

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing		Số PS : 001-4-PS-014-0657	Phiên bản:	2												
HƯỚNG DẪN HOUSING MMC		Tài liệu tham khảo:														
I. Phạm vi áp dụng:																
II. Nội dung: PS này hướng dẫn phương pháp Ferrule chung cho loại vật tư tương đồng, không phân biệt màu vật tư, lấy đúng ID khi thao tác sản phẩm.																
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa														
1. Chuẩn bị dụng cụ :																
		TMT cap	Máy heat	Jig housing												
2. Nhận diện vật tư sử dụng theo số serial sản phẩm:																
		Kiềm bấm	Kiềm cắt kevlar	Tool định dạng ống heat												
		<div><div>2403833864-00001</div><div></div><table><tr><td>Name</td><td colspan="3">16MMCF/16MPOF-3M-SMC X 16C</td></tr><tr><td>ID</td><td>3333864 Total=5</td><td>MPJ0304</td><td>7/9/2024</td></tr><tr><td>PO</td><td>hac-240614-00561-2</td><td>JD-27-24-00026(2)</td><td></td></tr></table><div>Connector Đầu bắt đầuConnector Đầu kết thúc</div><div>- Hình ví dụ minh họa cho serial sản phẩm: + Connector đầu bắt đầu là : MMCF - MMC Female + Connector đầu kết thúc là : MPOF - MPO Female</div></div>			Name	16MMCF/16MPOF-3M-SMC X 16C			ID	3333864 Total=5	MPJ0304	7/9/2024	PO	hac-240614-00561-2	JD-27-24-00026(2)	
Name	16MMCF/16MPOF-3M-SMC X 16C															
ID	3333864 Total=5	MPJ0304	7/9/2024													
PO	hac-240614-00561-2	JD-27-24-00026(2)														

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing

Số PS : 001-4-PS-014-0657

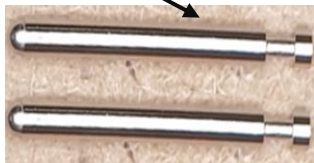



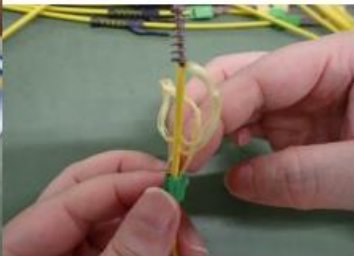
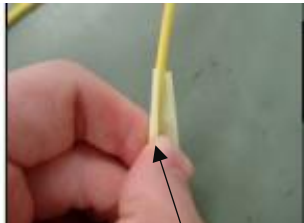
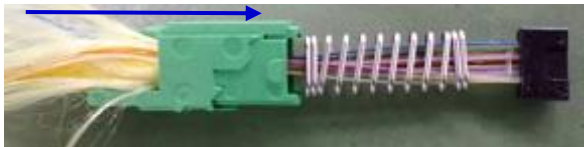
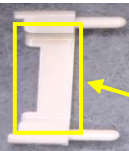

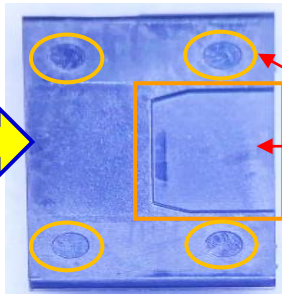
Phiên bản:

2

HƯỚNG DẪN HOUSING MMC

Tài liệu tham khảo:



Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
	* Nhận diện vật tư MMC Male và Female :	<div>Guide pin</div>  <div>Spacer Male</div>  <div>Spacer Female</div> 
3. Kéo bộ housing xuống:	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng nước hoặc cồn vuốt đầu kevlar, xỏ kevlar qua bộ housing. - Dùng ống tube bảo vệ cord khi đẩy housing. <ul style="list-style-type: none"> - Đẩy housing qua đầu cord sau đó kéo ống nylon và tháo ống nylon ra khỏi housing 	   <div>Sử dụng ống tube bảo vệ cord khi đẩy housing</div> 
4. Gắn spacer :	<p>4.1. Đối với MMC Female:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đặt MT có mặt cửa sổ nhỏ (có dấu tròn ở 4 góc) hướng lên. - Gắn Spacer Female vào MT theo hướng như hình bên. Rãnh của Spacer Female hướng lên. 	<div>Spacer Female</div>  <div>Rãnh của Spacer Female</div>   <div>Mặt có cửa sổ nhỏ (có dấu tròn ở 4 góc)</div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing

Số PS : 001-4-PS-014-0657

Phiên bản:

2

HƯỚNG DẪN HOUSING MMC

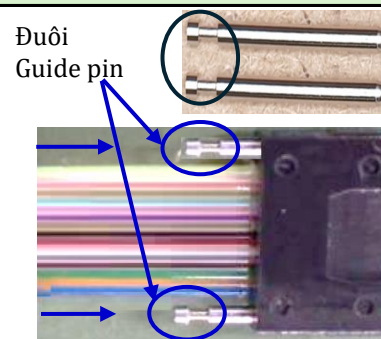
Tài liệu tham khảo:



Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
----------------	-------------------	-------------------

4.2. Đối với MMC Male:

- Gắn Guide pin vào MT theo hướng như hình bên. chú ý: xỏ hoàn toàn Guide pin vào lỗ MT.

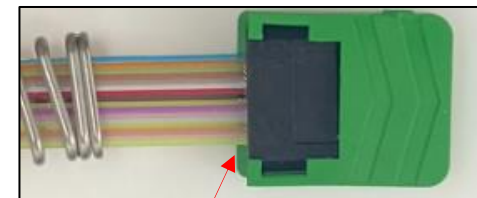


Guide pin được xỏ hết

- Đặt MT có mặt cửa sổ lớn hướng lên, gắn MT vào TMT cap.



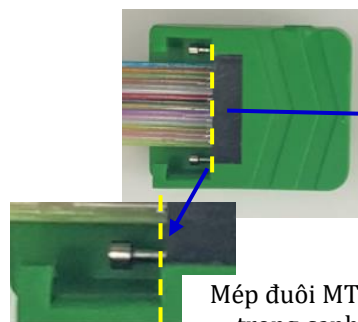
Cửa sổ lớn



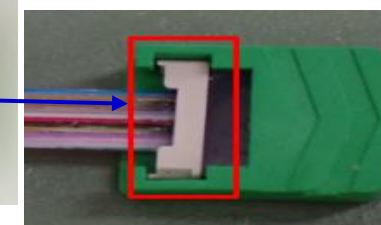
Cửa sổ lớn



- Đẩy ferrule sắt vào TMT cap (chú ý không đẩy fiber) sao cho Mép đuôi ferrule được đẩy nằm bằng hoặc trong cạnh của TMT

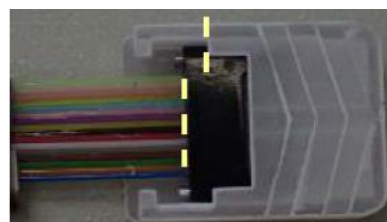


Mép đuôi MT nằm bằng hoặc trong cạnh của TMT cap



- Đặt spacer Male lên vị trí pin được đẩy ra

Nếu Mép đuôi MT nằm ngoài cạnh của TMT cap thì spacer male không lắp được vào Guide Pin



Mép đuôi ngoài cạnh của TMT cap



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing

Số PS : 001-4-PS-014-0657

Phiên bản:

2

HƯỚNG DẪN HOUSING MMC

Tài liệu tham khảo:



Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
	<p>- Tháo cap, đẩy lò xo và housing lên</p> <p>Lưu ý: mặt trước của space cả Male và Female đều nằm cùng mặt với cửa sổ lớn ferrule và thân trước (có chữ MMC)</p>	<p>Cửa sổ lớn</p> <p>Mặt trước spacer</p>
5. Xỏ thân trước Housing :	<p>- Kiểm tra vị trí cửa sổ thân trước housing và ferrule để gắn đúng hướng</p> <p>- Gắn thân trước housing vào ferrule</p>	<p>Cửa sổ lớn thân trước housing</p> <p>Cửa sổ nhỏ thân trước housing</p> <p>Cửa sổ lớn ferrule</p> <p>Cửa sổ nhỏ ferrule</p> <p>Gắn đúng cửa sổ của thân trước housing và Ferrule</p> <p>OK</p> <p>NG</p> <p>Ferrule ló khỏi thân trước housing: OK</p> <p>Ferrule nằm trong thân trước housing: NG</p>
	<p>- Đẩy thẳng thân trước housing vào housing sao cho các vị trí gờ housing cài sát với nhau</p>	<p>Hướng đẩy</p> <p>thân trước housing</p> <p>MMC ló ra ngoài</p> <p>thân housing (không có chữ MMC)</p> <p>OK</p> <p>NG</p> <p>Housing chưa được cài sát: NG</p>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing

Số PS : 001-4-PS-014-0657

Phiên bản:

2

HƯỚNG DẪN HOUSING MMC

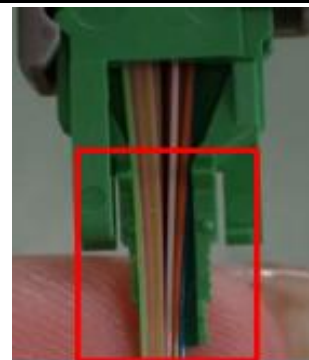
Tài liệu tham khảo:



Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
----------------	-------------------	-------------------

6. Gắn housing cap:

- Gắn nắp cáp tạm MMC
- Chỉnh fiber nằm gọn trong rãnh giữa của housing
- Gắn housing cap.
- Dùng kẹp cố định housing cap



Fiber nằm gọn trong rãnh giữa của housing để khi gắn không làm gãy hoặc gãy fiber

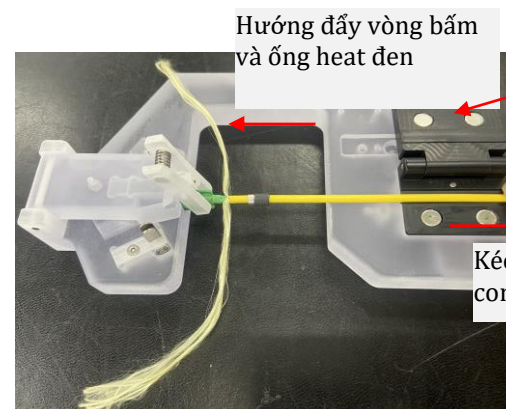


Khoảng hở: 0.5~2mm giữa Hosusing và vỏ cord



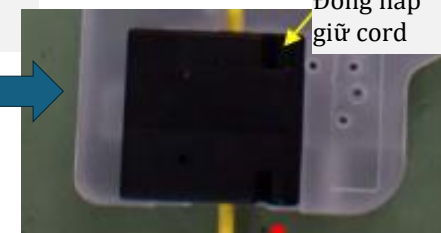
7. Bấm kiểm:

- Đặt đầu sản phẩm vào tool
- Đẩy vòng bấm và ống heat đen lên khoảng giữa đoạn trống của tool
- Kéo thẳng cord sau đó đóng nắp giữ cord



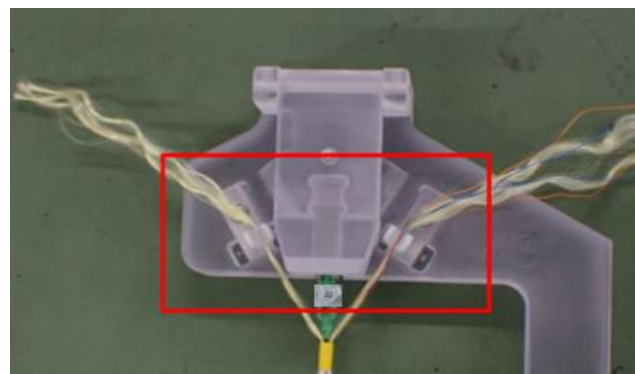
Nắp giữ cord

Kéo thẳng cord



Đóng nắp giữ cord

- Chia đều kevlar ra 2 bên, gắn kevlar vào móc của tool



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing

Số PS : 001-4-PS-014-0657

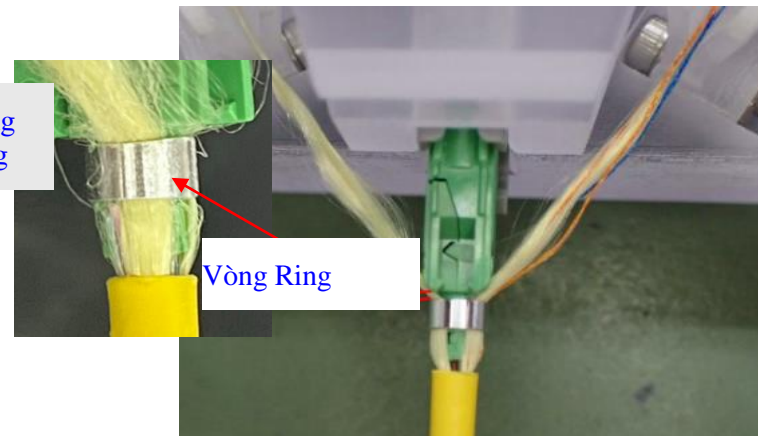
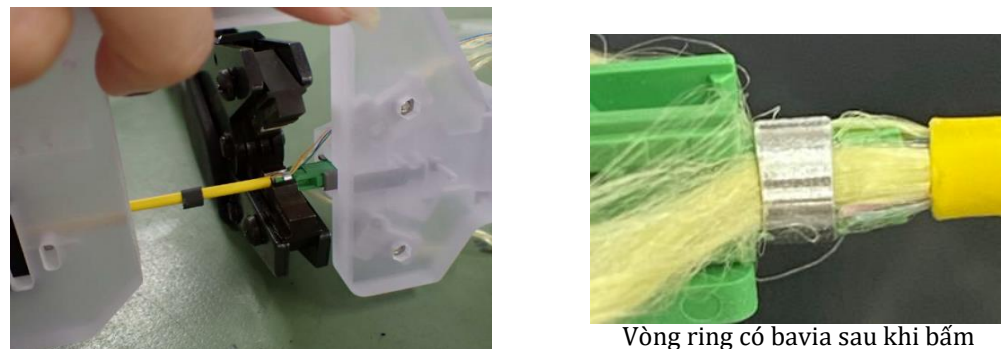

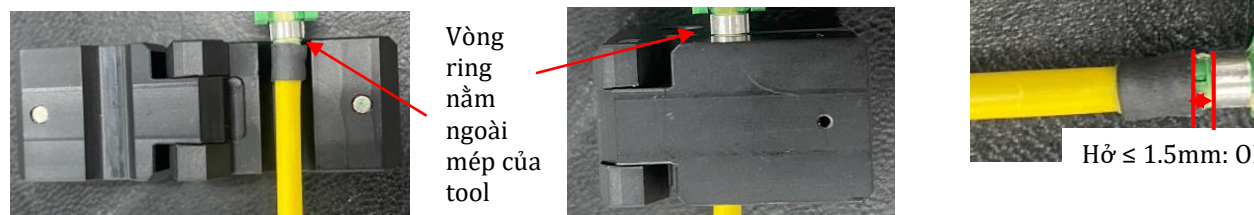
Phiên bản:

2




HƯỚNG DẪN HOUSING MMC


Tài liệu tham khảo:



Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
	<ul style="list-style-type: none"> - Đẩy vòng ring sắt Housing. - Đặt jig vào kiểm bắ Crimp Ring. Đặt thẳng vuông góc 90 độ, housing sát mỏ kìm 	 
8. Heat ống 4mm:	<ul style="list-style-type: none"> - Cắt kevlar sát cạnh housing. Chú ý: không cắt bể housing - Đẩy ống Heat đen sát vòng ring (ống heat không nằm trên vòng ring) - Heat ống ôm sát cord và housing. - Đặt ống đã heat vào tool định dạng sau khi heat - Đóng tool, giữ khoảng 5 giây - Kiểm tra ống ôm sát, hở $\leq 1.5\text{mm}$: OK 	 

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing		Số PS : 001-4-PS-014-0657	Phiên bản: 2
HƯỚNG DẪN HOUSING MMC		Tài liệu tham khảo:	
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
9. Kiểm cord xoay:	<ul style="list-style-type: none">- Tay cầm cách vị trí đuôi ống heat ~15mm.- Xoay đầu connector 90° về 2 hướng, thả tay xoay đầu connector ra, nếu connector trả về vị trí ban đầu: OK		
10. Lắp boot đen	<ul style="list-style-type: none">- Đẩy Boot đen sát vào bộ Housing- Boot đẩy qua ống heat không bị cứngKevlar không lộ ra ngoài, nếu có $\leq 1\text{mm}$: OK	   <p>Vào đúng khớp</p> <p>Kevlar gom gọn vào rãnh housing</p> <p>Kevlar lộ $\leq 1\text{mm}$: OK</p>	

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : Housing			Số PS : 001-4-PS-014-0657		Phiên bản:	2
HƯỚNG DẪN HOUSING MMC			Tài liệu tham khảo:			
HISTORY						
Lịch sử thay đổi/Revision history						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người phụ trách	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		
23-Sep-24	PhucHTH	2	-	- Thêm nhận diện F..., M...	- Spec mới	TienCTC
05-Jul-24	PhucHTH	1	-	-	- Ban hành mới	ThangVD