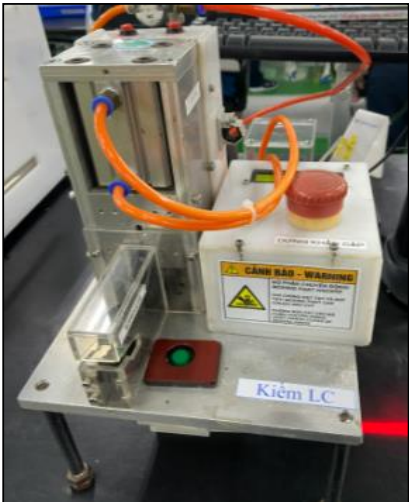





TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing	Số PS : 4-OP-0489-4-PS-014-0001	Phiên bản:	3
Tên sản phẩm: 2F Patch cord	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0489		

I. Phạm vi áp dụng: Các code được gán theo DMS

II. Nội dung: Thực hiện theo hướng dẫn bên dưới

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
1. Chuẩn bị dụng cụ:	1.1. Kiểm bấm	 <p>Kiểm bấm LC</p>	 <p>Kiểm bấm LCR</p>
	1.2. Máy heat 1.3. Jig gá connector		 <p>Jig heat hàng LCR</p>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing

Số PS : 4-OP-0489-4-PS-014-0001

Phiên bản:

3

Tên sản phẩm: 2F Patch cord

Tài liệu tham khảo: 4-OP-0489

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
2. Cách nhận diện đầu :	<p><u>VD:</u> Chữ in trên dây đơn theo chiều thuận là: AFL ... M - Đầu bắt đầu (S side): Ký tự đầu tiên của dây chữ - A. - Đầu kết thúc (E side): Ký tự cuối cùng của dây chữ - M.</p>	<p>Đầu bắt đầu Đầu kết thúc</p> <p>Hình ví dụ minh họa</p>
3. Gắn Crimp Stud vào Lower housing:	<p>- Gắn Crimp Stud khớp 2 bên rãnh của Lower housing.</p> <p>*Lưu ý: Lấy kevlar ra ngoài Crimp stud trước khi gắn vào</p>	
4. Đặt Ferrule vào Lower housing :	<p><u>4.1. Đầu bắt đầu:</u></p> <p>Đặt Ferrule vào Lower housing, đầu ferrule hướng bên phải như hình:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ferrule retainer xanh nằm trong (gần người thao tác) - Ferrule retainer xám nằm ngoài (xa người thao tác) 	<p>Fiber không bị cong</p> <p>Key Ferrule hướng lên</p>
	<p><u>4.2. Đầu kết thúc:</u></p> <p>Đặt Ferrule vào Lower housing theo hướng như hình:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ferrule retainer xám nằm trong (gần người thao tác) - Ferrule retainer xanh nằm ngoài (xa người thao tác) 	<p>Fiber không bị cong</p> <p>Key Ferrule hướng lên</p>
	<p>*Chú ý: Fiber không được cong hoặc xoắn khi gắn Ferrule vào Lower housing</p>	<p>Fiber xoắn vào nhau: NG</p>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng: Housing

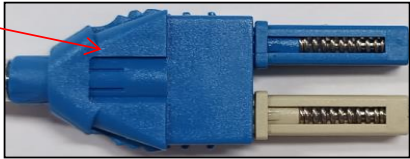
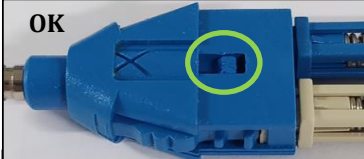
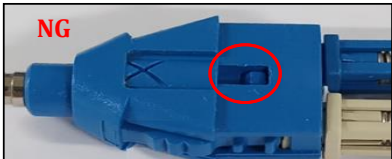

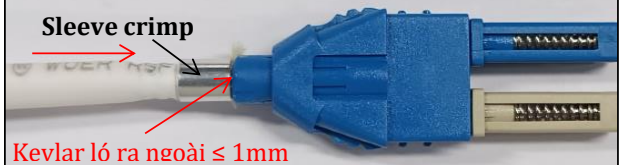

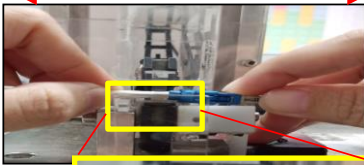
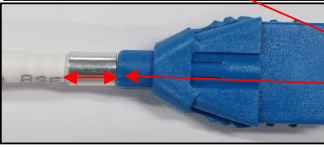
Số PS: 4-OP-0489-4-PS-014-0001

Phiên bản:

3

Tên sản phẩm: 2F Patch cord

Tài liệu tham khảo: 4-OP-0489

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
5. Gắn Housing cover:	<p>- Gắn Housing cover vào Lower housing.</p> <p>*Chú ý: Các gờ trên Housing cover được cài khớp với rãnh của Lower housing</p>	<p>Housing cover</p>  <p>OK</p>  <p>Housing cover cài khớp</p> <p>NG</p>  <p>Housing cover cài không khớp</p>
6. Bấm Sleeve crimp và Housing	<p>6.1. Chải đều kevlar xung quanh đuôi Crimp Stud</p> <p>*Chú ý: Khoảng cách giữa đuôi cord và Crim Stud $\leq 1\text{mm}$</p>	<p>Kevlar phủ đều xung quanh đuôi Crimp Stud</p>  <p>Khoảng cách đuôi cord và Crim Stud $\leq 1\text{mm}$</p>
	<p>6.2. Đẩy Sleeve crimp sát đuôi Crimp Stud (phủ ngoài kevlar)</p> <p>*Chú ý: Kevlar lộ ra ngoài $\leq 1\text{mm}$ (Đảm bảo kevlar không bị tuột hoặc dư ra quá nhiều)</p>	<p>Sleeve crimp</p>  <p>Kevlar lộ ra ngoài $\leq 1\text{mm}$</p>
	<p>6.3. Đặt Sleeve crimp vào kiểm bấm LC ở vị trí lỗ thứ 3 (lỗ trong cùng như hình).</p> <p>*Chú ý: vị trí bấm Sleeve crimp nằm gọn ở vị trí trên kiểm bấm.</p>	<p>Kiểm bấm LC</p>  <p>3</p> <p>Hướng Cord</p> <p>Hướng Connector</p>  <p>Vị trí bấm kiểm</p> 

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing

Số PS : 4-OP-0489-4-PS-014-0001

Phiên bản:

3

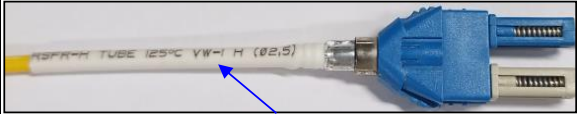

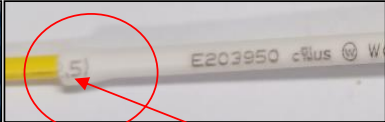

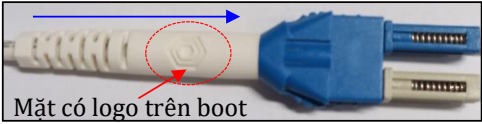



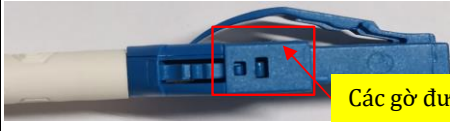
Tên sản phẩm: 2F Patch cord

Tài liệu tham khảo: 4-OP-0489

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
	<p>6.4. Đẩy Housing Crimp lên đuôi housing cover.</p> <p>- Dùng kiểm bấm LCR bấm Housing Crimp ở vị trí lỗ 1 (lỗ ngoài cùng như hình)</p> <p><i>*Chú ý:</i> vị trí bấm Housing Crimp nằm gọn ở vị trí trên kiểm bấm.</p>	
	<p>6.5. Kiểm tra vị trí bấm:</p> <p>- Vật tư không bị méo, bể, không bị xoay : OK</p>	
7. Heat ống Shrink tube:	<p>7.1. Kiểu kiện heat :</p> <p>- Sử dụng máy heat tự động để heat .</p> <p>- Điều kiện heat:</p> <p>Thời gian heat 70 giây , nhiệt độ $135 \pm 5^{\circ}\text{C}$.</p> <p><i>*Chú ý:</i> Để nguội ~ 1 phút mới lấy sản phẩm ra khỏi jig để tránh cord và shrink tube bị cong khi đang nóng.</p>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing	Số PS : 4-OP-0489-4-PS-014-0001	Phiên bản:	3
Tên sản phẩm: 2F Patch cord	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0489		

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
	<p>7.2. Kiểm tra sau khi heat:</p> <p>Ống heat ôm sát cord, không rách/thủng, không bị tuột cord: OK</p>	 <p>Ống heat ôm sát cord, không bị rách/thủng, không bị tuột cord: OK</p>  <p>Cord bị tuột: NG</p>  <p>Ống heat không ôm sát cord : NG</p>
<p>8. Kiểm tra cord xoay và đẩy boot :</p>	<p>8.1. Kiểm tra cord xoay :</p> <ul style="list-style-type: none"> Tay cầm cách vị trí đuôi ống heat ~15mm. Xoay đầu connector 90° về 2 hướng, thả tay xoay đầu connector ra, nếu connector trả về vị trí ban đầu: OK 	 <p>~ 15 mm</p>
	<p>8.2. Đẩy boot:</p> <ul style="list-style-type: none"> Đẩy boot lên sát Housing boby <p>*Chú ý: mặt có logo trên boot hướng lên</p>	 <p>Mặt có logo trên boot</p>
<p>9. Gắn Latch Housing:</p>	<p>- Gắn Latch Housing vào Housing cover sao cho logo trên Latch housing cùng phía với key của Housing cover (mặt có 2 đường line song song)</p> <p>*Chú ý: các gờ phải được cài sát với nhau</p>	 <p>key Housing cover (mặt có 2 đường song song) key Latch Housing (mặt có logo)</p>   <p>Mặt X trên Housing cover cùng phía key Latch housing: NG</p>  <p>Các gờ được gài sát</p>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing				Số PS : 4-OP-0489-4-PS-014-0001		Phiên bản:	3
Tên sản phẩm: 2F Patch cord				Tài liệu tham khảo: 4-OP-0489			
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			
26-Oct-24	T.Nguyên	3	Mục 6: -	Mục 6: Thay chữ kevlar crimp thành Sleeve crimp	Chuẩn hóa cho OP dễ hiểu	PhungTK	
18-Oct-24	PhungTK	2	-	- 1. Chuẩn bị dụng cụ: bỏ template kiểm tra màu - 3. Thêm lưu ý - 4. Đặt Ferrule vào Lower housing : bỏ template đầu bắt đầu và kết thúc - 7. Heat ống Shrink tube: mục chú ý giảm 2 phút -> 1 phút - 8. Kiểm tra cord xoay và đẩy boot : đuôi boot -> đuôi ống heat	- Update thêm các mục lưu ý và điều chỉnh phù hợp với thực tế ở line	PhungTK	
26-Dec-22	ThoNTB	1	-	Ban hành mới	-	PhungTK	