




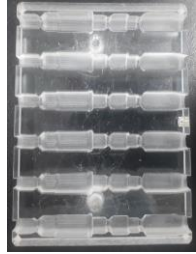






TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : XỔ LINH KIỆN (Part) - Magetsuyo	Số PS: 4-OP-333-5-PS-009-0002	Phiên bản: 22
Tên tài liệu: Hướng dẫn xô linh kiện SC Shutter cho nhóm hàng Magetsuyo	Tài liệu tham khảo : 4-OP-333	


I. PHẠM VI ÁP DỤNG :

Theo code gắn DMS.

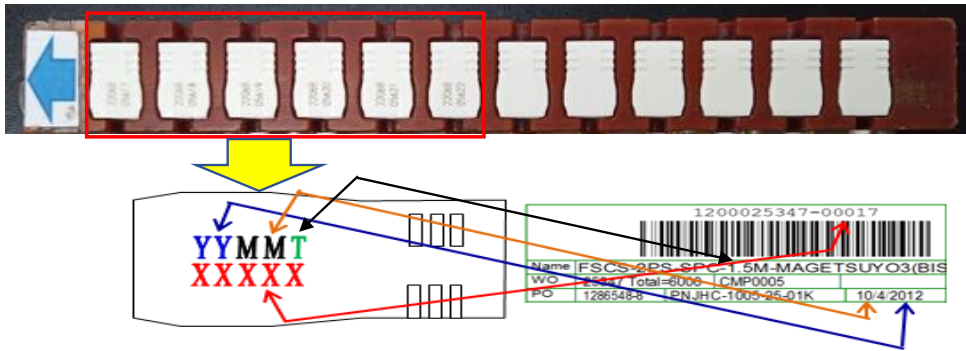

II. CHUẨN BỊ DỤNG CỤ:

Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
1. Máy móc & dụng cụ	1.1. Máy strip cord:	
	1.2. Jig part : Jig part sản phẩm, Jig Rear Tsumami, Tool đẩy eyelet .	    Tool đẩy eyelet.
	1.3. Kéo cắt kevlar, template mark 4mm, bút mark, bàn chải	   


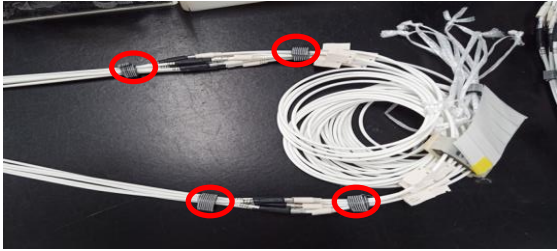





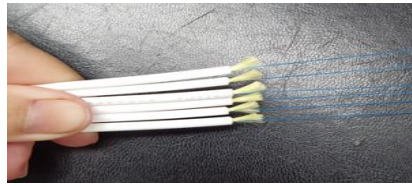

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : XỔ LINH KIỆN (Part) - Magetsuyo	Số PS: 4-OP-333-5-PS-009-0002	Phiên bản: 22
Tên tài liệu: Hướng dẫn xô linh kiện SC Shutter cho nhóm hàng Magetsuyo	Tài liệu tham khảo : 4-OP-333	




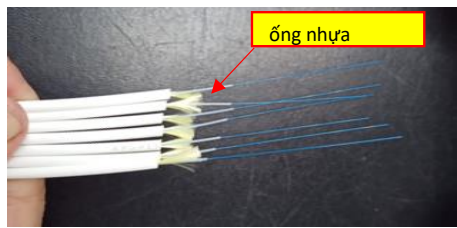

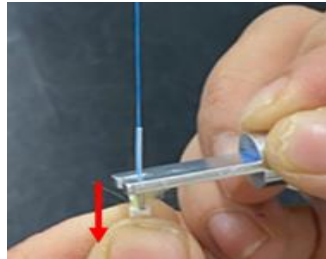
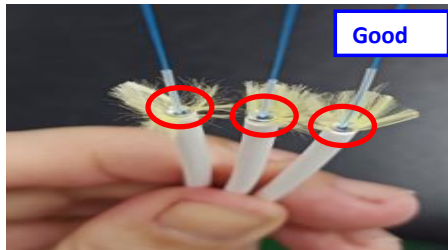

III. NỘI DUNG :


Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
1. Kiểm Jig laser	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm nội dung laser trên Rear Tsumami của 1pc đầu tiên mỗi Jig laser. Trong đó: <ul style="list-style-type: none"> YY: Năm sản xuất. MM: Tháng sản xuất. T: Loại chiều dài sản phẩm.(1 kí tự - xem bảng tra ký tự in laser theo code sản phẩm) 4-OP-333-5-PS-050-0002 XXXXXX: Thứ tự của số serial. Có 6 Rear Tsumami được in laser,(theo hướng mũi tên). 6 Rear Tsumami không in laser. 	
2. Chuẩn bị vật tư vào Jig part	<ul style="list-style-type: none"> Lấy vật tư trong khay đựng vật tư và tiến hành bỏ vào jig part theo thứ tự như hình. Kiểm tra lại đủ vật tư trong Jig. 	
3. Xô linh kiện	<p>3.1. Xô linh kiện.</p> <ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra bộ linh kiện trên Jig phải đúng thứ tự như hình 3.1 a. Xô dây đơn vào bộ linh kiện. Hướng xô như hình 3.1.b hoặc hình 3.1c. 	<p>Đầu làm ferrule</p> <p>Lò xo Vòng chặn Vòng bấm Boot trắng Rear Tsumami</p> <p>Hình 3.1.a</p> <p>Đầu làm ferrule</p> <p>Hướng xô cord</p> <p>Hình 3.1.b</p> <p>Đầu làm ferrule</p> <p>Hướng xô cord</p> <p>Hình 3.1.c</p>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : XỎ LINH KIỆN (Part) - Magetsuyo		Số PS: 4-OP-333-5-PS-009-0002	Phiên bản: 22
Tên tài liệu: Hướng dẫn xỏ linh kiện SC Shutter cho nhóm hàng Magetsuyo		Tài liệu tham khảo : 4-OP-333	
Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
3. Xỏ linh kiện	3.2. Sau khi xỏ bộ vật tư, lấy 4 magic tape quấn ở 2 đầu dây & 2 điểm cách Rear Tsumami.		
4. Tuốt dây đơn	- Sắp xếp cho 6 sợi cord bằng nhau và đưa vào máy tuốt tự động, tuốt dây đơn như hình.	<div>Trước</div> 	<div>Sau tuốt</div> 
5. Cắt kevlar	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng bàn chải để chuốt các sợi kevlar ra (1) - Kéo thẳng kevlar(2). - Cắt Kevlar đoạn: 6 ± 1 mm (3) 	<div>1</div> 	<div>2</div> 
		<div>3</div> 	
6. Đánh dấu	<ul style="list-style-type: none"> - Đặt sản phẩm vào bản mẫu đánh dấu . - Đánh dấu 4mm lên dây đơn và kiểm tra lại + Vị trí đầu cord được đặt ngay điểm 0. + Vị trí kevlar nằm trong "Vùng OK Kevlar". 	<div>Đánh dấu $4(\pm 1)$ mm</div>  <div>Vị trí đầu cord ngay điểm 0</div>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : XỎ LINH KIỆN (Part) - Magetsuyo		Số PS: 4-OP-333-5-PS-009-0002	Phiên bản: 22
Tên tài liệu: Hướng dẫn xỏ linh kiện SC Shutter cho nhóm hàng Magetsuyo		Tài liệu tham khảo : 4-OP-333	
Các bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
7. Xỏ ống nhựa.	<p>6.1. Châm ống vào phần:</p> <ul style="list-style-type: none">- Lấy ống nhựa --> Cho vào bịch có phần, lắc đều để ống được phủ đều phần.- Để ống nhựa trong hộp đựng ống.		
	<p>6.2. Tiến hành xỏ ống nhựa:</p> <ul style="list-style-type: none">- Xỏ ống nhựa cứng Ø 0.7 mm vào fiber 1 đoạn : ~ 10 mm.	<div></div> <div></div>	
8. Xỏ eyelet	<ul style="list-style-type: none">- Xỏ eyelet vào fiber.- Đẩy eyelet nằm sát điểm tuốt dây đơn theo chiều mũi tên (có thể dùng tay hoặc tool).	<div></div> <div></div>	
9. Kiểm tra Eyelet sau khi xỏ	<ul style="list-style-type: none">- Eyelet nằm sát điểm tuốt dây đơn => OK (<i>Eyelet nằm sát điểm tuốt dây đơn, không còn khe hở</i>)- Eyelet chưa đẩy vào hết, còn khe hở, không sát điểm tuốt dây đơn => NG	<div></div> <div></div>	
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.			
			Trang 4/4

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn áp dụng : XỔ LINH KIỆN (Part) - Magetsuyo	Số PS: 4-OP-333-5-PS-009-0002	Phiên bản: 22
Tên tài liệu: Hướng dẫn xô linh kiện SC Shutter cho nhóm hàng Magetsuyo	Tài liệu tham khảo : 4-OP-333	

REVISION HISTORY (Lịch sử thay đổi)

Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
20-Aug-24	Nguyễn	22	Mục II: Chuẩn bị dụng cụ: - Kiểm cắt kevlar, template mark 4mm, bút mark	Mục II: Chuẩn bị dụng cụ: - Kéo cắt kevlar, template mark 4mm, bút mark, bàn chải	Cập nhật đúng thực tế	TúNV
08/12/2023	Thutt	21	-	- Thêm mục 6: đánh dấu mark 4mm	Theo 4M: 4-PR-0007-4-FO-001-4-RC-0114	TânNDD
1/8/2023	Tân NDD	20	-	Bị chạy trang=>chỉnh lại trang PS.	-	Tân
28-Jul-23	Tân NDD	19	Mục 7: Dùng tool đẩy eyelet nằm sát điểm tuốt dây đơn theo chiều mũi tên	Đẩy eyelet nằm sát điểm tuốt dây đơn theo chiều mũi tên (có thể dùng tay hoặc tool)	Cho phép đẩy eyelet bằng tay và tool	Tân
14/4/2023	Hà	18	-	Mục chuẩn bị và mục 7: Thêm tool đẩy eyelet.	Thêm dụng cụ mới.	Phụng
30/3/2023	Hà	17	Mục 1: Kiểm Jig laser: - Kiểm laser trên Rear Tsumami trước khi xô linh kiện.	Mục 1: Kiểm Jig laser: Kiểm nội dung laser trên Rear Tsumami của 1pc đầu tiên mỗi Jig laser.	Chỉnh sửa đúng với thực tế.	Phụng