


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0015	Phiên bản: 7
HOUSING-LC CONNECTOR CORD CÓ VÒNG RING - SLEEVE		Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	

I. Phạm vi áp dụng: Sản phẩm connector sử dụng LC có vòng ring (Sleeve), có chấm keo Hi-supper 5

II. MÁY MÓC, DỤNG CỤ CẦN CHUẨN BỊ:



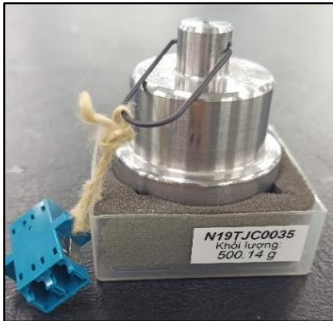
Tăm tre



Bắt khung "frame"



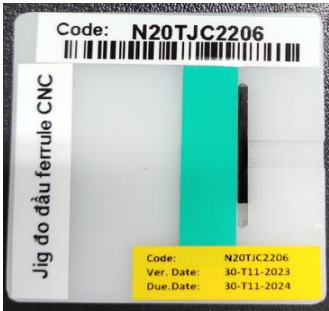
Kim bấm LC




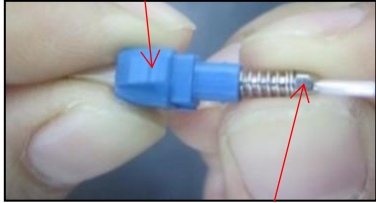
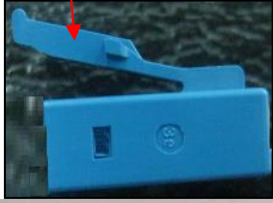

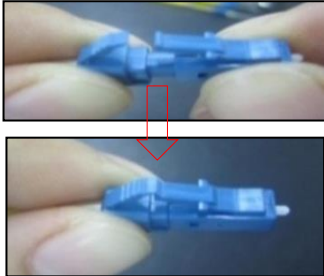
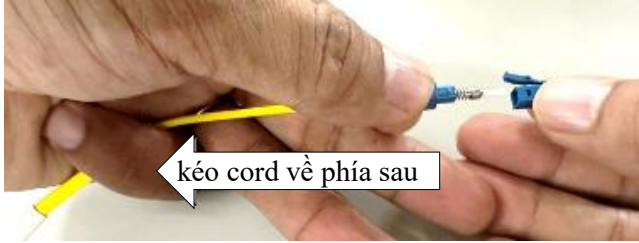
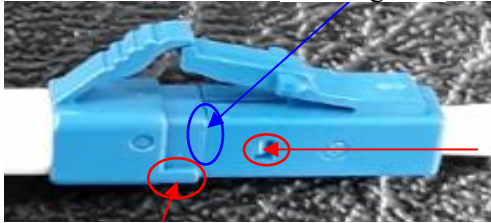

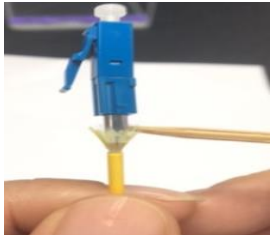
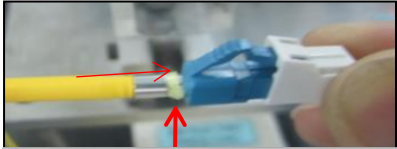
Quả cân 0.5Kg


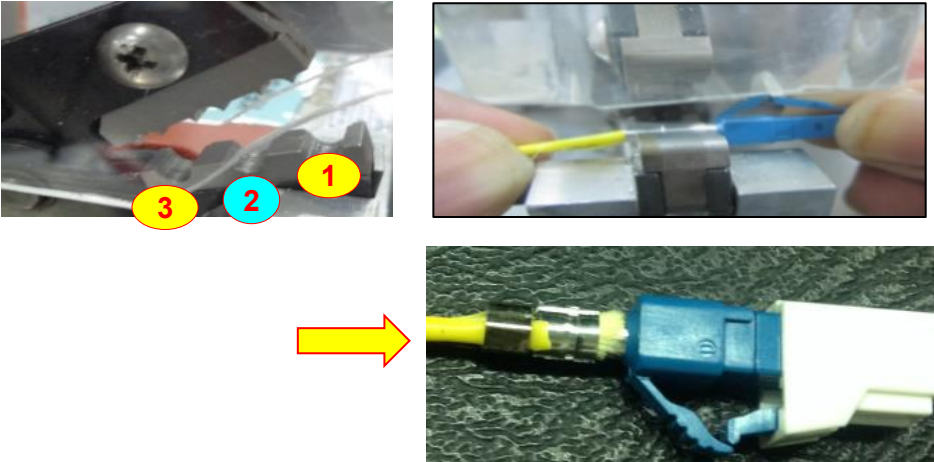
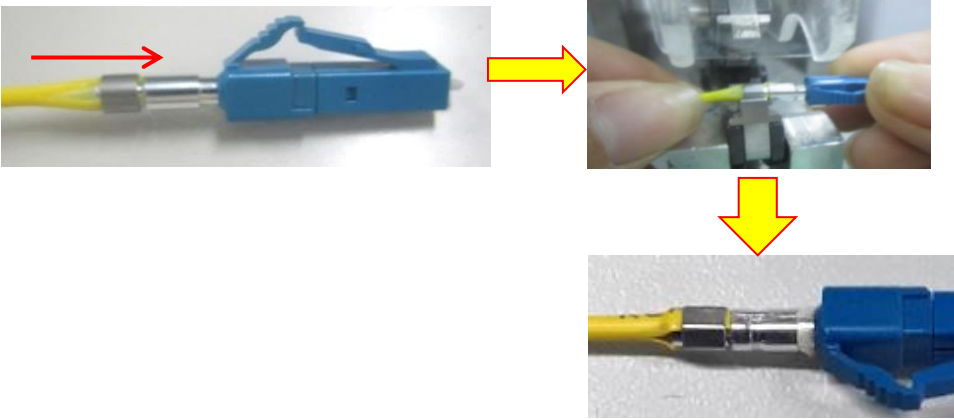
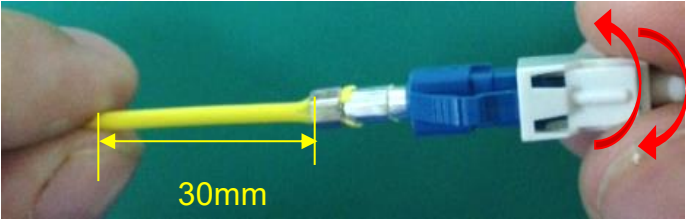





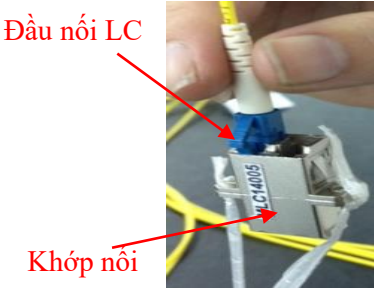



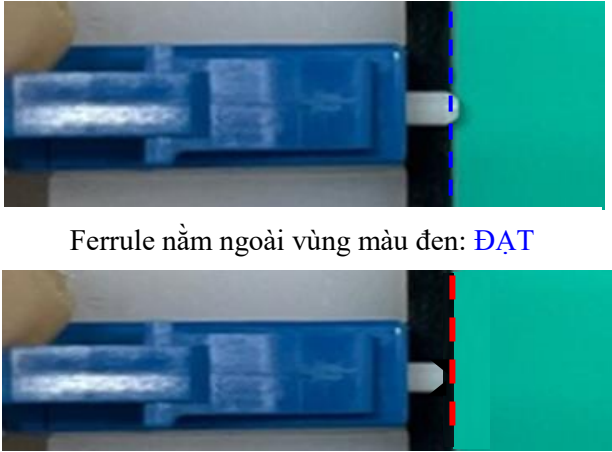
Dụng cụ nhúng lò xo


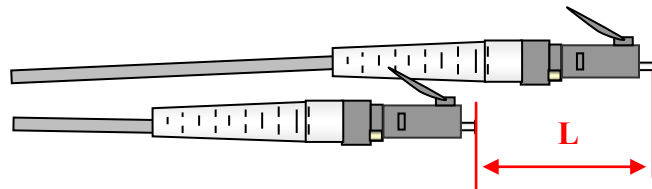
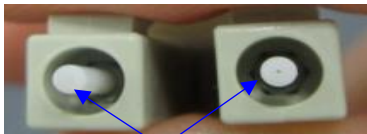


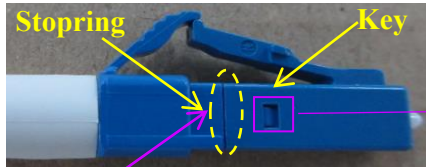


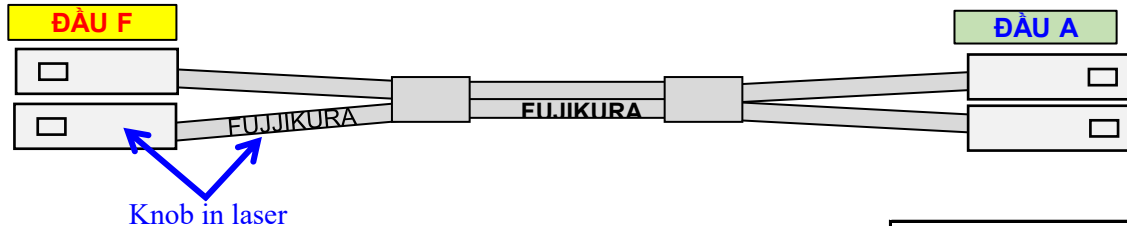


Dụng cụ kiểm tra chiều dài ferrule.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0015	Phiên bản: 7
HOUSING-LC CONNECTOR CORD CÓ VÒNG RING - SLEEVE		Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
III. Nội dung:			
Bước thực hiện và nội dung yêu cầu		Hình ảnh	
A.HOUSING 1. Gắn plug Frame vào housing 1. Chú ý : + Đặt key vòng chặn, key plug frame và key ferrule cùng hướng với nhau. + Gắn vòng chặn, lò xo vào plug frame như hình. + Đối với sản phẩm in laser trên knob. (Xem hướng dẫn gắn knob ở mục B bên dưới.)		<div> <div>Key vòng chặn</div>  <div>Key plug frame</div>  <div>Mặt ngang ferrule</div>   </div>	
Chú ý: Kéo cord ra sau để cố định hướng key ferrule (key ferrule không bị xoay) trong quá trình lắp Plug Frame.		 <div>kéo cord về phía sau</div>	
*Kiểm tra sau khi gắn Plug frame vào vòng chặn: 1. Nghe tiếng "tách" sau khi gắn Plug frame. 2. Không có khoảng hở giữa vòng chặn và Plug frame. 3. Thấy được gờ của vòng chặn tại cửa sổ của Plug frame và không bị biến dạng. 4. Nhìn thấy khóa gờ 1 vòng chặn và gờ 2 vòng chặn nằm dưới: Đạt. *Các trường hợp NG: 1. Không nghe thấy tiếng " tách " sau khi gắn Plug frame. 2. Có khoảng hở giữa vòng chặn và Plug frame. 3. Không thấy được gờ hoặc khóa gờ cửa sổ bị biến dạng.		<div> <div>Không hở</div>  <div>Khóa gờ 1 vòng chặn</div> <div>Gờ 2 vòng chặn nằm dưới : Đạt</div> <div>Có khoảng hở</div>  <div>Không thấy khóa gờ hoặc khóa gờ cửa sổ bị biến dạng: NG</div> </div>	
2. Chải kevlar và đẩy ống shrinkable. - Chải đều kevlar xung quanh đuôi vòng chặn như hình. - Đẩy ống shrinkable lên sát đuôi vòng chặn . Chú ý : + Đoạn kevlar lộ ra ngoài như hình. + Không vuốt dây đơn trước khi bấm kiểm.		<div>   <div>Kevlar phải lộ ra ngoài và ≤ 1mm : Đạt</div> </div>	


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0015	Phiên bản: 7
HOUSING-LC CONNECTOR CORD CÓ VÒNG RING - SLEEVE		Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
Bước thực hiện và nội dung yêu cầu		Hình ảnh	
<p>3. Bấm vòng bấm</p> <ul style="list-style-type: none">- Đặt vòng bấm vào kiềm bấm LC.- Bấm vòng bấm ở vị trí số 1 như hình.- Nếu vị trí số 1 bị hư thì sử dụng vị trí số 2, nếu vị trí số 2 bị hư thì sử dụng vị trí số 3.- Kiểm tra vòng bấm sau khi bấm không bị móp, méo, bể : ĐẠT			
<p>4. Bấm vòng nhỏ</p> <ul style="list-style-type: none">- Đẩy vòng lên sát đuôi vòng bấm- Đặt vòng vào kiềk bấm.- Bấm lỗ số 1 đầu tiên trên kiềk(lỗ phía ngoài cùng). <p>* Kiểm tra vòng sau khi bấm :</p> <ul style="list-style-type: none">- Tay cầm vòng lắc nhẹ , vòng ôm chặt , hình lục giác, không bị biến dạng : ĐẠT			
<p>5. Kiểm tra dây đơn xoay:</p> <ul style="list-style-type: none">- Tay cầm dây đơn cách vị trí vòng ~ 30mm- Xoay đầu nối 90° về 2 hướng, thả tay xoay đầu nối ra, nếu đầu nối trả về vị trí ban đầu: ĐẠT		 <p>xoay 90°</p>	
		Trang: 3/6	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0015	Phiên bản: 7
HOUSING-LC CONNECTOR CORD CÓ VÒNG RING - SLEEVE		Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
Bước thực hiện và nội dung yêu cầu		Hình ảnh	
<p>6. Đẩy boot</p> <ul style="list-style-type: none">- Chấm 1 lớp keo hi supper 5 vào vị trí như hình<ul style="list-style-type: none">+ Tỉ lệ trộn keo Hi super 5. 1 : 1- Đẩy boot lên sát đuôi housing 1.- Chờ keo khô 10 phút		 <p>Vị trí chấm keo Hi-supper 5</p> 	
<p>7. Pull test:</p> <ul style="list-style-type: none">- Pull test 3 mẫu / 1 lần, 2 lần / 1 ca- Kết nối đầu nối LC qua khớp nối với quả cân 0.5kg.- Tay cầm boot chờ trong 3 giây.+ Nếu boot không bị tuột -> ĐẠT+ Nếu boot tuột -> chuyển sang chấm keo Hi-supper 5.+ Thời gian chờ keo khô: 10 phút+ Pull test lại.			
<p>8. Kiểm lò xo đầu LC:</p> <ul style="list-style-type: none">- Nhấn thả 3 lần, lò xo dịch chuyển nhẹ nhàng, Ferrule không bị kẹt, không hụt : ĐẠT.		 <p>Ferrule bị kẹt, hụt: không đạt.</p>  <p>Ferrule không bị kẹt, không hụt: đạt.</p>	
<p>9. Kiểm tra lại chiều dài ferrule.</p> <ul style="list-style-type: none">- Đặt sản phẩm vào bản mẫu, ferrule nằm ngoài vùng màu đen: ĐẠT.- Ferrule nằm trong vùng màu đen: KHÔNG ĐẠT.		 <p>Ferrule nằm ngoài vùng màu đen: ĐẠT</p>  <p>Ferrule nằm trong vùng màu đen: KHÔNG ĐẠT</p>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0015	Phiên bản: 7
HOUSING-LC CONNECTOR CORD CÓ VÒNG RING - SLEEVE		Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
Bước thực hiện và nội dung yêu cầu		Hình ảnh	
<p>10. Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 đầu nối đối với hàng dây đôi.</p> <p>+ Đối với sản phẩm có plug frame đôi (DXLC) : L < 5mm : ĐẠT</p> <p>+ Đối với sản phẩm không có plug frame đôi : L < 20mm : ĐẠT</p>			
<p>11. Kiểm tra sau housing:</p>		<div><p>Kiểm tra độ nghiêng của ferrule & Plug Frame.</p></div> <div><div><p>Good</p></div><div><p>NG</p></div></div> <p>Kiểm tra bề mặt dơ ,dính tạp chất dễ nhìn thấy: NG</p> <div><p>StopringKey</p></div> <p><u>Chú ý lỗi hở</u></p> <p>- Nếu Plug Frame và stopring bị hở <1mm nhưng kéo không bị tuột: OK</p> <div><p>Cửa sổ PLug Frame có gờ</p></div> <p>Gờ bị biến dạng: NG.</p> <p>Gờ được gài chặt: OK.</p>	
<p>B. HƯỚNG DẪN GẮN KNOB CHO SẢN PHẨM IN LASER TRÊN KNOB</p> <p>1 .Sản phẩm có 2 đầu nối giống nhau:</p> <p>1.1. Đối với hàng dây đơn.</p> <p>- Gắn Knob có in laser cho đầu F (dây đơn có chữ FUJIKURA).</p> <p>- Gắn Knob có in laser cho đầu A (dây đơn có chữ AFL.....)</p>		 <p>Knob in laser</p>	
<p>1.2. Đối với hàng dây đôi</p> <p>- Gắn Knob có in laser cho dây đơn có chữ, đầu F (dây đơn có chữ FUJIKURA).</p> <p>- Gắn Knob có in laser cho dây đơn có chữ đầu A (dây đơn có chữ AFL...).</p>		 <p>Knob in laser</p>	
Trang: 5/6			

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN	
----------------------	--

Công đoạn áp dụng: HOUSING.	Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0015	Phiên bản: 7
-----------------------------	--------------------------------------	--------------

HOUSING-LC CONNECTOR CORD CÓ VÒNG RING - SLEEVE	Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
---	------------------------------	---

Bước thực hiện và nội dung yêu cầu	Hình ảnh
------------------------------------	----------

1.3. Đối với hàng CÁP (CCC)

- Gắn Knob có in laser cho **lõi 1 đầu F** (dây đơn có chữ FUJIKURA)
- Gắn Knob có in laser cho **lõi 1 đầu NTT** (dây đơn có chữ NTT....YEAR)


2 .Sản phẩm có 2 đầu nối khác nhau:

- In laser theo thứ tự ưu tiên đầu nối : **SC - LC - MU**
- Đối với hàng dây đôi: Gắn Knob có in laser trên dây đơn có chữ .
- Đối với hàng cáp (CCC) : Gắn Knob có in laser trên core 1

3 .Sản phẩm pigtail 1 sợi / 2 bộ (gắn 2 số sê-ri ở 2 đầu)

- Gắn Knob có in laser cho cả 2 đầu

Chú ý : Đối với sản phẩm in laser có số Sê-ri trên knob. Thì khi gắn Knob số in laser trên Knob phải trùng với số Sê-ri trên sản phẩm.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: HOUSING.			Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0015			Phiên bản: 7
HOUSING-LC CONNECTOR CORD CÓ VÒNG RING - SLEEVE			Tài liệu tham khảo: 4-OP-523			
Lịch sử soát xét/xem lại						
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
23/10/2024	Anh NTT	7	-	Thêm mục 11: Kiểm tra sau housing:	Theo 4M: 4-Pr-007-4-Fo-0007-9-RC-0010	Tân NDD
10/20/2024	Nguyễn	6	-	Mục 6: Tỉ lệ trộn keo Hi super 5: 1 : 1	Hướng dẫn rõ hơn	AnhNTT
25/6/2024	Châu	5	-	1. Đổi Jig đo chiều dài ferrule. 2. Đổi dụng cụ nhúng lò xo và cập nhật hình ảnh tool kiểm lò xo mới, có dẫn hướng để ngăn ngừa lỗi ferrule bị lệch key do bị xoay khi nhún 3. Mục 1:Thêm nội dung và hình ảnh: Kéo cord nhẹ nhàng về phía sau để ferrule chạm vào stopring trước khi lắp Plug frame. 4. Đổi lại format PS	1. Cải tiến Jig => OP dễ nhận dạng vùng Đạt/ Không đạt. 2&3 Ngăn ngừa lỗi: ferrule bị hệt (bị lệch key) sau khi lắp. Tham khảo nội dung CAPA#CAPA-CNC-24-008. 4. OP dễ nhìn	Tân NDD
7/13/2021	Nhi	4	-	Thêm nội dung Mục A. Housing 1. *Kiểm tra sau khi gắn Plug frame vào vòng chặn.	Revise theo nội dung mới của OP: 4-OP-523 ver 14	Tân
15/09/2020	Nga	3	-	Thêm mục 10. Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 đầu nối đối với hàng dây đôi.	Chuẩn hóa	Trâm
			-	Viết hóa tài liệu	-	