




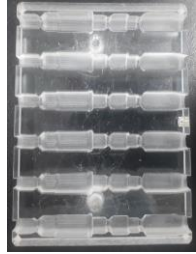






TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

| | | |
|---|--------------------------------------|---|
| 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.

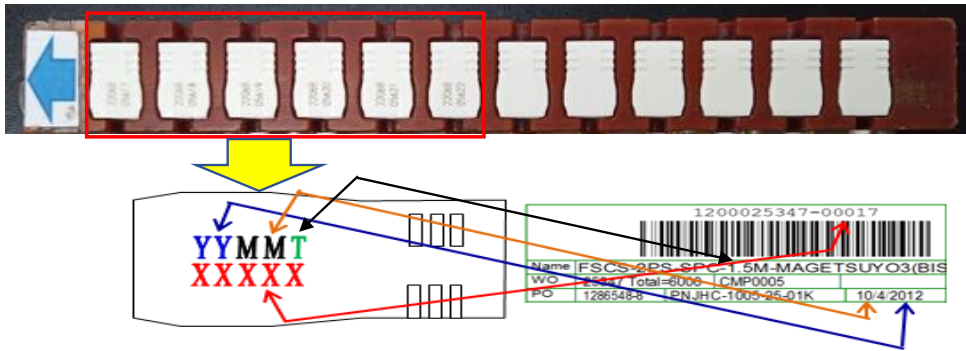

II. CHUẨN BỊ DỤNG CỤ:

| 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 |     |


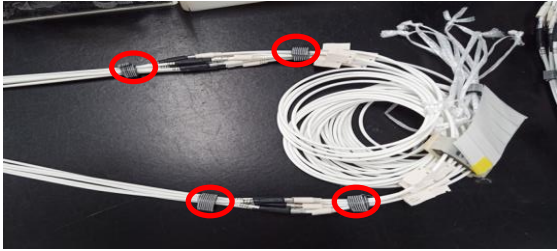





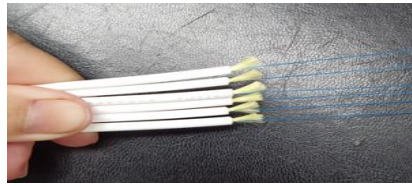

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

| | | |
|---|--------------------------------------|---|
| 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 |  |




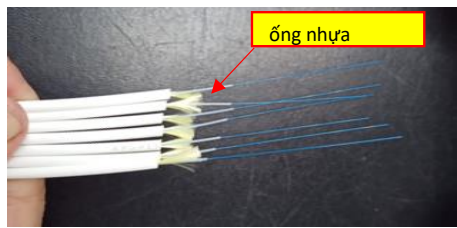

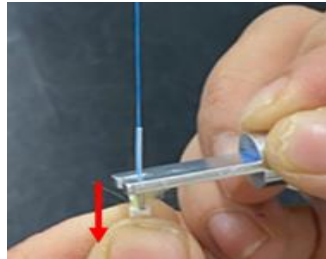
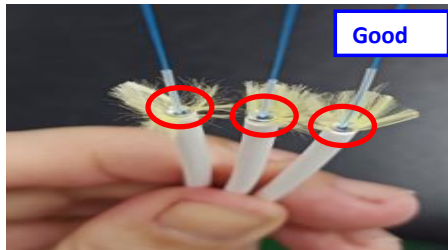

III. NỘI DUNG :


| 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>Hình 3.1.c</p> <p>Hướng xô cord</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(±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 |