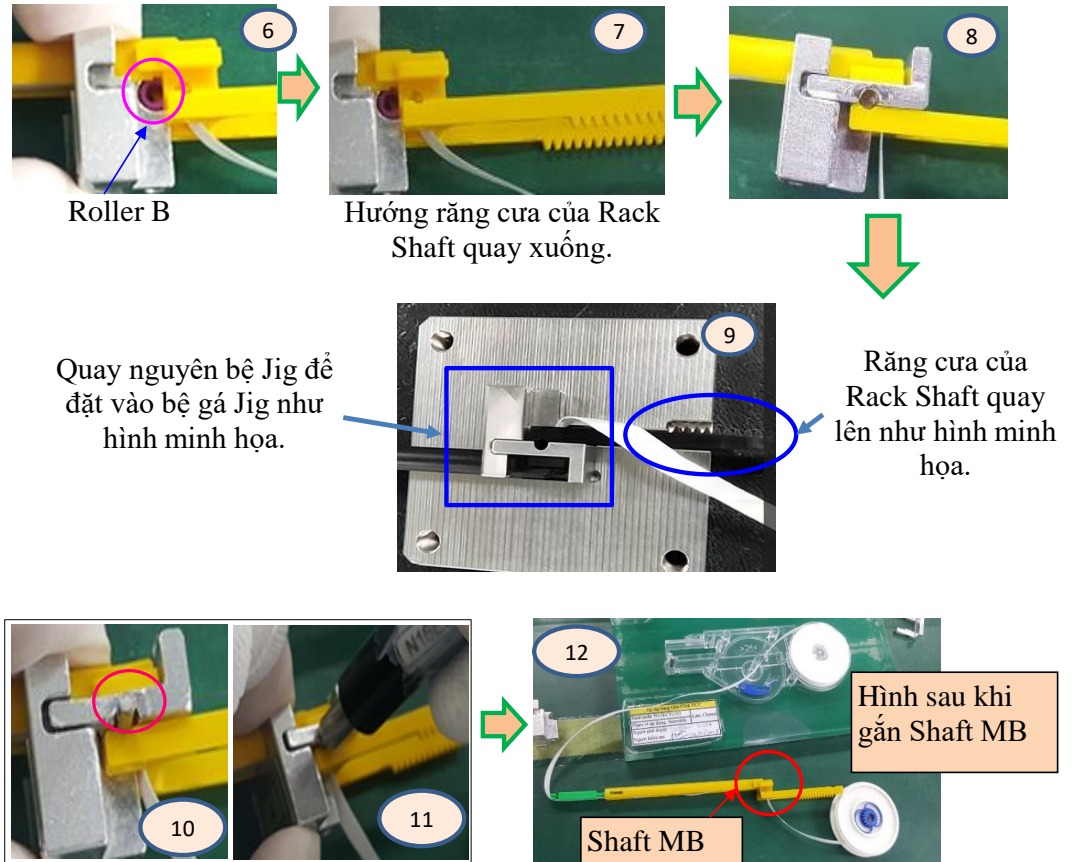
3.

- Gắn chỉ nằm dọc theo Rack Shaft, chú ý hướng chữ "**POM**" trên đầu Tip và Rack Shaft hướng vào trong
- Gắn Jig trượt trên Leaning Cloth đến sát gờ Rack Shaft
- Gắn Roller B vào Jig (hình 6, 7)
- Gắn má kẹp vào Jig (hình 8)


- Quay nguyên bộ Jig và Rack shaft hình 8 để đặt vào bộ giữ Jig hình hình 9, sao cho răng cưa của Rack shaft quay lên như hình.

- Gắn Shaft MB (PIN) khớp vào lỗ Jig như hình 10 và dùng tay ấn nhẹ để cây PIN đi xuống một ít cố định tạm.

- Dùng dụng cụ ấn để ấn cây PIN xuống sát mặt Jig như hình 11. Sau khi gắn Shaft MB thì như hình 12.

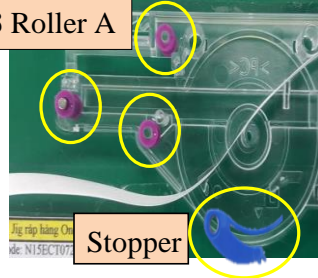

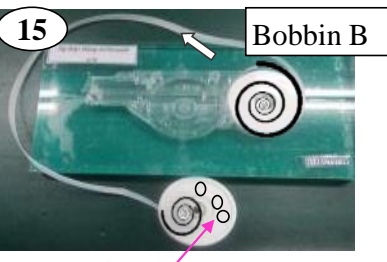
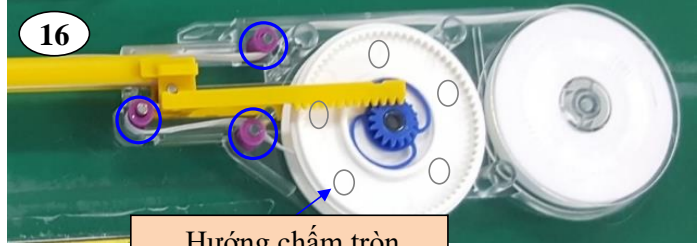
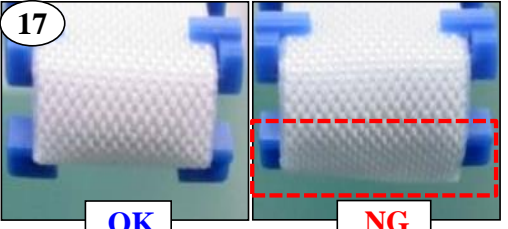
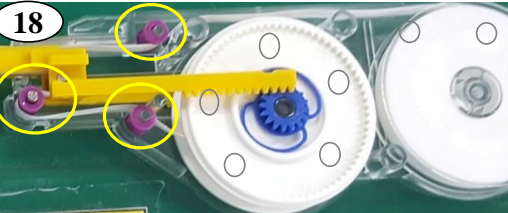
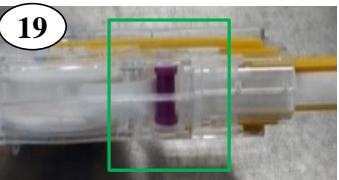
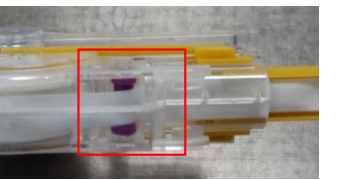


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN


| | | |
|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Tên công đoạn: LẮP RÁP VẬT TƯ 1 | Số: 4-OP-221-4-PS-031-0112 | Phiên bản: 02 |
| Tên tài liệu: LẮP RÁP VẬT TƯ 1 - One-Click Cleaner MPO | Tài liệu tham khảo: 4-OP-221 |  |

I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS

II. Nội dung:

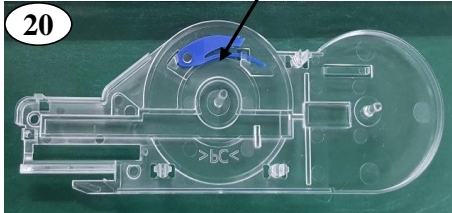
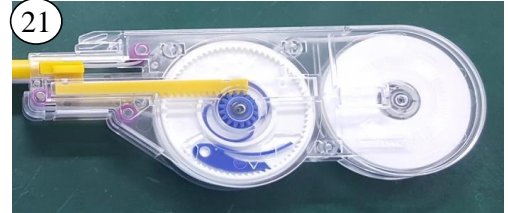

| Nội dung | Hình ảnh minh họa |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 4. <ul style="list-style-type: none"> - Gắn 3 Roller A vào Holder L (13) - Gắn Reverse stopper vào holder (13) - Gắn Tension Gear vào 2 bên Bobbin A (14) - Quấn lắp hết 1 vòng Bobbin A theo chiều ngược kim đồng hồ đồng thời mũi tên trên Bobbin B cũng ngược kim đồng hồ như (15) | <div> <div> 13  <p>3 Roller A</p> <p>Stopper</p> </div> <div> 14  <p>Gắn cả 2 bên</p> </div> <div> 15  <p>Bobbin B</p> <p>Hướng chấm tròn trên Bobbin A</p> </div> </div> |
| 5. <ul style="list-style-type: none"> - Gắn Bobbin A vào Holder L, - Chấm tròn trên Bobbin A hướng ra ngoài - Bánh răng phải khớp với Rack shaft | <div> 16  <p>Hướng chấm tròn</p> </div> |
| 6. <ul style="list-style-type: none"> - Chỉnh sợi chỉ nằm khớp vào gờ MPO Tip (17) - Chỉnh sợi chỉ vào đúng vị trí (18), (19) - Đường chỉ nằm phía bên trong Roller của sản phẩm | <div> <div> 17  <p>OK</p> <p>NG</p> </div> <div> 18  </div> <div> <div> 19  <p>Chỉ đi đúng hướng: OK</p> </div> <div>  <p>Chỉ đi sai hướng: NG</p> </div> </div> </div> |


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

| | | |
|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Tên công đoạn: LẮP RÁP VẬT TƯ 1 | Số: 4-OP-221-4-PS-031-0112 | Phiên bản: 02 |
| Tên tài liệu: LẮP RÁP VẬT TƯ 1 - One-Click Cleaner MPO | Tài liệu tham khảo: 4-OP-221 |  |

I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS

II. Nội dung:

| Nội dung | Hình ảnh minh họa |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>7.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kiểm bụi, dơ trước khi lắp - Gắn Reverse stopper vào Hoder R (20) - Lắp Holder R khớp vào Hoder L không có khe hở, các gờ không bị gãy, nút: OK (21), (22) - Click nhẹ cuộn chỉ (khoảng 2~3 Lần) để kiểm: <ul style="list-style-type: none"> + Sợi chỉ không bị kẹt + Reverse stopper có chạy + Tensiongear không bị bung lên | <p>Vị trí gắn Reverse stopper</p>   <p>Kiểm tra Reverse stopper không bị sai vị trí sau khi lắp.</p>  <p>Gờ không nứt gãy OK</p> |

| TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN | | | | | | |
|---------------------------------------------------------------|-----------|----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| Tên công đoạn: LẮP RÁP VẬT TƯ 1 | | | Số: 4-OP-221-4-PS-031-0112 | | Phiên bản: 02 | |
| Tên tài liệu: LẮP RÁP VẬT TƯ 1 - One-Click Cleaner MPO | | | Tài liệu tham khảo: 4-OP-221 | |  | |
| I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS | | | | | | |
| II. Nội dung: | | | | | | |
| Revision History | | | | | | |
| Ngày | Phiên bản | Người ban hành | Nội dung | | Lí do thay đổi | Người yêu cầu |
| | | | Nội dung cũ | Nội dung mới | | |
| 21-Aug-24 | 1 | Ngoc DT | Từ PS 4-OP-221-4-PS-031-0043 | Ban hành mới | Áp dụng cho ID đặc biệt của code LCN0284 | Thu DTM |
| 25-Sep-24 | 2 | Ngoc DT | III. Nội dung: - Dùng các Jig lắp ráp mới để lắp các sản phẩm này (không dùng Jig hiện có trên line). - Chụp hình cái tool trên cây pin trước khi lắp - Chụp hình sản phẩm chỗ Pin sau khi lắp xong dưới microscope Ghi chú: khi lắp ráp PIN thì báo Kỹ sư vô line để chụp hình. Mục 3: | III. Nội dung: Bỏ các nội dung này Mục 3: add thêm: - Quay nguyên bộ Jig và Rack shaft hình 8 để đặt vào bộ giữ Jig hình hình 9, sao cho răng của Rack shaft quay lên như hình. - Gắn Shaft MB (PIN) khớp vào lỗ Jig như hình 10 và dùng tay ấn nhẹ để cây PIN đi xuống một ít cố định tạm. - Dùng dụng cụ ấn để ấn cây PIN xuống sát mặt Jig như hình 11. Sau khi gắn Shaft MB thì như hình 12. | Update thay đổi cho LCN0284 theo áp dụng bộ Jig lắp ráp mới. | Thu DTM |