
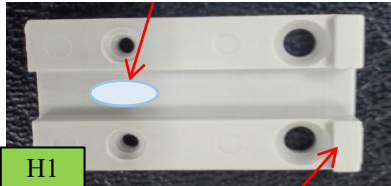


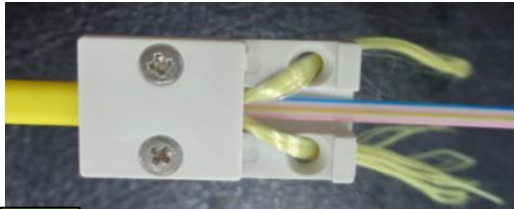
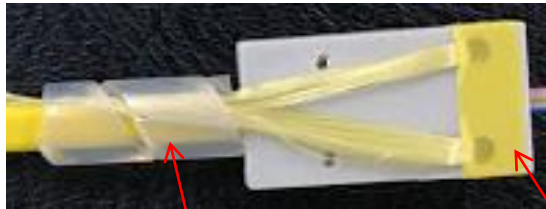


PROCESS SPECIFICATION		
Công đoạn áp dụng: HOUSING	Số PS: 4-OP-0211-5-PS-014-0001	Phiên bản: 6
Tên sản phẩm: OTM CTF FS Cord	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0211	
I. Phạm vi áp dụng:		
II. Nội dung		
Bước thực hiện & Nội dung	Hình ảnh	
1. Chấm keo Hi- supper 5. Chấm 1 ít keo Hi - supper 5 vào Housing A tại vị trí như hình (H1) - Đặt cable vào Housing A như hình (H2) Chú ý : + Vị trí điểm strip nằm sát cạnh dưới của 2 vòng tròn trên Housing A + Fiber xanh dương hướng ra ngoài - Chấm 1 ít keo Hi - supper 5 lên trên cable - Gắn Housing B lên trên cable - Dùng vít lực ~ 0.8kgfcm vặn ốc tại 2 vị trí như hình (H3)	<div><div>Keo Hi-supper 5</div><div>H1</div><div>Hướng gờ Housing A</div></div> <div><div>Keo Hi-supper 5</div><div>H2</div><div>Vị trí điểm Strip</div></div>	
	 <div>H3</div> <div>Vị trí vặn ốc</div>	
2. Housing: Tách kevlar làm 2 phần bằng nhau - Chấm còn vào kevlar và xỏ vào 2 lỗ trên Housing A (H4) - Dán băng keo vàng vào vị trí 2 lỗ, kéo kevlar thẳng và gắn ống xoắn cố định kevlar với cord (H5)	<div><div>H4</div></div> <div><div>H5</div><div>Ống xoắn</div><div>Băng keo vàng</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: 1/2

PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: HOUSING	Số PS: 4-OP-0211-5-PS-014-0001	Phiên bản: 6
Tên sản phẩm: OTM CTF FS Cord	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0211	

3. Chấm và sấy keo Stycast

- Đặt sản phẩm vào hot plate aging và cố định bằng băng keo như (H6)
- Đổ keo Stycast vừa đủ cao bằng bề mặt Housing vào 2 lỗ trên Housing như hình (H7)
- Điều kiện aging: thời gian **60 phút**, nhiệt độ thiết lập **$85 \pm 5^{\circ}\text{C}$**
- Tháo ống xoắn và cắt kevlar dư ra, vệ sinh keo Stycast tràn trên bề mặt housing (nếu có) (H8)

***Chú ý :**

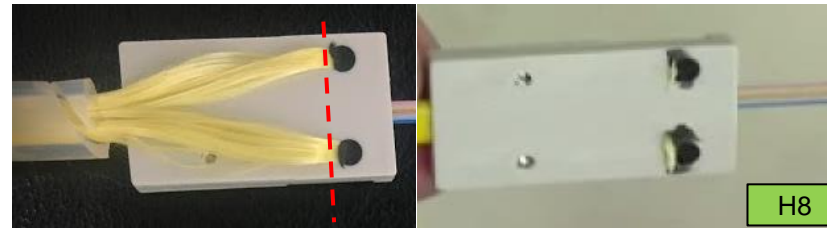
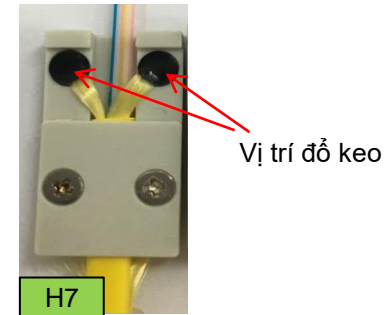
- Kevlar phải kéo thẳng
- Không mở nắp bảo vệ của hot plate khi máy đang hoạt động


Kiểm tra nhiệt độ thực tế của hot plate $\leq 50^{\circ}\text{C}$ trước đặt sản phẩm vào máy và trước khi lấy hàng ra khỏi máy



Nhiệt độ thực tế

Nhiệt độ thiết lập



PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn áp dụng: HOUSING			Số PS: 4-OP-0211-5-PS-014-0001		Phiên bản:	6
Tên sản phẩm: OTM CTF FS Cord			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0211			
Lịch sử thay đổi/Revision history						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người phụ trách	Version Phiên bản	Description Nội dung thay đổi		Reason Lý do	Requester Người yêu cầu
			Old content Nội dung cũ	New content Nội dung mới		
30/07/2016	Thủy	1	-	Ban hành lần đầu	-	Tuấn
28/2/2019	Hà	2	1. Có mục chấm keo đuôi Stopper và mark strip.	'1. Tách mục chấm keo đuôi Stopper và mark strip ra PS riêng: 4-OP-0211-5-PS-031-0002.	Kỹ sư xem xét.	Khánh
28/5/2020	Hạ	3	1. Sử dụng Jig để giữ kevlar tại Housing cord 2. Phạm vi áp để code	1. Áp dụng ống xoắn để giữ kevlar tại housing cho các sản phẩm "Dây OTM CTF FS" 2. Phạm vi áp không để code	1. Thay đổi theo 4M: 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0840 2. Gán code trên EIC	Khánh
12/8/2024	Hạ	4	1. Fiber xanh dương hướng vào trong 2. Housing và chấm keo stycast 3. Sấy keo stycast	1. Fiber xanh dương hướng ra ngoài 2. Housing 3. Chấm và sấy keo stycast 4. Cập nhật hình ảnh	Update tài liệu theo thực tế thao tác	Nguyên
13/8/2024	Hạ	5	Mục 3: Kiểm tra nhiệt độ thực tế của hot plate ≤ 55 °C trước đặt sản phẩm vào máy và trước khi lấy hàng ra khỏi máy	Mục 3: Kiểm tra nhiệt độ thực tế của hot plate ≤ 50 °C trước đặt sản phẩm vào máy và trước khi lấy hàng ra khỏi máy	Update yêu cầu về an toàn	Nguyên
25/9/2024	Hạ	6	4. Đánh mark.	Chuyển 4. Đánh mark sang công đoạn Length check	Thuận tiện thao tác	Nguyên