

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 12
Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A	Tài Liệu tham khảo : 4-OP-0293	Trang : 1/5

## I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS.

## II. Dụng cụ,máy móc,tool jig:



Holder



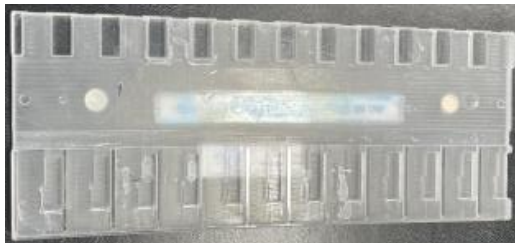
Máy nung



Củ gá stripper



HTS-12



Jig gá



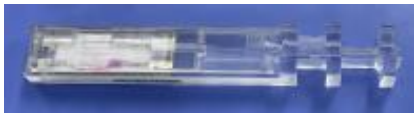
Thước đo fiber



Jig kiểm tra chiều dài



Jig gá Holder



Bàn gá MS



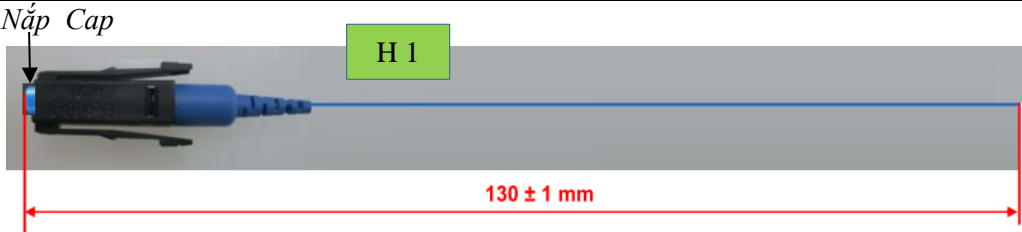
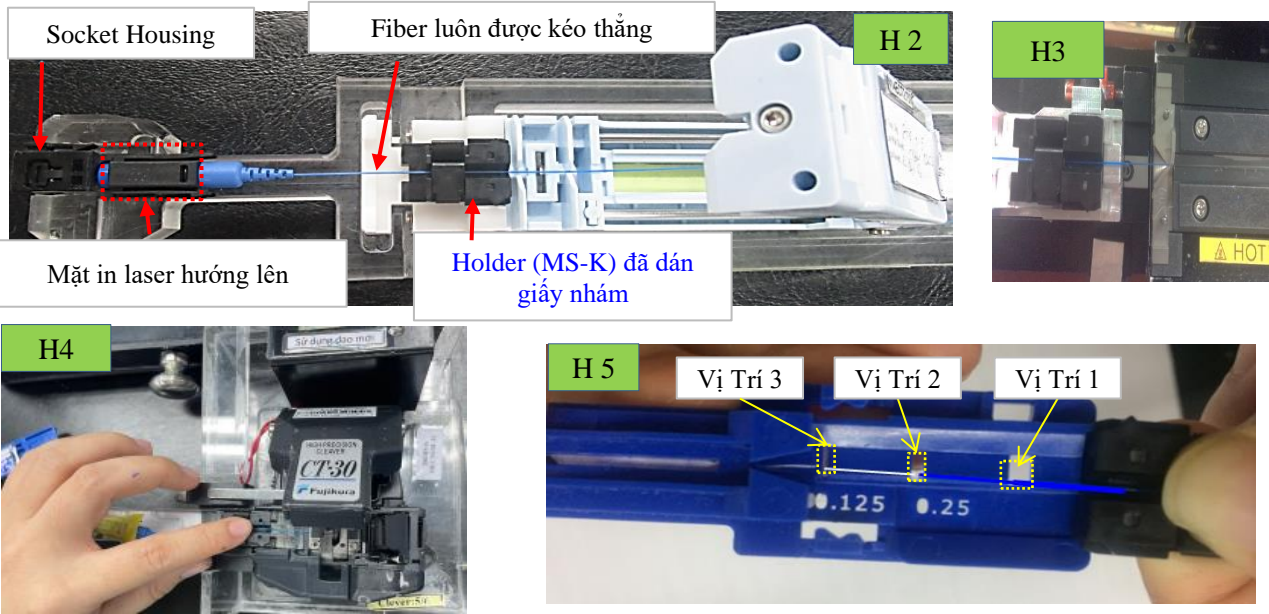
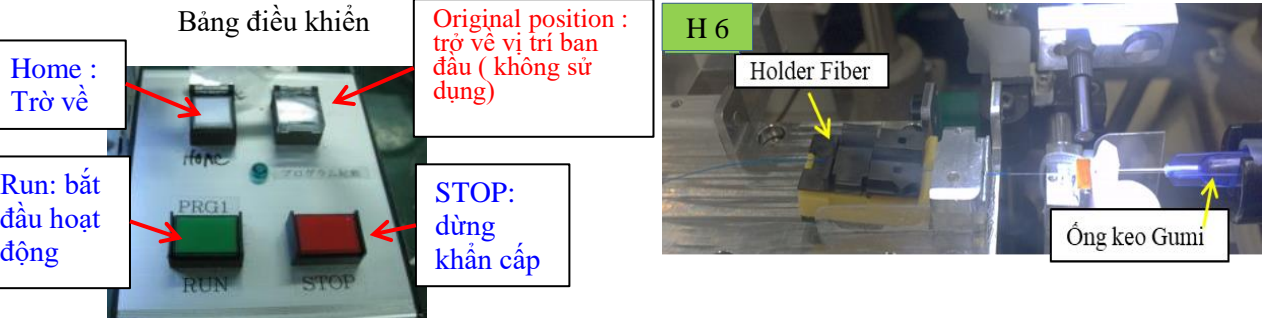
Máy chấm keo gumi



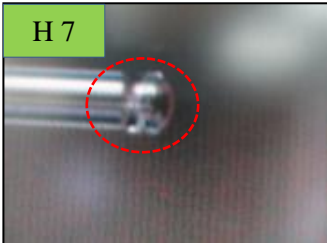

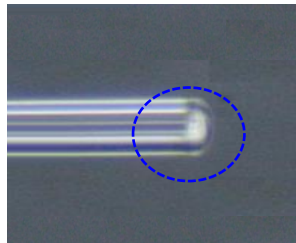
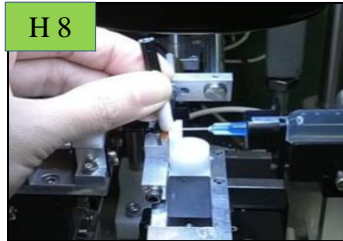

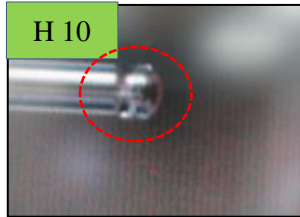
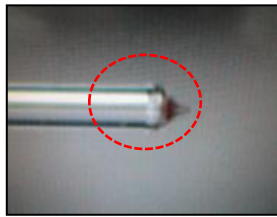
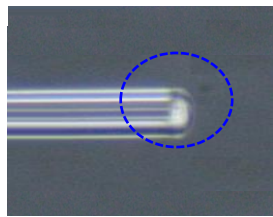
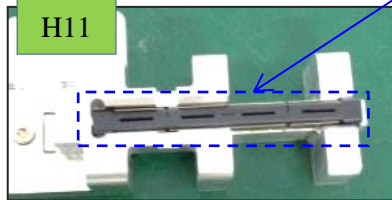
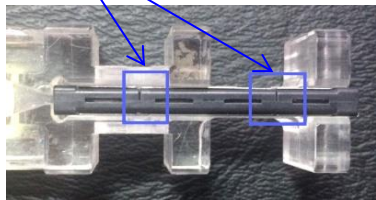
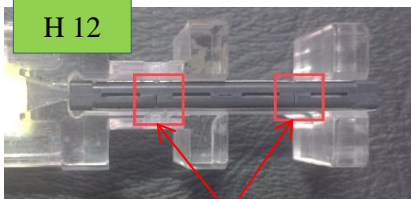
Máy microscope



CT 30

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 12
Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A	Tài Liệu tham khảo : 4-OP-0293	Trang : 2/5
<b>III. Nội dung:</b>		
Nội Dung	Hình ảnh	
<b>1/ Kiểm tra (H1)</b> - Chiều dài của 3 sản phẩm vào đầu ca làm việc. <b>Chú ý:</b> Nắp cap đã được đẩy sát.		
<b>2/ Tuốt vỏ Fiber:</b> - Tuốt vỏ <b>fiber Ø 0.5mm</b> : Đặt sản phẩm vào bàn gá, mặt in laser hướng lên (H2). - Tuốt vỏ <b>fiber Ø 0.25 mm</b> : tuốt vỏ, vệ sinh,khảy fiber lần 1 & cắt fiber. Chú ý: vệ sinh lưỡi dao sau 12 lần cắt (H3,H4). - Kiểm tra chiều dài fiber sau khi cắt <b>26.0 ~ 26.4mm</b> : Đạt ( H5). - Vệ sinh fiber lần 2. <b>Chú ý:</b> Attachment đặt sát thành Stripper & thành Cleaver.		
<b>3/ Chấm keo Gumi (H6)</b> - Đặt Holder fiber sát thành bệ chấm keo và đẩy nắp cố định fiber - Nhấn "RUN " bắt đầu hoạt động trên bảng điều khiển để chấm keo Gumi lên fiber.		

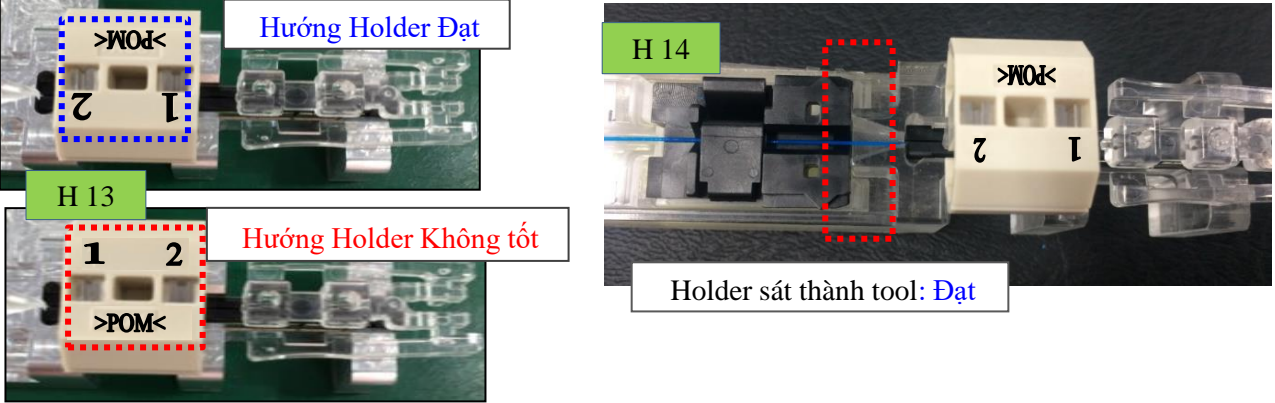
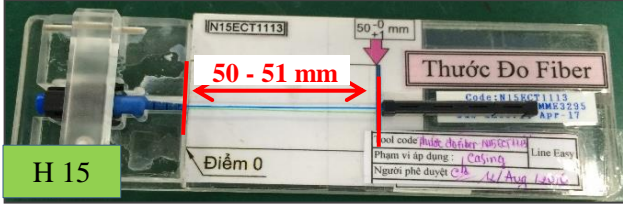
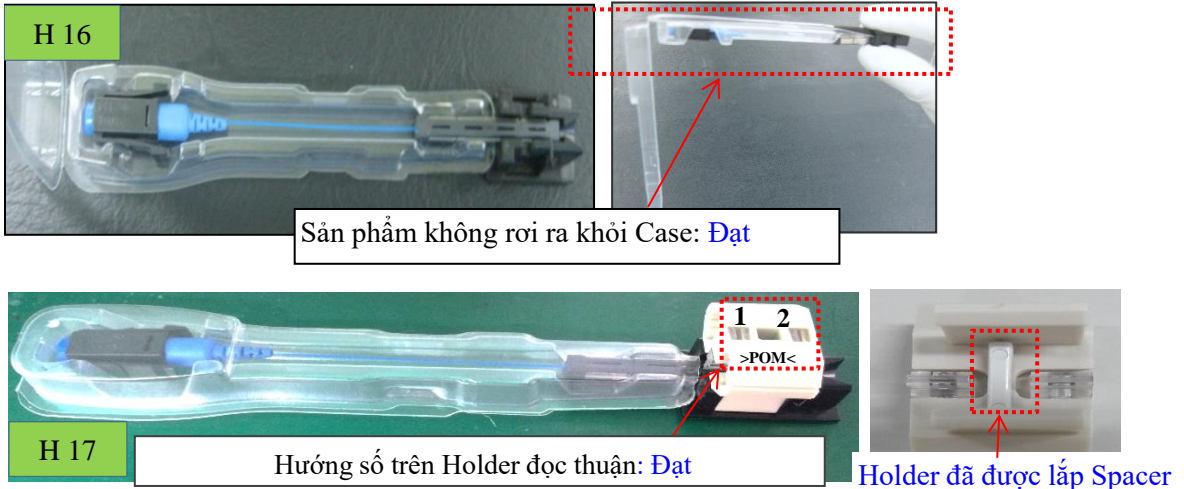


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 12	
Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A	Tài Liệu tham khảo : 4-OP-0293	Trang : 3/5	
III. Nội dung:			
Nội Dung	Hình ảnh		
4/ Quan sát màn hình để đánh giá keo (H7)	<div><div><div>H 7</div></div><div><div></div></div><div><div></div></div></div> <div><div>Keo dính trên thân nhiều: không tốt</div><div>Keo có đuôi: không tốt</div><div>Keo tròn đều: Đạt</div></div>		
5/ Dùng tăm bông để vệ sinh keo sau 1 lần chấm (H8) <u>Chú ý:</u> - Tăm bông chỉ được phép vệ sinh 1 lần.	<div><div><div>H 8</div></div><div><div>H 9</div></div></div>		
6/ Nướng Gumi (H9) - Nhiệt độ máy : 130°C ± 5 °C - Thời gian : ≥ 60 phút.			
7/ Kiểm tra sau khi nướng bằng Microscope (H10) - Fiber: không bụi, trầy xước, mẻ: Đạt. Ngược lại: Không tốt. - Keo gumi tròn đều đầu Fiber : Đạt. - Keo gumi dính trên thân, keo có đuôi : Không tốt.	<div><div><div>H 10</div></div><div><div></div></div><div><div></div></div></div> <div><div>Keo dính trên thân nhiều</div><div>Keo có đuôi: Không tốt</div><div>Keo tròn đều: Đạt</div></div>		
8/ Xỏ fiber vào MS. - Đặt MS vào bàn gá : 4 cửa sổ & Key của MS hướng lên: Đạt (H11). Ngược lại Không tốt . (H12)	<div><div><div>H11</div></div><div><div>4 cửa sổ &amp; Key MS hướng lên: Đạt</div></div><div><div>H 12</div></div><div><div>Key MS hướng xuống: Không tốt.</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.			

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 12
Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A	Tài Liệu tham khảo : 4-OP-0293	Trang : 4/5

## III. Nội dung:

Nội Dung	Hình ảnh
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bấm Holder &amp; Wedge vào MS =&gt; hướng holder khi gắn vào MS là ( 2 - 1 ) hướng MS nằm bên tay phải (H13).</li> <li>- Đẩy Holder sắt vào thành bàn gá (H14). Tháo Holder và Wedge ra khỏi MS.</li> </ul>	 <p>H13: Hướng Holder Đạt</p> <p>H14: Hướng Holder Không tốt</p> <p>H14: Holder sắt thành tool: Đạt</p>
<b>9/ Kiểm tra (H15)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chiều dài sản phẩm 50 ~ 51 mm: Đạt. Ngược lại: Không tốt.</li> <li>- Laser: Số in laser trên Latch Housing trùng với số serial in trên serial sub code. Hướng in laser cùng hướng với cửa sổ MS ( hướng lên).</li> <li>- Fiber bị ngắn tại vị trí tiếp xúc với holder : Đạt.</li> </ul>	 <p>H15: Thước đo Fiber</p> <p>H15: Điểm 0</p>
<b>10/ Gắn Holder .</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt sản phẩm vào Connector case . Dùng tay cố định MS &amp; úp ngược Connector case, sản phẩm không rơi : Đạt. Ngược lại: Không tốt (H16).</li> <li>- Đặt MS sát thành Slider. Bấm Holder vào MS (Holder đã được lắp Spacer ). Hướng Holder (số 1, 2) hướng MS nằm bên phải theo chiều dọc thuận(H17).</li> </ul>	 <p>H16: Sản phẩm không rơi ra khỏi Case: Đạt</p> <p>H17: Hướng số trên Holder dọc thuận: Đạt</p> <p>H17: Holder đã được lắp Spacer</p>

**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.**



09/09/2024	Bững NV	12	-	- Mục số 10: hướng holder 1-2 ,hướng MS nằm bên phải	- Cập nhật theo Suggestion :SUG000000097290	Thu TT
------------	---------	----	---	--	---	--------