
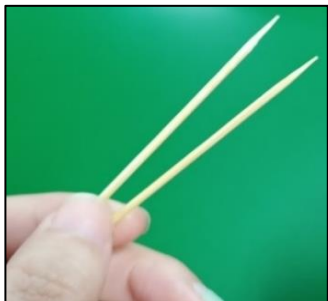


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: HOUSING.	Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0003	Phiên bản: 22
Housing đầu nối LC có bấm vòng	Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	

I. Phạm vi áp dụng: Sản phẩm đầu nối LC có bấm vòng.

II. MÁY MÓC, DỤNG CỤ CẦN CHUẨN BỊ:



Tăm tre



Bấm khung "frame"



Kim bấm LC



Kiểm bấm SC Nhật (Không sensor)



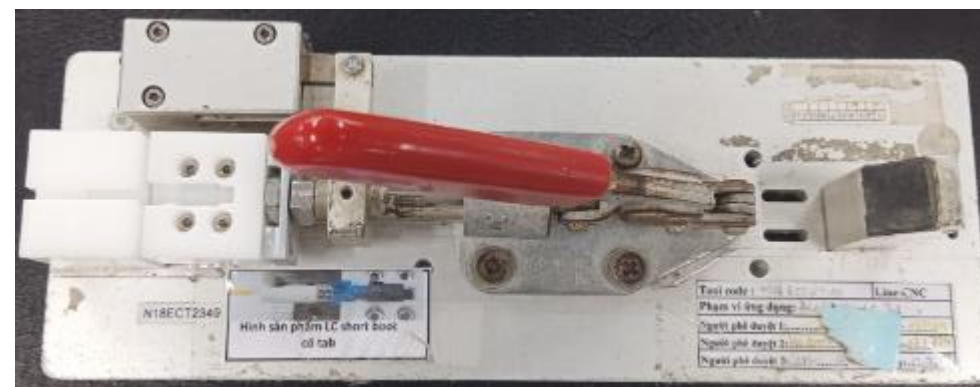
Quả cân 0.5Kg







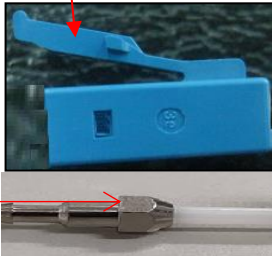

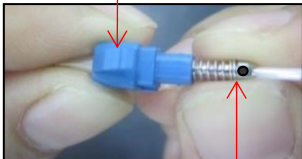

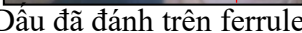

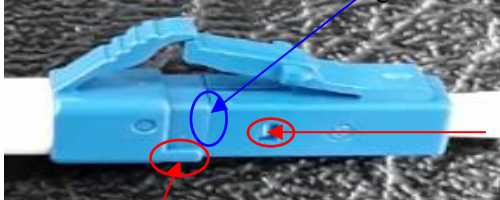
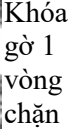
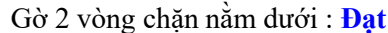

Dụng cụ nhúng lò xo




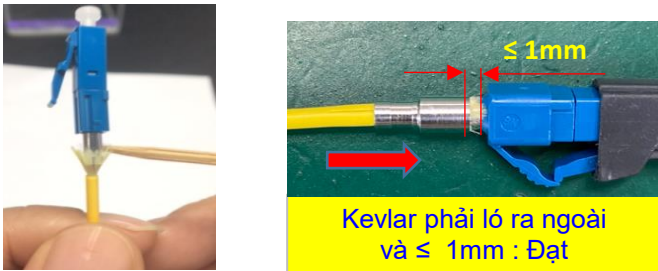
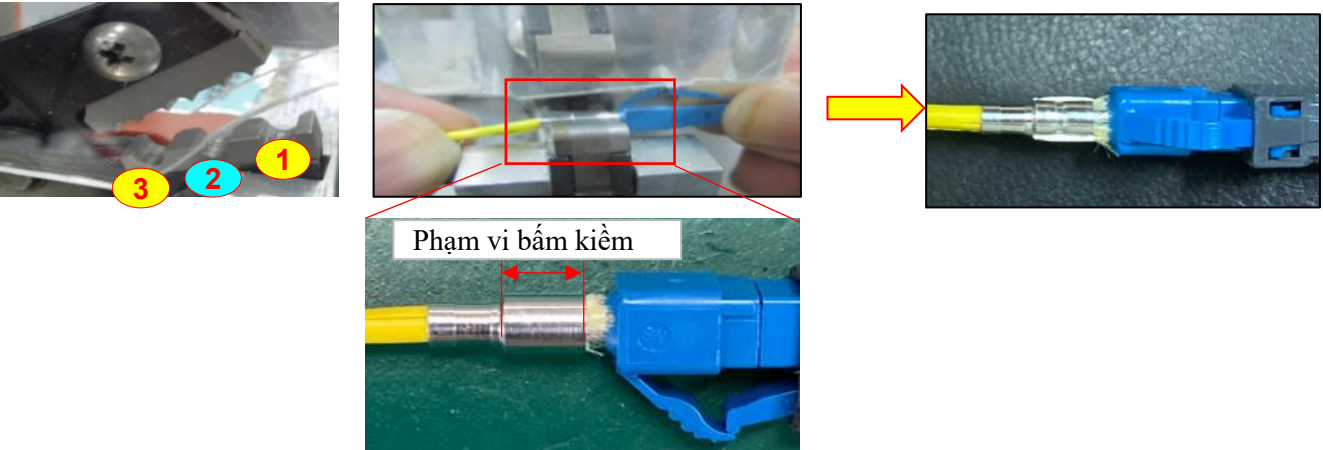
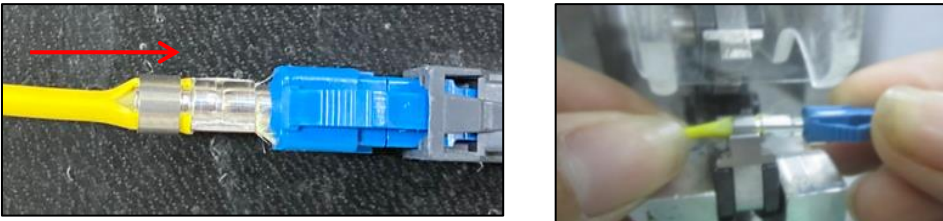
Dụng cụ kiểm tra chiều dài ferrule.




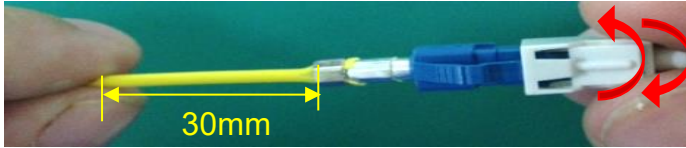

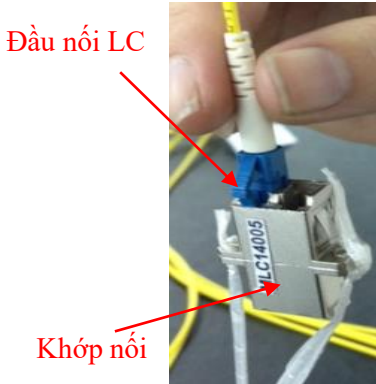



Tool đóng boot.





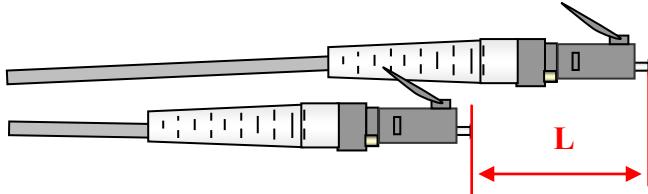
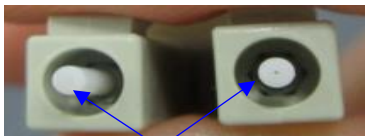


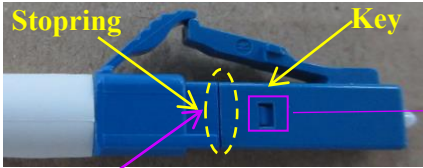
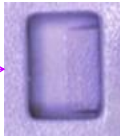


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0003	Phiên bản: 22
Housing đầu nối LC có bấm vòng		Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
III. Nội dung:			
Bước thực hiện và nội dung yêu cầu		Hình ảnh	
<p>A.HOUSING</p> <p>1. Gắn plug Frame vào housing 1.</p> <p>Chú ý :</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đặt key vòng chặn, key plug frame và key ferrule cùng hướng với nhau. + Đối với hàng MTC và hàng có chọn key thì key trên ferrule có dấu mark trên ferrule. + 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.) <p>2. Nhận diện đầu LC short boot theo tên vật tư để gắn frame</p> <div data-bbox="64 655 745 927">  <p>CNH1275 / WH_N009_03 VT0006 /Name: LC short boot connector 2mm ...  Lot: 23000012345567 No: 10/10 lan in 1 Exp date Issue date: 08/11/23 Q'ty: 4/4/4 Part: 4/4-8</p> </div> <p>Chú ý: Kéo cord ra sau để cố định hướng key ferrule (key ferrule không bị xoay) trong quá trình lắp Plug Frame.</p> <p>*Kiểm tra sau khi gắn Plug frame vào vòng chặn:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. <div data-bbox="44 1370 304 1402"> <p>*Các trường hợp NG:</p> </div> <ol style="list-style-type: none"> 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: NG 		<div data-bbox="913 256 2018 1098">        </div> <div data-bbox="902 1209 2069 1497">     <p>Không thấy khóa gờ hoặc khóa gờ cửa sổ bị biến dạng: NG</p> </div>	



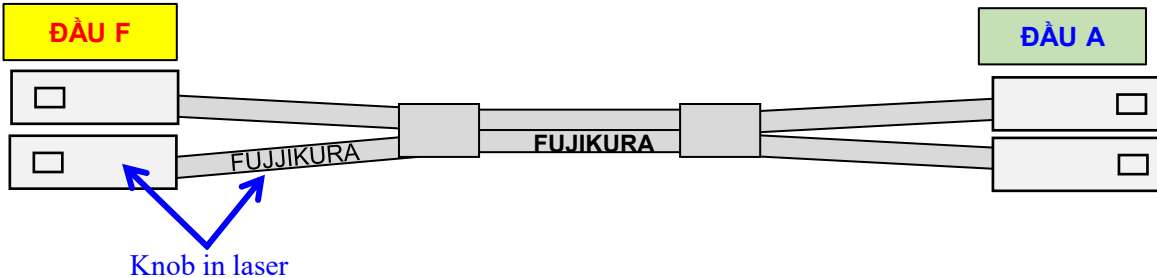

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN


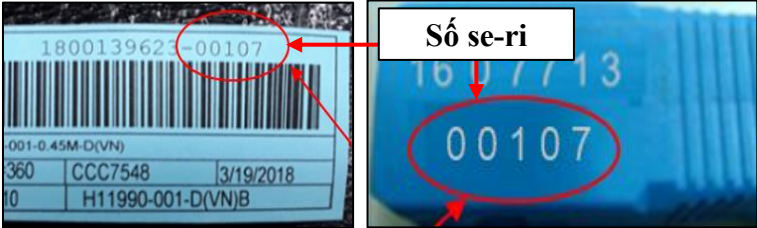
Công đoạn áp dụng: HOUSING.	Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0003	Phiên bản: 22
Housing đầu nối LC có bấm vòng	Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
Bước thực hiện và nội dung yêu cầu	Hình ảnh	
<p>3. Chải kevlar và đẩy ống shrinkable</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chải đều kevlar xung quanh đuôi vòng chặn như hình. - Đẩy ống shrinkable lên sát đuôi vòng chặn. <p>Chú ý :</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đoạn kevlar lộ ra ngoài như hình. + Không vuốt dây đơn trước khi bấm kiểm. 	 <p>Kevlar phải lộ ra ngoài và ≤ 1mm : Đạt</p>	
<p>4. Bấm vòng bấm</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đặt vòng bấm vào kiểm 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 : <p>ĐẠT</p>	 <p>Phạm vi bấm kiểm</p>	
<p>5. Bấm vòng nhỏ</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đẩy vòng lên sát đuôi vòng bấm - Đặt vòng vào kiểm bấm SC Nhật (Không sensor) - Bấm lỗ số 1 đầu tiên trên kiểm(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 		

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN


Công đoạn áp dụng: HOUSING.	Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0003	Phiên bản: 22
Housing đầu nối LC có bấm vòng	Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
Bước thực hiện và nội dung yêu cầu	Hình ảnh	
<p>6. 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>	
<p>7. Đẩy boot:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đẩy boot lên sát đuôi housing 1. 		
<p>8. 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>Chấm 1 lớp keo Hi-supper 5 lên vòng bấm và xoay boot 1 vòng khi đẩy lên vị trí chấm keo.</p>	
<p>9. 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>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0003	Phiên bản: 22
Housing đầu nối LC có bấm vòng		Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
Bước thực hiện và nội dung yêu cầu		Hình ảnh	
<p>10 Kiểm tra chiều dài ferrule.</p> <p>- Đặt sản phẩm vào bản mẫu, ferrule nằm ngoài vùng màu đen: ĐẠT</p> <p>- Ferrule nằm trong vùng màu đen: KHÔNG ĐẠT</p>		<div><p>Ferrule nằm ngoài vùng màu đen: ĐẠT</p><p>Ferrule nằm trong vùng màu đen: KHÔNG ĐẠT</p></div>	
<p>11. 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>12. Kiểm tra sau housing:</p>		<div><div><p>Kiểm tra độ nghiêng của ferrule & Plug Frame.</p><div><p>Good</p><p>NG</p><p>Kiểm tra bề mặt đỡ ,dính tạp chất dễ nhìn thấy: NG</p></div><div><p>Chú ý lỗi hở</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><p>Gờ bị biến dạng: NG.</p><p>Gờ được gài chặt: OK.</p></div></div></div></div>	
			Trang: 5/7

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0003	Phiên bản: 22
Housing đầu nối LC có bấm vòng		Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
Bước thực hiện và nội dung yêu cầu		Hình ảnh	
<p><u>13. Kiểm tra sản phẩm phải có in laser:</u></p> <p>* Kiểm tra lại laser sau khi gắn knob bởi một nhân viên khác.</p> <ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra sản phẩm in trên dây đơn phải có in laser trước khi giao qua công đoạn tiếp theo.- Kiểm tra sản phẩm in trên Knob phải có in laser theo đúng vị trí và nội dung yêu cầu trước khi giao qua công đoạn tiếp theo.- Nếu sản phẩm không được in laser thì chuyển sang công đoạn laser.- Đối với sản phẩm không có in laser (ECS không có công đoạn laser) thì không cần kiểm tra laser.			
<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> <ul style="list-style-type: none">- Gắn Knob có in laser cho đầu F (dây đơn có chữ FUJIKURA).- Gắn Knob có in laser cho đầu A (dây đơn có chữ AFL.....)			
<p>1.2. Đối với hàng dây đôi</p> <ul style="list-style-type: none">- Gắn Knob có in laser cho dây đơn có chữ, đầu F (dây đơn có chữ FUJIKURA).- Gắn Knob có in laser cho dây đơn có chữ đầu A (dây đơn có chữ AFL...).			
<p>1.3. Đối với hàng CÁP (CCC)</p> <ul style="list-style-type: none">- 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)			
			Trang: 6/7

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0003	Phiên bản: 22
Housing đầu nối LC có bấm vòng		Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	
Bước thực hiện và nội dung yêu cầu		Hình ảnh	
<p>2 .Sản phẩm có 2 đầu nối khác nhau:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 <p>3 .Sản phẩm pigtail 1 sợi / 2 bộ (gắn 2 số sê-ri ở 2 đầu)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gắn Knob có in laser cho cả 2 đầu <p>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.</p>			
		Trang: 7/7	

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	22	-	Thêm mục 12: Kiểm tra sau housing:	Theo 4M: 4-Pr-007-4-Fo-0007-9-RC-0010	Tân NDD
25/6/2024	Châu	21	-	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 hụt (bị lệch key) sau khi lắp. Tham khảo nội dung CAPA#CAPA-CNC-24-008. 4. OP dễ nhìn	Tân NDD
27/9/2023	Phụng	20	-	1. Thêm nội dung và hình ảnh: hàng MTC và hàng có chọn key thì key trên ferrule có dấu mark trên ferrule. 2. Mục chuẩn bị và mục 5:Thêm kiểm bấm SC Nhật (Không sensor)	1 & 2 Thêm hướng dẫn	Phụng

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN							
Công đoạn áp dụng: HOUSING.			Số PS: 4-OP-523-5-PS-014-0003			Phiên bản: 22	
Housing đầu nối LC có bấm vòng			Tài liệu tham khảo: 4-OP-523				
8/17/2023	T.Anh	19	-	Mục 1 Gắn plug frame vào housing thêm cách nhận dạng frame để gắn	Làm rõ nội dung PS	T.Anh	
15/9/2022	Hà	18	-	1. Mục chuẩn bị dụng cụ: Thêm tool đóng boot. 2. Mục 2: Đổi hình minh họa cho sản phẩm không có ống sấy.	1. Thêm hướng dẫn 2. OP để nhận diện.	Phụng TK	
7/13/2021	Nhi	17	-	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	
18/05/2021	Nga	16	-	Thêm nội dung và hình ảnh mục: I. Máy móc, dụng cụ cần chuẩn bị	Dễ dàng cho OP chuẩn bị	Thắng	
15/10/2020	Nga	15	-	Mục 7. Pull test, thêm nội dung: - Pull test 3 mẫu / 1 lần, 2 lần / 1 ca	Cho phù hợp với thực tế: vật tư Sanwa chặt, khó tuốt boot.	Trâm	
25/09/2020	Nga	14	-	Thêm mục 10. Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 đầu nối đối với hàng dây đôi.	Chuẩn hóa	Trâm	
12/08/2019	Nhân	13	-	10. Kiểm tra sản phẩm phải có in laser: *** Kiểm tra lại laser sau khi gắn knob bởi một nhân viên khác. - Kiểm tra sản phẩm in trên dây đơn phải có in laser trước khi giao qua công đoạn tiếp theo. - Kiểm tra sản phẩm in trên Knob phải có in laser theo đúng vị trí và nội dung yêu cầu trước khi giao qua công đoạn tiếp theo. - Nếu sản phẩm không được in laser thì chuyển sang công đoạn laser. - Đối với sản phẩm không có in laser (ECS không có công đoạn laser) thì không cần kiểm tra laser.	Thêm mục kiểm tra laser sau khi gắn knob	Trâm	