

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

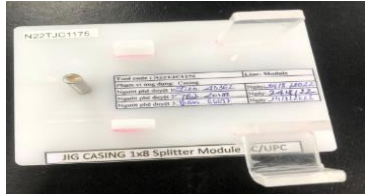
Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001

Phiên bản:

7

Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>

Tài liệu tham khảo: 4-OP-306

**I. DỤNG CỤ CHUẨN BỊ**

Jig Casing



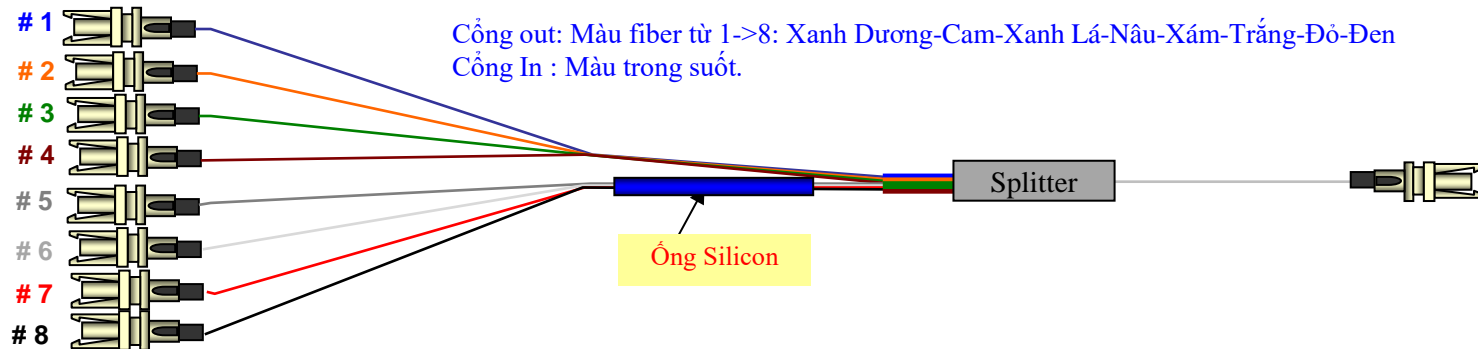
2 Thanh Kiểm nam châm


***Quy định sử dụng vít lực:**

- Khi tháo/lắp ốc phải giữ chặt vật tư, vừa nhấn vừa xoay vít lực, mũi vít phải vuông góc với mặt ốc để tránh tuôn đầu ốc/lệch ốc.
- Khi siết ốc phải siết đủ lực yêu cầu: Nghe tiếng "Tách tách" thì dừng lại
- Xác định cỡ đầu vít lực theo số trên thân đầu vít, đầu vít không bị mòn







Đầu vít cỡ 2



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001	Phiên bản: 7
Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>	Tài liệu tham khảo: 4-OP-306	

II. NỘI DUNG

Các bước thực hiện & Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
<p>0. Kiểm tra ngoại quan khay</p> <p>- Kiểm tra ngoại quan khay theo tiêu chuẩn PS APP QAS</p>	
<p>1. Chuẩn bị khay</p> <p>- Gắn mặt dưới khay 1 , khay 2 lại với nhau như hình bên dưới-> đặt khay vào jig casing.</p>	<div></div> <p>Gắn mặt dưới khay 1, khay 2 lại với nhau</p> <p>Đặt khay vào jig casing.</p>
<p>2. Đặt splitter vào khay</p> <p>- Đặt Splitter vào rãnh trên khay như hình. Màu chính (Xanh Dương) hướng lên trên .</p>	<div><p>Cổng OUT</p><p>Cổng IN</p></div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001

Phiên bản:

7

Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>

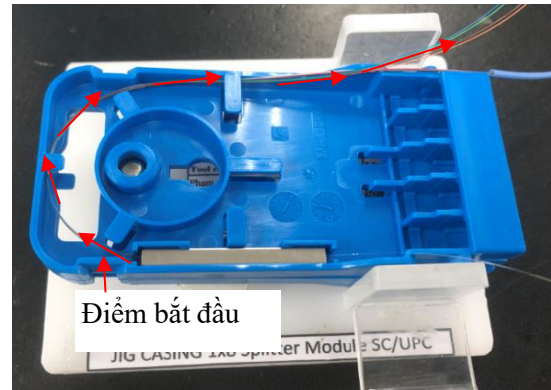
Tài liệu tham khảo: 4-OP-306



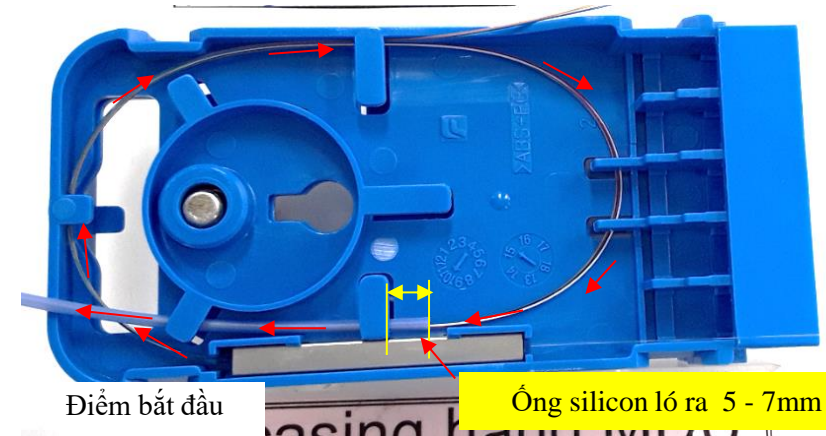
3. Quấn fiber Cổng Out (#5~#8)

- Quấn tất cả cổng out theo mũi tên ra ngoài
- Quấn fiber Cổng Out (#5~#8): 1 vòng theo chiều mũi tên đỏ như hình.

Lưu ý: Chỉnh đầu ống silicon ló ra trong tray khoảng 5 - 7 mm vị trí như hình.



Điểm bắt đầu



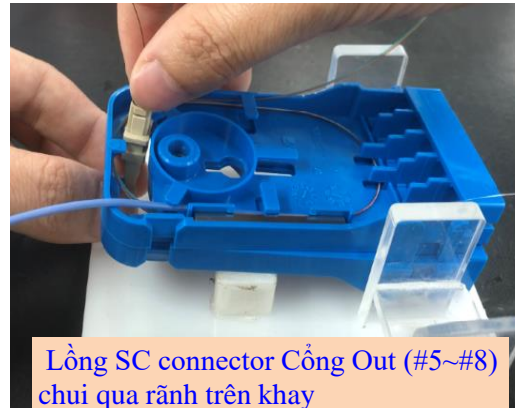
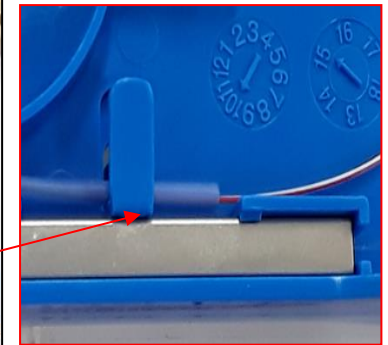
Điểm bắt đầu

Ống silicon ló ra 5 - 7mm

4. Lồng SC connector Cổng Out (#5~#8) chui qua rãnh trên khay

- Lồng SC connector Cổng Out (#5~#8) chui qua rãnh trên khay

- Chú ý chỉnh vị trí đầu ống silicon xanh như hình chụp để vị trí đầu ống 2 bên khay cân bằng giống nhau.

Lồng SC connector Cổng Out (#5~#8)
chui qua rãnh trên khay

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001

Phiên bản:

7

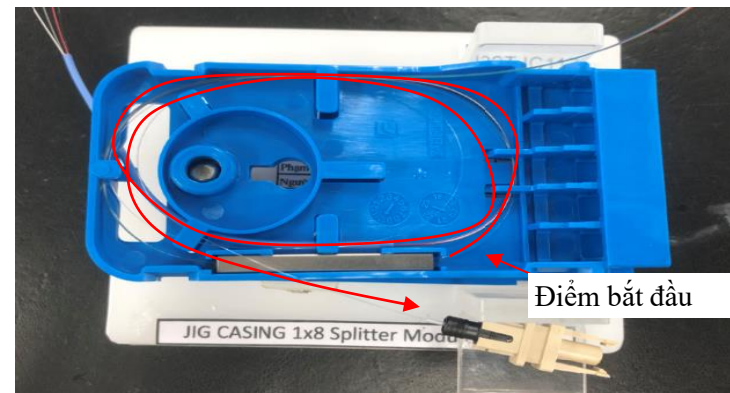
Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>

Tài liệu tham khảo: 4-OP-306



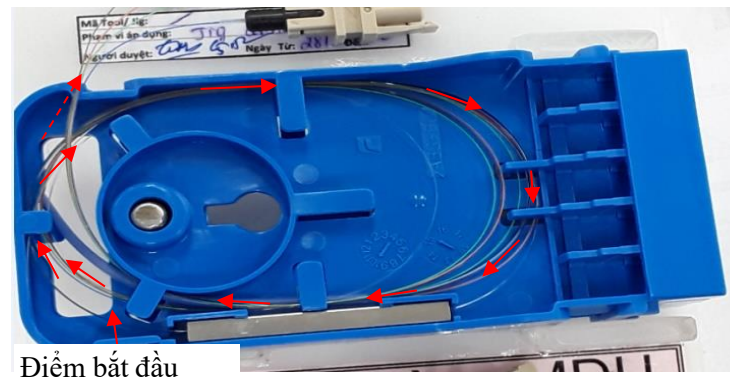
5. Quấn Fiber cổng in

- Quấn Fiber cổng In 2 vòng theo chiều mũi tên đỏ sau đó đặt Adapter ra ngoài như hình bên dưới.



6. Quấn fiber cổng Out # 1~4

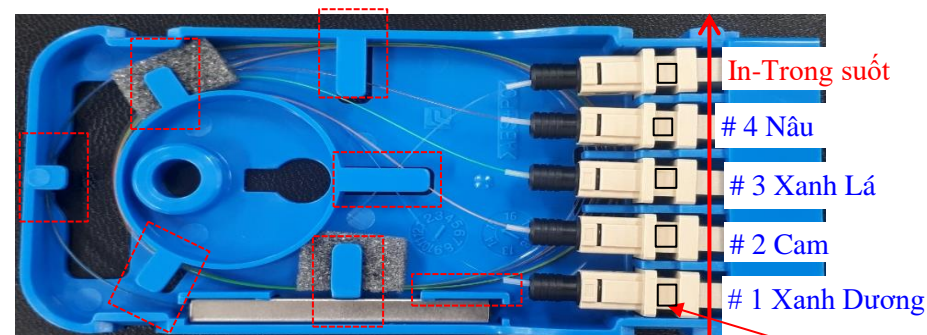
- Quấn fiber cổng Out # 1~4 : 2 vòng theo chiều mũi tên đỏ và đặt Adapter ra ngoài như hình bên dưới.



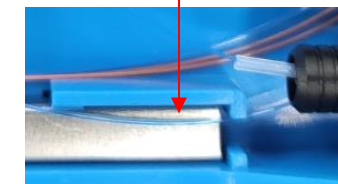
7. Gắn Adapter vào khay

- Gắn Adapter vào khay: Đặt theo thứ tự từ # 1 -> # 4 và Cổng In vào khay.

Chú ý: Hướng ô chữ nhật trên Receptacle hướng lên. Kiểm tra fiber phải nằm dưới các gờ và thành khay.



Fiber nằm trên thành: NG



Gắn 2 miếng mút (DxRxC: 12x8x5) cố định fiber như hình.

Chú ý: Chèn mút bằng tay sau đó sử dụng nhíp để chỉnh. Không dùng đầu nhíp nhấn mạnh tránh làm hỏng và gãy fiber.

Ô chữ nhật trên Receptacle hướng lên

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001

Phiên bản:

7

Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>

Tài liệu tham khảo: 4-OP-306



8. Đóng nắp hộp

- Đóng nắp hộp: Đóng nắp hộp lại.

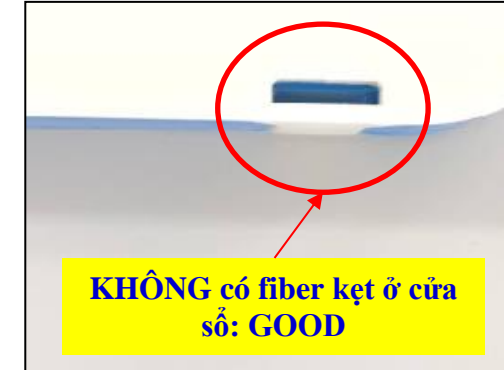
Lưu ý: Kiểm tra số in trên nắp hộp (cổng In và từ 1 đến 4), fiber không kẹt ở cửa sổ (các vị trí khoanh đỏ), các chốt trên hộp (vị trí khoanh đen) phải được cài sát



Các chốt phải được cài sát: GOOD



Fiber kẹt ở cửa sổ: NG



KHÔNG có fiber kẹt ở cửa sổ: GOOD

9. Casing tầng còn lại.

- Lật mặt dưới của khay lên, tiếp tục casing tầng còn lại.



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001

Phiên bản:

7

Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>

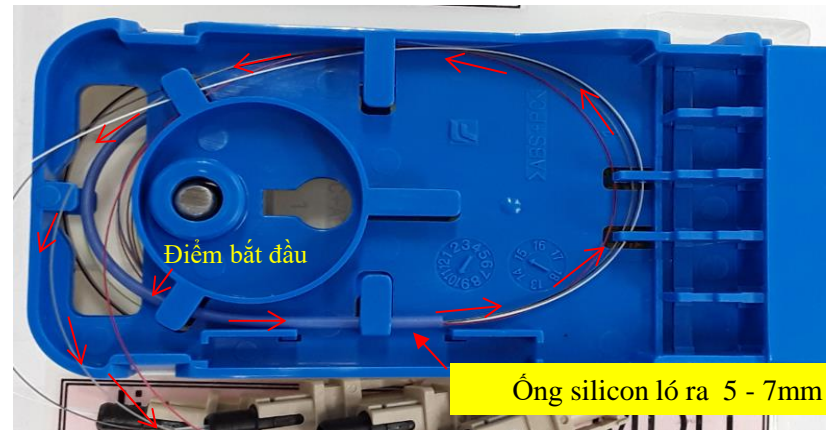
Tài liệu tham khảo: 4-OP-306



10. Quấn fiber cổng Out # 5~ # 8

- Quấn fiber cổng Out # 5~ # 8: 1 vòng theo chiều mũi tên đỏ và đặt Adapter ra ngoài như hình.

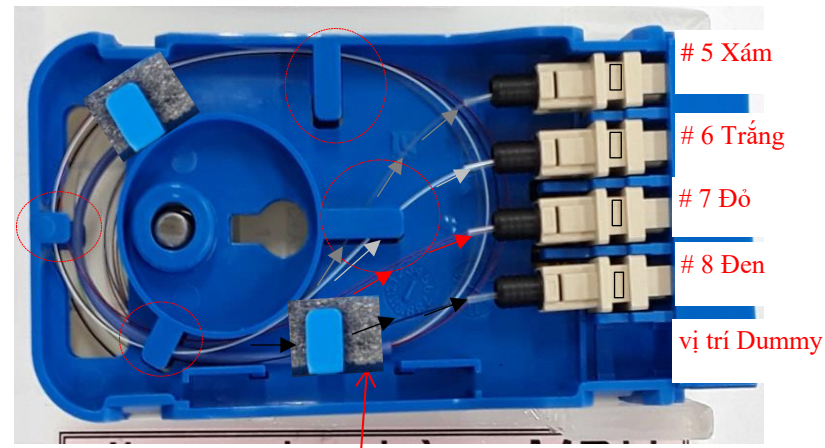
Chú ý: vị trí ống silicon ở 2 khay giống nhau.



11. Gắn Adapter vào khay

- Gắn lần lượt các Adapter từ # 5-> # 8 vào khay theo thứ tự như hình.

Chú ý: Fiber nằm dưới các gờ khoanh tròn, ô vuông trên Adapter hướng lên.



Gắn 2 miếng mút (DxRxC: 12x8x5) cố định fiber vị trí như hình.

Chú ý: Chèn mút bằng tay sau đó sử dụng nhíp để chỉnh. Không dùng đầu nhíp nhấn mạnh tránh làm hỏng, gãy fiber.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001

Phiên bản:

7

Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>

Tài liệu tham khảo: 4-OP-306



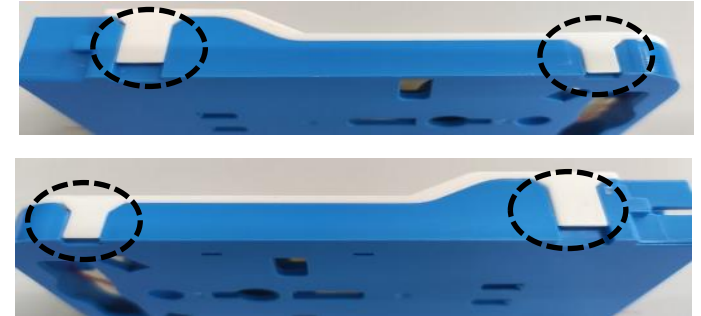
12. Đóng nắp khay thứ 2

- Đóng nắp khay thứ 2: hướng số trên nắp như hình.

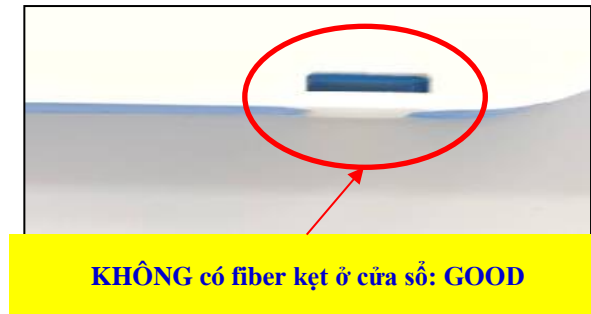
Lưu ý: Kiểm tra số in trên nắp hộp (từ 5 đến 8), fiber không kẹt ở cửa sổ (các vị trí khoanh đỏ), các chốt trên hộp (vị trí khoanh đen) phải được cài sát



Các chốt phải được cài sát: GOOD



Fiber kẹt ở cửa sổ: NG

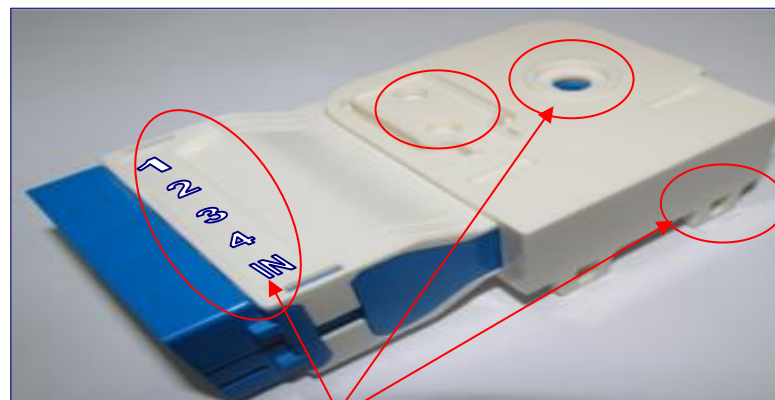


KHÔNG có fiber kẹt ở cửa sổ: GOOD

13. Gắn module base

- Gắn module base vào như hình bên dưới.

Lưu ý vị trí của module base so với khay.



Lưu ý hướng của module base và khay được nhấn mạnh ở hình trên để lắp cho đúng.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001

Phiên bản:

7

Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>

Tài liệu tham khảo: 4-OP-306

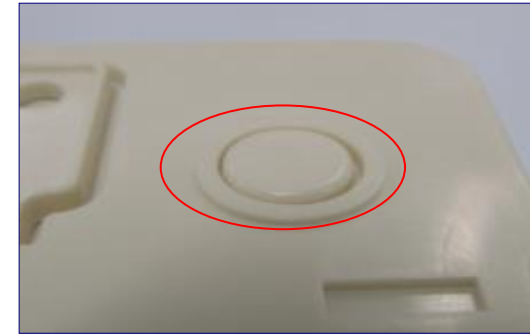
**14. Gắn cây pin**

14.1. Gắn pin vào khay như hình.

14.2. Đẩy cây pin xuống sát khay như hình là đạt



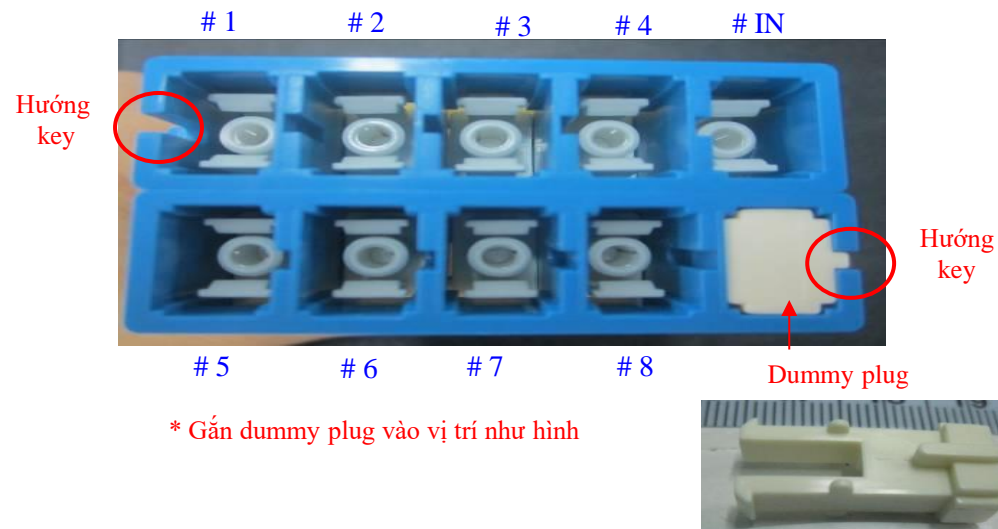
Gắn pin vào khay



Đẩy cây pin xuống sát khay

15. Kiểm tra sau khi đóng nắp khay

15.1. Kiểm hướng key và gắn dummy vào khay



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001

Phiên bản:

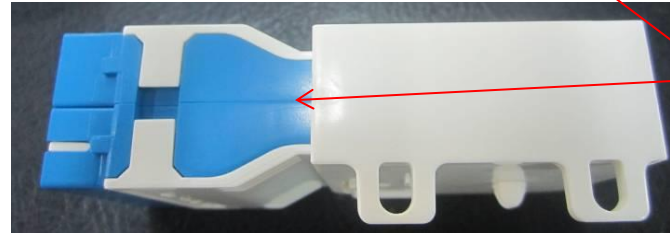
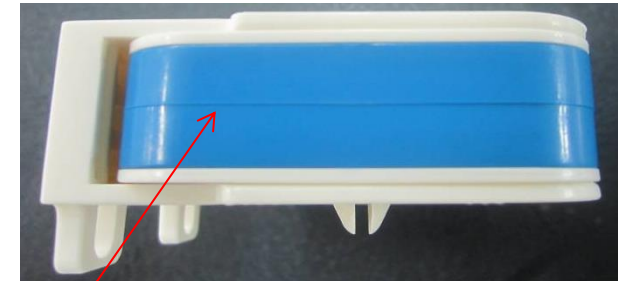
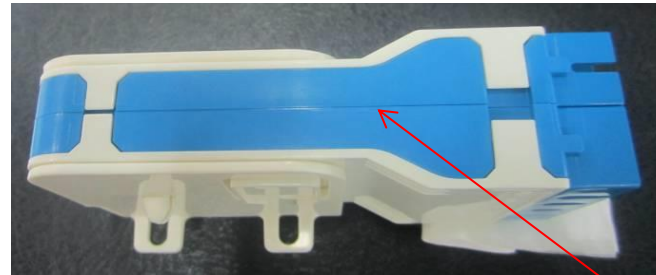
7

Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>

Tài liệu tham khảo: 4-OP-306



15.2. Kiểm tra khay hở



*Khe hở $\leq 0.5\text{mm} \Rightarrow \text{OK}$
Các chốt trên khay phải được cài sát*

16. Gắn nam châm vào khay

Gắn nam châm vào khay theo từng bước như hình

Lưu ý: *Quy định sử dụng vít lục: Tuân thủ theo PS số 000-4-PS-000-0001

Vật tư gồm



Nắp khay



2 thanh nam châm



2 ốc

B1. Đặt 2 nam châm vào nắp khay



B2. Gắn nắp khay vào khay body



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001

Phiên bản:

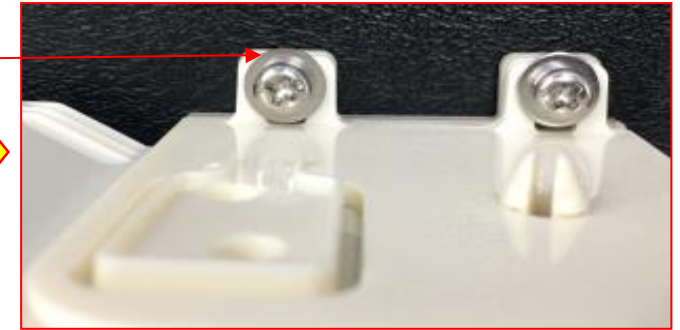
7

Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>

Tài liệu tham khảo: 4-OP-306



B3. Gắn ốc vào vị trí như hình. Dùng vít lực 3kgf, đầu vít số 2 để vặn tạm 2 ốc, sau đó siết chặt 2 ốc sát vào khay đến khi vít lực có tiếng tách tách

**17. Kiểm tra đủ nam châm:**

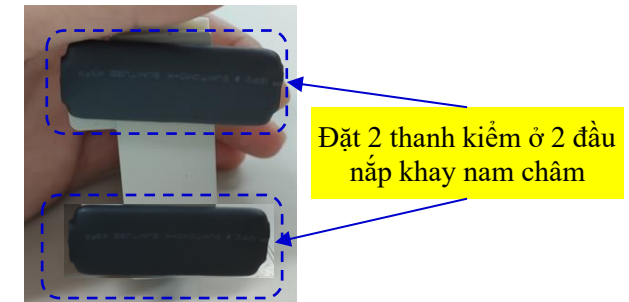
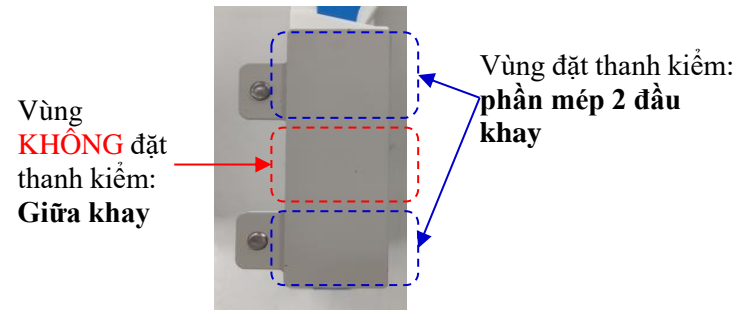
- Đặt sản phẩm thẳng đứng và nhấc sản phẩm lên khỏi mặt bàn
- Dùng thanh kiểm đặt ở **2 phía đầu nắp khay** để kiểm đủ số lượng nam châm.


Đánh giá:

- Nếu 2 thanh kiểm được giữ lại ở cả 2 đầu khay: **OK**
- Nếu thanh kiểm không được giữ lại ở 1 trong 2 đầu hoặc cả 2 đầu khay: **NG**

***Chú ý:**

- Không đặt thanh kiểm ở giữa khay nam châm (vùng khoanh đỏ) vì có thể hút nam châm di chuyển => khó phát hiện được thiếu nam châm.

Thanh kiểm được giữ ở cả 2 đầu: **OK.**

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : CASING			Số PS : 4-OP-306-4-PS-015-0001		Phiên bản:	7
Tên sản phẩm: 1x8 Splitter Module SC/UPC <MG>			Tài liệu tham khảo: 4-OP-306			
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		
14/1/2020	Hạ	1	-	Ban hành mới	-	Tân
18/1/2020	Hạ	2	-Dùng vít lực 2kgf	Dùng vít lực 3kgf	Kỹ sư review thực tế	Tân
1/7/2020	Hạ	3	Phạm vi áp dụng để code	Phạm vi áp dụng không để code	Gán code trên EIC	Tân
18/12/2020	Hạ	4	Mục 8 chưa có lưu ý	Mục 8 Thêm lưu ý và hình minh họa Mục 9, 11: Gắn 2 miếng sponge (DxRxC khoảng: 13x10x5) cố định fiber	Kiểm tra fiber không kẹt ở cửa sổ , các chốt trên hộp phải được cài sát	Tân
5/11/2022	Hạ	5	1. Có kiểm nhãn Splitter trước khi casing 2. NA	1.Bỏ kiểm nhãn Splitter trước khi casing 2. Thêm dụng cụ	1. Check nhãn theo chương trình 2. Dễ dàng cho OP chuẩn bị	Trâm
6/1/2023	Hạ	6	- Mục Dụng cụ chuẩn bị: + Không có yêu cầu dùng vít lực - Mục 16: + Không yêu cầu đầu vít lực + Không kiểm tra lại số lượng nam châm (do hàng 2 tầng không kiểm visual được)	- Mục Dụng cụ chuẩn bị: + Thêm dụng cụ: Thanh kiểm nam châm + Thêm yêu cầu khi dùng vít lực - 'Mục 16: + Thêm hướng dẫn đầu vít lực + Thêm hướng dẫn kiểm đủ số lượng nam châm sau khi casing	- Đảm bảo ốc đủ lực và không bị hư - Phát hiện nếu thiếu nam châm cho hàng 2 tầng	Linh HD
15/08/2024	Hạ	7	Mục 16: Kiểm đủ số lượng nam châm bằng 1 thanh nam châm	Mục 16, 17, Hướng dẫn thêm Kiểm đủ số lượng nam châm bằng 2 thanh nam châm	Chuẩn hóa. Ngăn chặn sự cố thiếu nam châm	Linh HD