



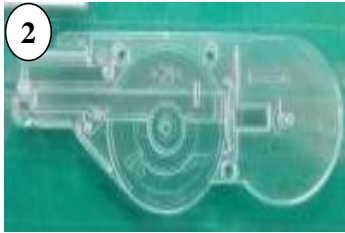


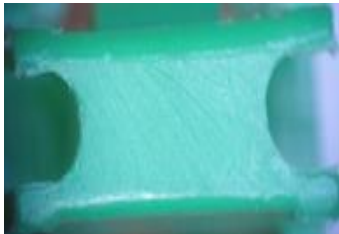

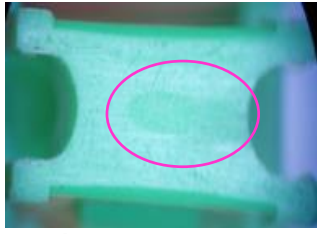
**TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN**

Tên công đoạn: <b>LẮP RÁP VẬT TƯ 1</b>	Số: <b>4-OP-221-4-PS-031-0112</b>	Phiên bản: 01
Tên tài liệu: <b>LẮP RÁP VẬT TƯ 1 - One-Click Cleaner MPO</b>	Tài liệu tham khảo: 4-OP-221	


**I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS**

**II. 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.

Nội dung	Hình ảnh minh họa
Hình ảnh bụi, dơ	
<b>1.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm bụi, dơ trước khi lắp</li> <li>- Đặt Holder L lên Jig (2)</li> <li>- Gắn Bobbin B vào Holder L (3)</li> <li>- <b>Mũi tên trên bobbin B hướng lên</b></li> <li>- Thắt 1 gút cách đầu sợi chỉ <b>~5mm</b>. Dùng nhíp xỏ đầu chỉ vào rãnh Bobbin A (4)</li> </ul>	  
<b>2.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm bề mặt đầu Tip, không còn dấu mark, bề mặt phẳng hết lõm:</li> </ul> <b>OK</b>	  

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: <b>LẮP RÁP VẬT TƯ 1</b>	Số: <b>4-OP-221-4-PS-031-0112</b>	Phiên bản: 01
Tên tài liệu: <b>LẮP RÁP VẬT TƯ 1 - One-Click Cleaner MPO</b>	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
  - Gắn má kẹp vào Jig
  - Dùng dụng cụ gắn Shaft MB khớp vào lỗ Jig

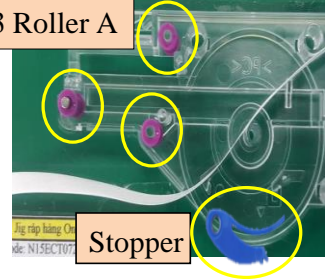

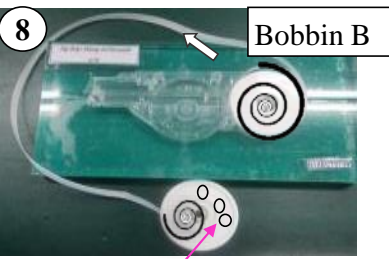
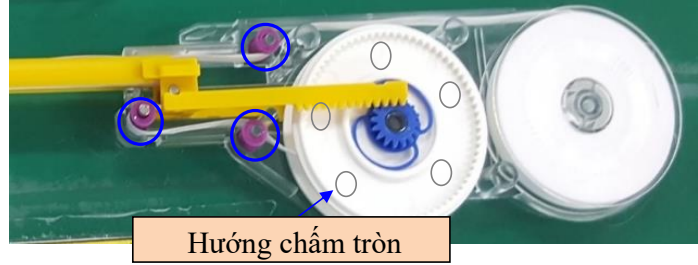
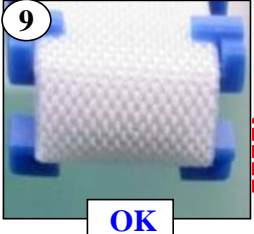
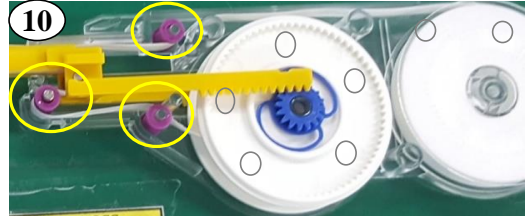
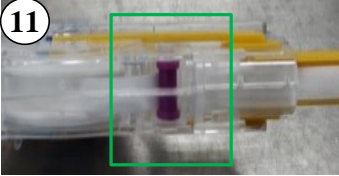



# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN


Tên công đoạn: <b>LẮP RÁP VẬT TƯ 1</b>	Số: <b>4-OP-221-4-PS-031-0112</b>	Phiên bản: 01
Tên tài liệu: <b>LẮP RÁP VẬT TƯ 1 - One-Click Cleaner MPO</b>	Tài liệu tham khảo: 4-OP-221	

## I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS

## II. Nội dung:

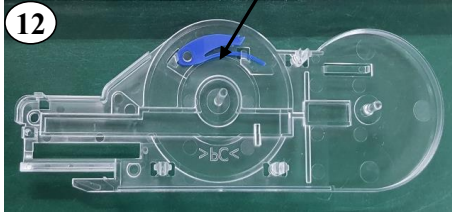
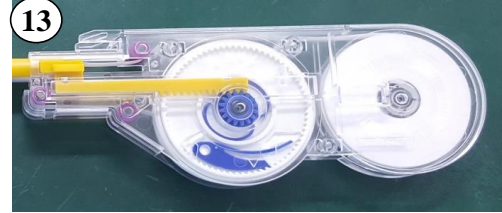

Nội dung	Hình ảnh minh họa
<b>4.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gắn 3 Roller A vào Holder L (<b>6</b>)</li> <li>- Gắn Reverse stopper vào holder (<b>6</b>)</li> <li>- Gắn Tension Gear vào 2 bên Bobbin A (<b>7</b>)</li> <li>- Quấn lắp hết 1 vòng Bobbin A theo chiều ngược kim đồng hồ đồng thời mũi tên trên Bobbin B cũng ngược kim đồng hồ như (<b>8</b>)</li> </ul>	<div> <div> <b>6</b>  <p>3 Roller A</p> <p>Stopper</p> </div> <div> <b>7</b>  <p>Gắn cả 2 bên</p> </div> <div> <b>8</b>  <p>Bobbin B</p> <p>Hướng chấm tròn trên Bobbin A</p> </div> </div>
<b>5.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gắn Bobbin A vào Holder L,</li> <li>- Chấm tròn trên Bobbin A hướng ra ngoài</li> <li>- Bánh răng phải khớp với Rack shaft</li> </ul>	 <p>Hướng chấm tròn</p>
<b>6.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chỉnh sợi chỉ nằm khốp vào gờ MPO Tip (<b>9</b>)</li> <li>- Chỉnh sợi chỉ vào đúng vị trí (<b>10</b>), (<b>11</b>)</li> <li>- Đường chỉ nằm phía bên trong Roller của sản phẩm</li> </ul>	<div> <div> <b>9</b>  <p>OK</p> </div> <div> <b>10</b>  <p>NG</p> </div> </div> <div> <div> <b>11</b>  <p>Chỉ đi đúng hướng: OK</p> </div> <div>  <p>Chỉ đi sai hướng: NG</p> </div> </div>

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: <b>LẮP RÁP VẬT TƯ 1</b>	Số: <b>4-OP-221-4-PS-031-0112</b>	Phiên bản: 01
Tên tài liệu: <b>LẮP RÁP VẬT TƯ 1 - One-Click Cleaner MPO</b>	Tài liệu tham khảo: 4-OP-221	

## I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS

## II. Nội dung:

Nội dung	Hình ảnh minh họa
<p><b>7.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm bụi, dơ trước khi lắp</li> <li>- Gắn Reverse stopper vào Hoder R (<b>12</b>)</li> <li>- Lắp Holder R khớp vào Hoder L không có khe hở, các gờ không bị gãy, nứt: <b>OK (13), (14)</b></li> <li>- Click nhẹ cuộn chỉ (<b>khoảng 2~3 Lần</b>) để kiểm: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Sợi chỉ không bị kẹt</li> <li>+ Reverse stopper có chạy</li> <li>+ Tensiongear không bị bung lên</li> </ul> </li> </ul>	<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 <b>OK</b></p>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: <b>LẮP RÁP VẬT TƯ 1</b>			Số: <b>4-OP-221-4-PS-031-0112</b>		Phiên bản: 01	
Tên tài liệu: <b>LẮP RÁP VẬT TƯ 1 - One-Click Cleaner MPO</b>			Tài liệu tham khảo: 4-OP-221			
<b>I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS</b>						
<b>II. Nội dung:</b>						
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