







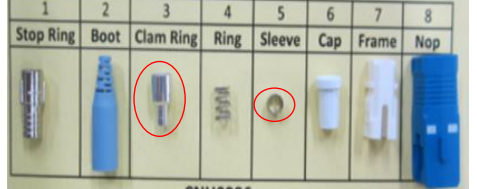



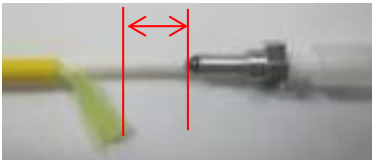

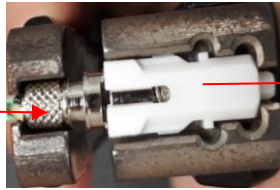

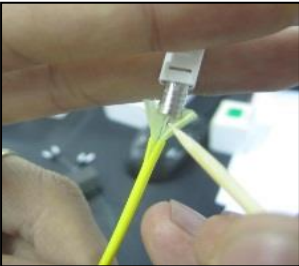

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN







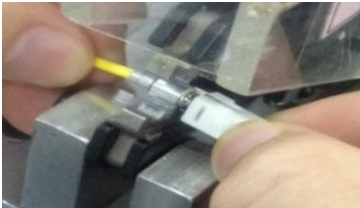
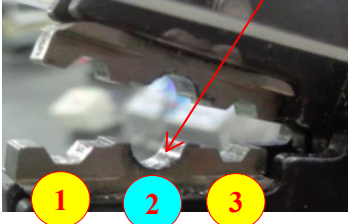

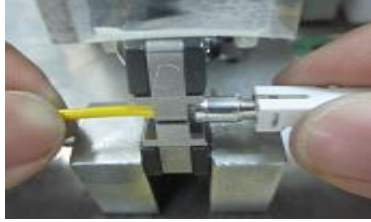
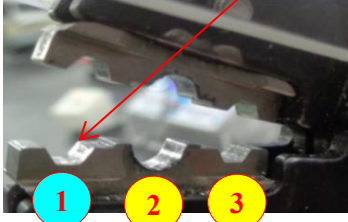


Công đoạn áp dụng: Housing SC	Số PS: 001-4-PS-014-0348	Ver: 8
Tên sản phẩm: MPO-SC	Tài liệu tham khảo: 4-OP-503	

**I. Phạm vi áp dụng:** Sản phẩm MPO-SC sử dụng vật tư SC có vòng nhỏ ( Sleeve )


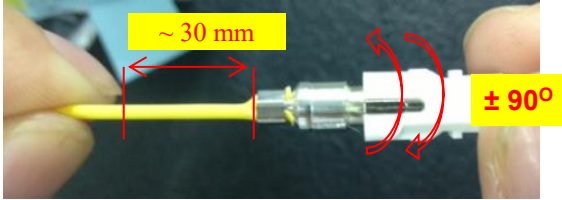

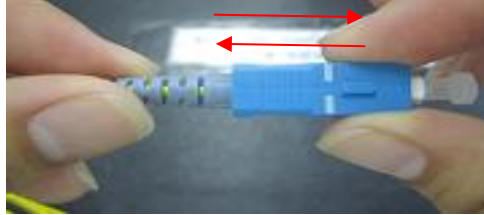
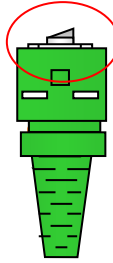
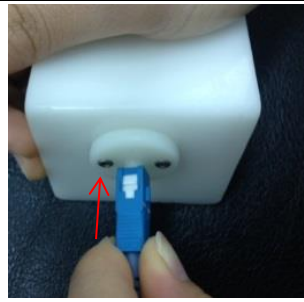
## II. Chuẩn bị Tool Jig


Thông tin vật tư sử dụng			Thông tin kiểm sử dụng		
Mã	Tên	Hình ảnh	Nội dung in laser trên mỏ kiểm	Hình ảnh	Nhãn trên kiểm
MCHSGI0058	SSC-PHE20BL Plug housing, WLA-7304020	 <div> <p>* Vật tư SC Trung Quốc</p>  <p>Boot có cửa sổ</p>  <p>vòng chặn</p> </div>			
CNH0170	SSC-PHE20LA	 <p>Phải Rửa Mới được Phát</p>	<div>9</div> 		
MCHSWA0076	SSC-PHE20GR-AP,2mm, green boot housing cap (8 pcs)	 <p>MCHSWA0076</p> <p>SSC-PHE20GRCN-AP,2mm, green boot housing cap (8 pcs)</p>			<p><i>Nội dung in laser trên mỏ kiểm bấm</i></p> <div> <div>Thông tin mã mỏ kiểm: 5-DWS-0011</div> <div>Kiểm bấm SC</div> <div>Tên nhận diện trên thân kềm</div> </div>
CNH0986	SC plug housing, LA short boot with SCPH-T Cap-PPWH, SSC-PHE20SBLA-EC(WH)				

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Công đoạn áp dụng: Housing SC	Số PS: 001-4-PS-014-0348	Ver: 8
Tên sản phẩm: MPO-SC	Tài liệu tham khảo: 4-OP-503	
<b>III. Nội dung:</b> <a href="#">A. HOUSING</a>		
<a href="#">1. Kiểm tra kevlar:</a>	<div>  <p>~ 2 mm</p> </div> <div>Kiểm tra Kevlar có khoảng cách ~2mm tính từ đuôi ferrule</div>	
<a href="#">2. Bấm Frame:</a> - Bấm frame đúng hướng key như hình	<div> <div> <p>Rãnh Ferrule (Key)</p> <p>Key Stopring</p> <p>Key Frame</p> <p>Góc vát</p> <p>Dấu mark trên ferrule</p> <p>- Dùng kiềm bấm SC, bấm Frame</p> <p>Chú ý: Đối với đầu SC/APC hướng key và góc vát trên ferrule như hình</p> </div> <div>    </div> </div>	
<a href="#">3. Chải đều kevlar:</a> - Chải kevlar phủ đều xung quanh đuôi Stopring .	<div>  </div>	
<a href="#">4. Đẩy Clampring lên:</a>	<div>  </div> <div>Kevlar phải ló ra ngoài &amp; ≤ 1mm : OK</div>	
		<div>Trang 2/4</div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Công đoạn áp dụng: Housing SC	Số PS: 001-4-PS-014-0348	Ver: 8
Tên sản phẩm: MPO-SC	Tài liệu tham khảo: 4-OP-503	
<p><u>5. Bấm Clampring:</u></p> <p><u>5.1 Phân biệt vật tư:</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Đối với vật tư Nhật: Sử dụng kiểm bấm SC Nhật.</li><li>- Đối với vật tư Trung Quốc: Sử dụng kiểm bấm SC Trung Quốc.</li></ul>	<div><div><p>* Vật tư SC Nhật</p><div><p>Boot không có cửa sổ</p></div><div><p>vòng chặn</p></div></div><div><p>* Vật tư SC Trung Quốc</p><div><p>Boot có cửa sổ</p></div><div><p>vòng chặn</p></div></div></div>	
<p><u>5.2 Bấm Clampring:</u></p>	<p>- Đặt clampring vào lỗ thứ 2 trên kiểm bấm clampring ( Bấm 1 lần như hình )</p> <div></div>	
<p><u>6. Đẩy sleeve</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Rút nhẹ cord , phủ đều 2 bên ngoài đuôi clampring</li><li>- Đẩy sleeve lên.</li></ul> <p>Chú ý : nhìn thấy vỏ cord ló ra và chia đều 2 bên : OK</p>	<div><p>Nhìn thấy vỏ cord ló ra và chia đều 2 bên : OK</p></div>	
<p><u>7. Bấm sleeve:</u></p>	<p>- Bấm sleeve ở vị trí lỗ số 1 (lỗ ngoài cùng)</p> <div></div>	
<p><u>8. Kiểm tra sleeve sau khi bấm</u></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tay cầm Sleeve lắc nhẹ : Sleeve được bấm thành hình lục giác, không bị biến dạng, không xoay : OK</li></ul>	<div></div>	
<div>Trang 3/4</div>		

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: Housing SC	Số PS: 001-4-PS-014-0348	Ver: 8
Tên sản phẩm: MPO-SC	Tài liệu tham khảo: 4-OP-503	
<p><u>9. Kiểm tra cord xoay:</u></p> <p>- Xoay đầu connector 90° về 2 hướng, thả tay xoay đầu connector ra, nếu connector trả về vị trí ban đầu: <b>OK</b></p>		
<p><u>10. Đẩy boot</u></p> <p>- Đẩy boot lên lên sát frame như hình</p>		
<p><u>11. Gắn knob</u></p> <p>- Gắn knob vào connector như hình.</p> <p>- Kiểm tra độ dịch chuyển của knob theo chiều mũi tên.</p>	  <p>Chú ý : kiểm tra góc vát ferrule đối với SC/APC như hình</p>	
<p><u>12. Kiểm tra độ nhúng của lò xo</u></p> <p>- Nhấn thả 3 lần, lò xo dịch chuyển nhẹ nhàng : <b>OK</b></p>		

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: Housing SC			Số PS: 001-4-PS-014-0348			Ver: 8
Tên sản phẩm: MPO-SC			Tài liệu tham khảo: 4-OP-503			
Lịch sử thay đổi/Revision history						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người soạn thảo	Version Phiên bản	Description Nội dung thay đổi		Reason Lý do	Requester Người yêu cầu
			Old content Nội dung cũ	New content Nội dung mới		
10/7/2024	PhucHTH	8	-	- Thêm Tên nhận diện trên thân kèm	- Update PS	TienCTC
12/15/2022	PhucHTH	7	- Bảng Thông tin vật tư sử dụng	- Thêm CNH0986	- Update vật tư	PhongLN
5/7/2022	MyNTD	6	-	Add thêm MCHSWA0076	- Update PS	ChauDNB
11/3/2021	PhucHTH	5	- Mục chuẩn bị Tool,Jig: Không có vật tư CNH0170 - Mục 1 Cắt kevlar và xẻ cord - Mục 7 không có hình vị trí bấm kiểm	- Mục chuẩn bị Tool,Jig: Thêm vật tư CNH0170 - Mục 1 kiểm tra kevlar - Mục 7 thêm hình vị trí bấm kiểm	- Update PS - Đã cắt kevlar và xẻ cord tại Part - Update PS	ChauDNB
9/21/2021	PhucHTH	4	-	- Add bảng chuẩn bị Tool Jig	- Update PS	NguyenTD