

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 13
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



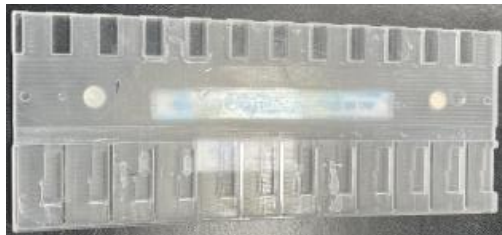
Máy nung



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



Thước lá

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 13
Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A	Tài Liệu tham khảo : 4-OP-0293	Trang : 2/5

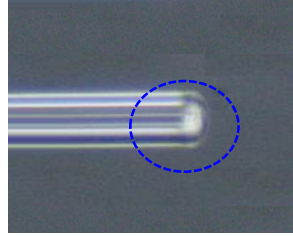
III. Nội dung:

Nội Dung	Hình ảnh
<p>1/ Kiểm tra (H1)</p> <p>- Chiều dài của 3 sản phẩm vào đầu ca làm việc bằng thước lá có cablib.</p> <p>Chú ý: Nắp cáp đã được đẩy sát.</p>	
<p>2/ Tuốt vỏ Fiber:</p> <p>- Tuốt vỏ fiber Ø 0.5mm: Đặt sản phẩm vào bàn gá, mặt in laser hướng lên (H2).</p> <p>- Tuốt vỏ fiber Ø 0.25 mm: tuốt vỏ, vệ sinh,khay fiber lần 1 & cắt fiber. Chú ý: vệ sinh lưỡi dao sau 12 lần cắt (H3,H4).</p> <p>- Kiểm tra chiều dài fiber sau khi cắt 26.0 ~ 26.4mm: Đạt (H5).</p> <p>- Vệ sinh fiber lần 2.</p> <p>Chú ý: Attachment đặt sát thành Stripper & thành Cleaver.</p>	
<p>3/ Chấm keo Gumi (H6)</p> <p>- Đặt Holder fiber sát thành bệ chấm keo và đẩy nắp cố định fiber</p> <p>- Nhấn "RUN " bắt đầu hoạt động trên bảng điều khiển để chấm keo Gumi lên fiber.</p>	<p>Bảng điều khiển</p> <p>Home : Trờ về</p> <p>Run: bắt đầu hoạt động</p> <p>STOP: dừng khẩn cấp</p> <p>Original position : trở về vị trí ban đầu (không sử dụng)</p>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 13
Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A	Tài Liệu tham khảo : 4-OP-0293	Trang : 3/5

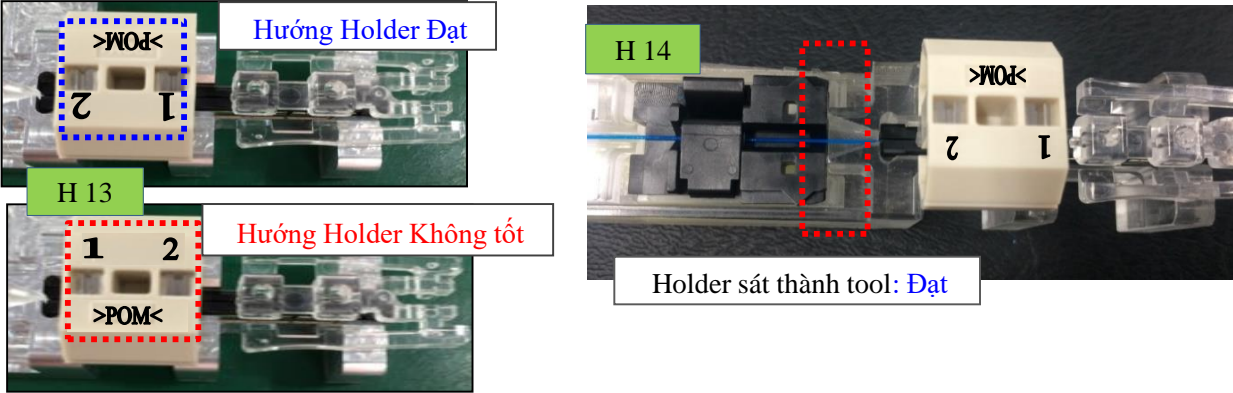
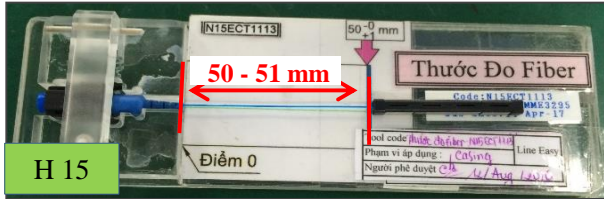
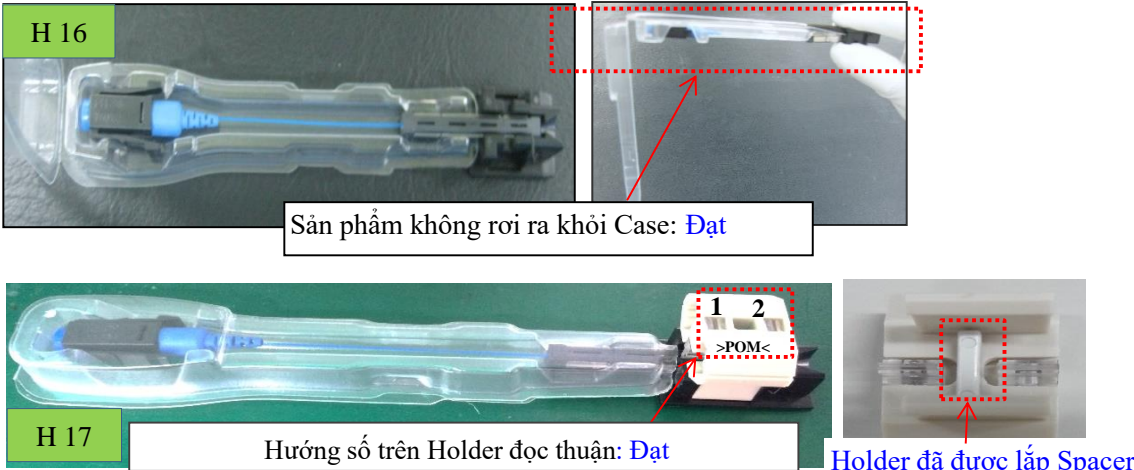
III. Nội dung:

Nội Dung	Hình ảnh
4/ Quan sát màn hình để đánh giá keo (H7) Nếu phát hiện bụi, dơ, Gumi sau khi chấm NG (keo có đuôi, biến dạng...): Ngâm fiber vào dung dịch Acetone ~ 10 giây. Lấy fiber ra, chờ khô ít nhất 1 phút rồi chấm lại.	<div> <div>H 7</div>  <p>Keo dính trên thân nhiều: không tốt</p> </div> <div>  <p>Keo có đuôi: không tốt</p> </div> <div>  <p>Keo tròn đều: Đạt</p> </div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 13
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
<p>- Bấm Holder & Wedge vào MS => hướng holder khi gắn vào MS là (2- 1) hướng MS nằm bên tay phải (H13).</p> <p>- Đẩy Holder sát vào thành bàn gá (H14). Tháo Holder và Wedge ra khỏi MS.</p>	 <p>H13: Hướng Holder Đạt</p> <p>H14: Hướng Holder Không tốt</p> <p>H15: Holder sát thành tool: Đạt</p>
<p>9/ Kiểm tra (H15)</p> <p>- Chiều dài sản phẩm 50 ~ 51 mm: Đạt. Ngược lại: Không tốt.</p> <p>- 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).</p> <p>- Fiber bị ngăn tại vị trí tiếp xúc với holder : Đạt.</p>	 <p>H15: Kiểm tra chiều dài sản phẩm 50-51 mm và hướng in laser.</p>
<p>10/ Gắn Holder .</p> <p>- Đặt sản phẩm vào Connector case . Dùng tay cố định MS & úp ngược Connector case, sản phẩm không rơi : Đạt. Ngược lại: Không tốt (H16).</p> <p>- 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).</p>	 <p>H16: Sản phẩm không rơi ra khỏi Case: Đạt</p> <p>H17: Hướng số trên Holder dọc thuận: Đạt</p> <p>H18: 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.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN							
Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG			Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001			Phiên bản: 13	
Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A			Tài Liệu tham khảo : 4-OP-0293			Trang : 5/5	
REVISION HISTORY							
Date (Ngày)	PIC (Người phụ trách)	Version (Phiên bản)	Revised contents (Nội dung sửa đổi)			Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ		Nội dung mới		
18/10/2024	Bững NV	13	Mục 1: Chưa chỉ rõ dụng cụ kiểm Mục 4: Chưa có hướng dẫn xử lý gumi NG		Mục 1: Chỉ rõ kiểm bằng thước lá Mục 4: Thêm hướng dẫn xử lý gumi NG	Cập nhật đúng thực tế áp dụng	Thu TT
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
02/08/2024	Bững NV	11	-		- Mục số 3 phải đập nắp cố định fiber mới bấm máy chạy	- Correct .	Thu TT
11/07/2023	Nguyệt	10	- Có khảy fiber lần 2 mục 2.	- Cancel khảy fiber lần 2 mục 2.	- Correct .		HuyHM
07/04/2023	Nguyệt	9	-	- Add thêm mục 2 "Dụng cụ,máy móc,tool jig" - Add thêm hình 4 mục 2	- Add thêm Dụng cụ,máy móc,tool jig - Thêm hình ảnh cho Op dễ hiểu .		ChauDNB
31/10/2022	Nguyệt	8	- Phạm vi áp dụng - Format tài liệu cũ.	- Cancel phạm vi áp dụng - Format tài liệu mới	- Cancel phạm vi áp dụng - Change template tài liệu mới		Thương TT
09/10/2019	Lan	7	-	-	- Chuẩn hóa tiếng việt.		TiênCTC
25/01/2019	Lan	6	-	-	- Thay Holder (MS-K) --> đã dán giấy nhám		ChauDNB
11/12/2018	Lan	5	-	-	- Thay hình kiểm tra fiber ở 3 vị trí (h4)		ChauDNB
26/10/2018	Lan	4	-	- Change ver spec.	- Add Fiber bị ngắn tại vị trí tiếp xúc với holder : OK.. - Change AFP0058 từ F --> G.		ChauDNB

REVISION HISTORY				
Date (Ngày)	PIC (Người phụ trách)	Version (Phiên bản)	Revised contents (Nội dung sửa đổi)	Người yêu cầu
08/18/17	Lan	1	- New code	ChâuDNB
08/24/17	Lan	2	- Change hình kiểm KEY MS hướng lên (H10)	ChâuDNB
02/27/18	Lan	3	- Change ver AFP0058 từ E --> F. - Cancel hình lắp MS & Slider Không có khe hở giữa MS & Slider .	ChâuDNB