

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: HOUSING.

Số PS: 4-OP-515-4-PS-014-0004

Phiên bản

12

HOUSING CHUNG CHO ĐẦU NỔI SC

Tài liệu tham khảo: 4-OP-515



I. Phạm vi áp dụng : Sản phẩm có đầu nổi SC, SC2

II. Máy móc, dụng cụ cần chuẩn bị:



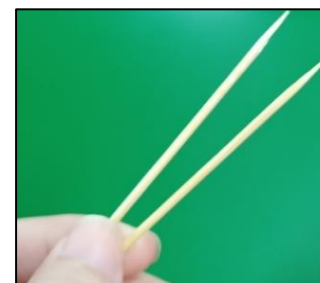
Kéo xẻ dây đơn đối với sản phẩm có chiều dài  $L < 1M$



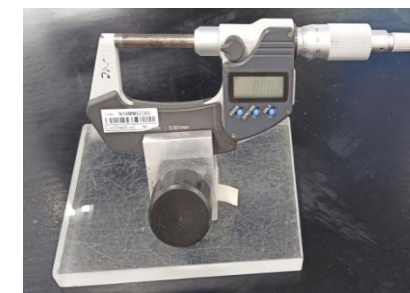
Kéo cắt Kevlar



Bấm khung "frame"



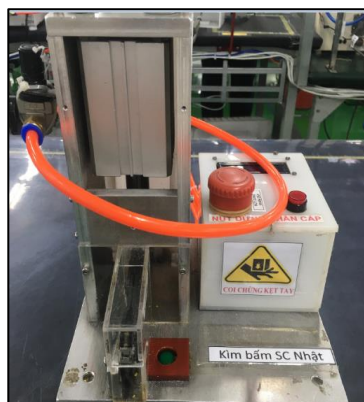
Tăm tre chải kevlar



Panme để đo đường kính cord.



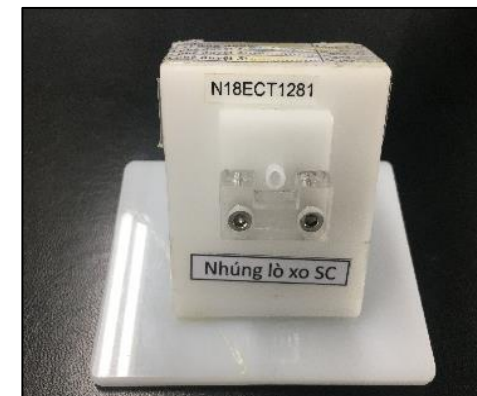
Kiểm bấm SC Trung Quốc



Kiểm bấm SC Nhật




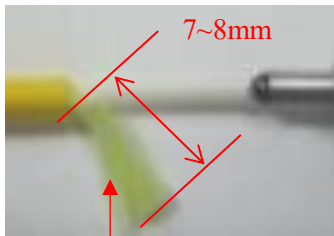
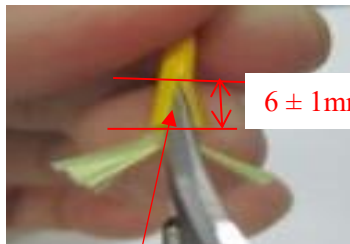
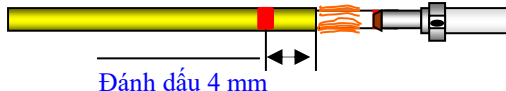
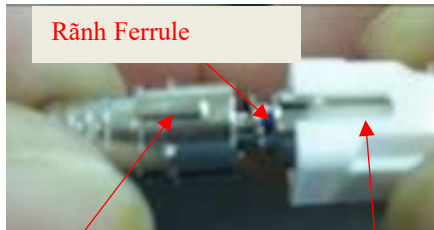



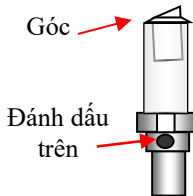

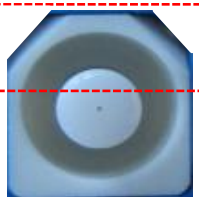

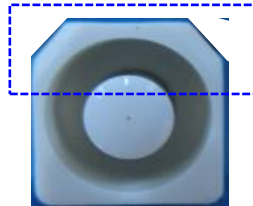
Tool đóng boot SC cord 0.9mm




















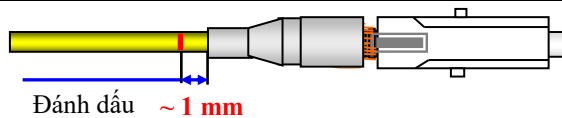
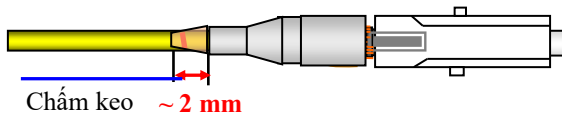
Tool nhúng lò xo SC

## \*Chú ý:



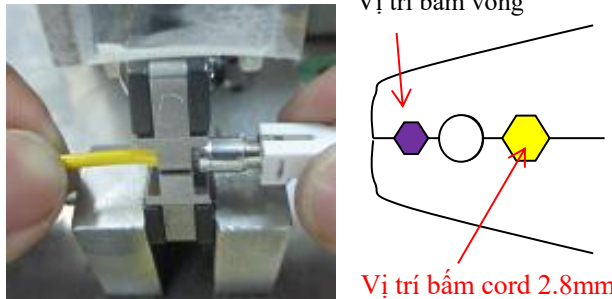
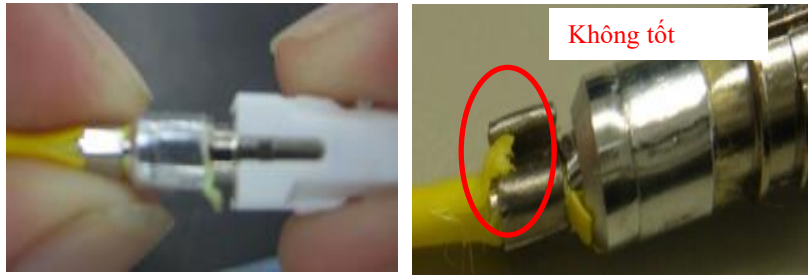
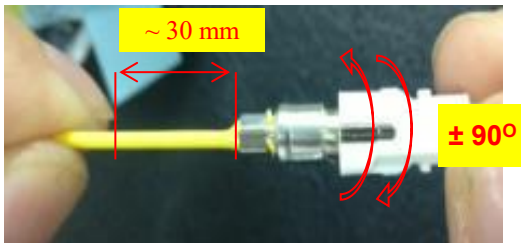
- Vật tư **SC Nhật** : sử dụng kiểm bấm SC Nhật
- Vật tư **SC Trung Quốc**: sử dụng kiểm bấm Trung Quốc

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-515-4-PS-014-0004	Phiên bản 12
HOUSING CHUNG CHO ĐẦU NỐI SC		Tài liệu tham khảo: 4-OP-515	
III. Nội dung:			
Bước thực hiện và nội dung		Hình ảnh minh họa	
<b>1.Cắt kevlar và xẻ dây đơn đối với sản phẩm có chiều dài L &lt; 1M.</b>		<div><div><p>Cắt sợi chỉ 7~8mm</p></div><div><p>Xẻ dây đơn</p></div><div><p><b>*Ghi chú:</b> với loại đầu nối SC không có vòng bấm nhỏ thì không xẻ dây đơn, mà cần đánh dấu 4mm.</p><p>Đánh dấu 4 mm</p></div></div>	
<b>2. Bấm khung "Frame":</b> 2.1 Gắn Frame vào vòng chặn đúng hướng chính như hình		<div><div><p>Rãnh Ferrule</p></div><div><p>Thanh dẫn hướng vòng chặn</p></div><div><p>Rãnh dẫn hướng Frame</p></div><div><p>*Với đầu nối SC 0.9mm, hướng của stopring như hình:</p><p>Rãnh vòng chặn Rãnh Ferrule Rãnh dẫn hướng</p></div><div><p><b>Chú ý:</b> rãnh ferrule SC/APC và hàng MTC là rãnh có đánh dấu.</p><p>Góc</p><p>Đánh dấu trên</p></div></div>	
2.2 Kiểm tra frame vật tư Trung quốc & Nhật		<div><div><p>Frame Nhật, mép vát lớn: OK</p></div><div><p>Frame TQ, mép vát nhỏ: NG</p></div></div>	
		Trang: 02/07	



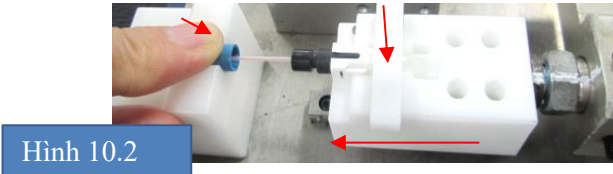
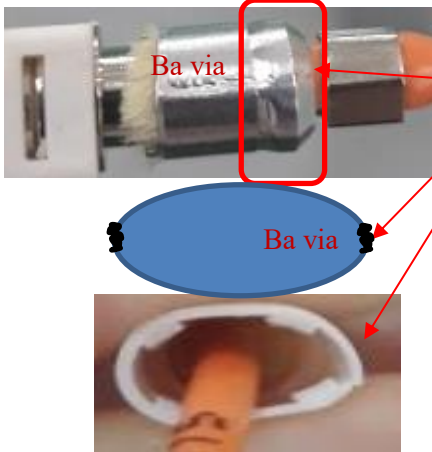



# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-515-4-PS-014-0004	Phiên bản	12									
HOUSING CHUNG CHO ĐẦU NỔI SC		Tài liệu tham khảo: 4-OP-515											
Bước thực hiện và nội dung		Hình ảnh minh họa											
<b>3. Chải đều kevlar và đẩy vòng bấm lên:</b>  - Dùng tấm tre chải đều kevlar phủ đều xung quanh đuôi vòng chặn. - Đẩy đuôi vòng bấm lên, phải thấy kevlar lộ ra & ≤ 1mm: <b>đạt</b> . <b>- Chú ý:</b> Đối với sản phẩm < 1m, trước khi đẩy vòng bấm lên, cần kiểm tra vỏ cord cách đuôi stopring 2-3 mm để tránh kẹt mang cá.		<div><p>Chải sợi chỉ phủ đều xung quanh đuôi vòng chặn.</p></div> <div><p>Sợi chỉ phải lộ ra ngoài &amp; ≤ 1mm : <b>Đạt</b></p></div>											
<b>4. Bấm vòng bấm:</b>  <b>4.1. Chọn kiểm bấm</b>  - Vật tư SC Nhật : sử dụng kiểm bấm SC Nhật - Vật tư SC Trung Quốc: sử dụng kiểm bấm Trung Quốc		<p><u>Hình ảnh nhân diện vật tư SC Nhật / Trung quốc:</u></p> <table><tr><th>Loại</th><th>Vật tư SC Nhật</th><th>Vật tư SC Trung quốc</th></tr><tr><td>Boot</td><td>Boot không có cửa sổ </td><td>Boot có cửa sổ </td></tr><tr><td>Vòng chặn</td><td></td><td></td></tr></table>			Loại	Vật tư SC Nhật	Vật tư SC Trung quốc	Boot	Boot không có cửa sổ 	Boot có cửa sổ 	Vòng chặn		
Loại	Vật tư SC Nhật	Vật tư SC Trung quốc											
Boot	Boot không có cửa sổ 	Boot có cửa sổ 											
Vòng chặn													
<b>4.2. Bấm vòng bấm:</b>  - Đặt vòng bấm vào lỗ thứ 2 trên kiểm bấm vòng bấm (Bấm 1 lần như hình )		<div></div> <div></div>											
<b>5. Kiểm tra đánh dấu và chấm keo (chỉ áp dụng cho bộ Housing không có vòng bấm):</b>  - Kiểm tra đánh dấu cách đuôi vòng bấm ~1mm - Chấm keo Hi Supper 5 sau đuôi vòng bấm - Chờ keo khô ~ 15 phút.		<div><p>Đánh dấu ~ 1 mm</p></div> <div><p>Chấm keo ~ 2 mm</p></div>											


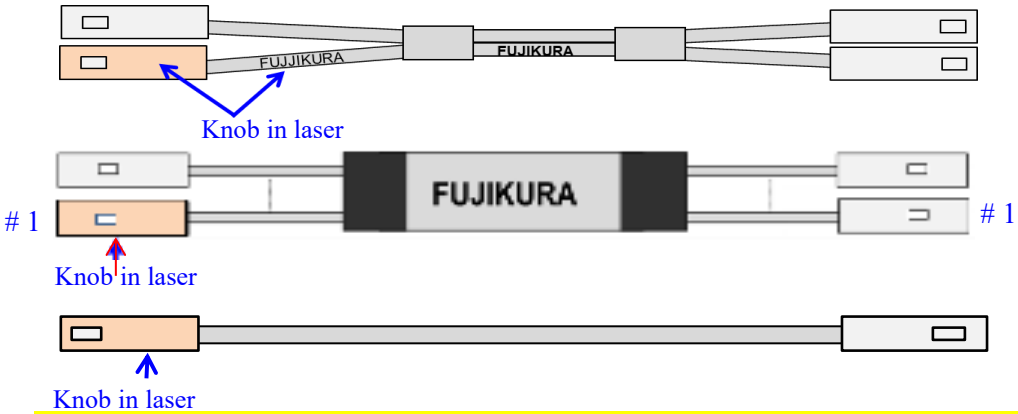


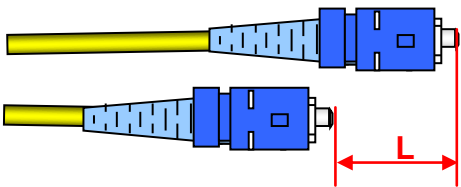
Trang: 03/07

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-515-4-PS-014-0004	Phiên bản 12
HOUSING CHUNG CHO ĐẦU NỐI SC		Tài liệu tham khảo: 4-OP-515	
Bước thực hiện và nội dung		Hình ảnh minh họa	
<b>6. Đẩy vòng bấm nhỏ "sleeve" lên</b> - Rút nhẹ vỏ dây đơn, phủ đều 2 bên ngoài đuôi vòng bấm. - Đẩy vòng bấm nhỏ lên "sleeve". <b>Chú ý :</b> Nhìn thấy vỏ dây đơn ló ra và chia đều 2 bên : <b>ĐẠT</b>		<p>Nhìn thấy vỏ dây đơn ló ra và chia đều 2 bên : <b>ĐẠT</b></p> 	
<b>7. Bấm vòng "sleeve":</b> - Bấm vòng ở vị trí lỗ số 1 (lỗ ngoài cùng) - Đối với cord 2.8mm sử dụng kiểm tay bấm lỗ thứ 3 phía trong. - Nếu không biết đường kính cord thì dùng Panme để đo.		<p>Vị trí bấm vòng</p>  <p>Vị trí bấm cord 2.8mm</p>	
<b>8. Kiểm tra vòng "sleeve" sau khi bấm</b> - Tay cầm vòng lắc nhẹ: Vòng được bấm thành hình lục giác, không bị biến dạng, không xoay: <b>ĐẠT</b>		 <p>Không tốt</p>	
<b>9. Kiểm tra dây đơn xoay:</b> - Xoay đầu nối 90° về 2 hướng, thả tay xoay đầu nối ra, nếu đầu nối trả về vị trí ban đầu: <b>Đạt</b>		 <p>~ 30 mm</p> <p>± 90°</p>	
Trang: 4/7			



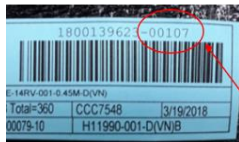


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN											
Công đoạn áp dụng: HOUSING.		Số PS: 4-OP-515-4-PS-014-0004	Phiên bản 12								
HOUSING CHUNG CHO ĐẦU NỐI SC		Tài liệu tham khảo: 4-OP-515									
Bước thực hiện và nội dung		Hình ảnh minh họa									
<b>10. Đẩy boot</b> - Đẩy boot lên lên sát khung "frame" hình 10.1 - Dùng tool đóng boot với SC 0.9mm hình 10.2		<div> Hình 10.1</div> <div> Hình 10.2</div>									
<b>Chú ý:</b> Phương pháp đẩy boot cho Vật tư SC Trung Quốc.		<div><p>Ba via</p><p>Ba via</p></div> <div><ul style="list-style-type: none"><li>- Tại vị trí này sau khi bấm sẽ có biên dạng hình bầu dục do ba via ở 2 cạnh sườn.</li><li>- Bóp nhẹ boot theo hình bầu dục giống như biên dạng của vòng bấm.</li><li>- Từ từ đẩy boot lên.</li></ul><p>Boot rách : NG</p></div>									
<b>11. Gắn knob</b> - Gắn knob vào đầu nối như hình, key của Frame ( mép vát 2 bên) và key knob cùng hướng. <b>Nếu hàng có in laser trên Knob thì gắn Knob có nội dung in laser theo bảng 1.</b> <b>Chú ý:</b> + Đối với hàng có in laser trên cord # 1 không cần kiểm Knob có laser. + Đối với hàng không có in laser trên cord thì gắn Knob có laser theo bảng 1. - Kiểm tra Knob dịch chuyển nhẹ nhàng theo 2 chiều mũi tên. - Đối với đầu nối SC2 : không gắn Knob.		<div><p>Key của Frame ( mép vát 2 bên) và key knob cùng hướng.</p><p><b>Bảng 1</b></p><table><tr><th>Loại</th><th>Vị trí gắn knob có in laser</th></tr><tr><td>2 đầu giống nhau</td><td>Gắn knob in laser: - Dây đơn: tại đầu bắt đầu - Từ 2 dây trở lên : tại đầu bắt đầu và dây có số 1 hoặc dây có chữ.</td></tr><tr><td>2 đầu khác nhau. (SC, LC, MU)</td><td>Xác nhận lại knob đã được in laser theo thứ tự ưu tiên SC -&gt; LC -&gt; MU. Gắn knob in laser: - Dây đơn: tại đầu bắt đầu.</td></tr><tr><td>Hàng Fan Out.</td><td>Gắn knob in laser tại đầu nối của sợi dây core 1 (số trên kẹp)</td></tr></table></div> <div><p><b>Chú ý:</b> kiểm tra góc vát ferrule đối với SC/APC như hình</p></div>		Loại	Vị trí gắn knob có in laser	2 đầu giống nhau	Gắn knob in laser: - Dây đơn: tại đầu bắt đầu - Từ 2 dây trở lên : tại đầu bắt đầu và dây có số 1 hoặc dây có chữ.	2 đầu khác nhau. (SC, LC, MU)	Xác nhận lại knob đã được in laser theo thứ tự ưu tiên SC -> LC -> MU. Gắn knob in laser: - Dây đơn: tại đầu bắt đầu.	Hàng Fan Out.	Gắn knob in laser tại đầu nối của sợi dây core 1 (số trên kẹp)
Loại	Vị trí gắn knob có in laser										
2 đầu giống nhau	Gắn knob in laser: - Dây đơn: tại đầu bắt đầu - Từ 2 dây trở lên : tại đầu bắt đầu và dây có số 1 hoặc dây có chữ.										
2 đầu khác nhau. (SC, LC, MU)	Xác nhận lại knob đã được in laser theo thứ tự ưu tiên SC -> LC -> MU. Gắn knob in laser: - Dây đơn: tại đầu bắt đầu.										
Hàng Fan Out.	Gắn knob in laser tại đầu nối của sợi dây core 1 (số trên kẹp)										
			Trang: 5/7								

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: HOUSING.	Số PS: 4-OP-515-4-PS-014-0004	Phiên bản 12
HOUSING CHUNG CHO ĐẦU NỐI SC	Tài liệu tham khảo: 4-OP-515	
Bước thực hiện và nội dung	Hình ảnh minh họa	
	<div data-bbox="958 212 1973 627">  </div> <div data-bbox="987 627 2197 722" style="background-color: yellow;"> <p><b>Chú ý:</b> Đối với sản phẩm có in laser số Serial thì khi gắn Knob số in laser trên Knob phải trùng với số Serial trên sản phẩm.</p> </div> <div data-bbox="1039 735 2063 1007">  <div data-bbox="1570 938 1760 1007" style="border: 1px solid black; padding: 2px; text-align: center;">Số serial</div> </div>	
<p><b>12. Kiểm tra độ nhúng của lò xo và chênh lệch giữa 2 đầu dây đôi</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nhấn thả 3 lần, lò xo dịch chuyển nhẹ nhàng: Đạt</li> <li>- Với sản phẩm có knob đôi (SCF): <math>L &lt; 5\text{mm}</math>: Đạt</li> <li>- Với sản phẩm không có knob đôi: <math>L &lt; 20\text{mm}</math>: Đạt</li> </ul>	<div data-bbox="1043 1054 1435 1337">  </div> <div data-bbox="1469 1086 1928 1273">  </div>	



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: HOUSING.			Số PS: 4-OP-515-4-PS-014-0004		Phiên bản	12
HOUSING CHUNG CHO ĐẦU NỐI SC			Tài liệu tham khảo: 4-OP-515			
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	12	-	Thêm mục 2.2: Kiểm tra frame vật tư Trung quốc & Nhật	Theo 4M: 4-Pr-007-4-Fo-0007-9-RC-0010	Tân NDD
5/3/2024	Anh NTT	11	1. Mục 11.Gắn knob vào đầu nối như hình. 2. Chưa có hướng dẫn.	1. Mục 11.Gắn knob vào đầu nối như hình, key của Frame ( mép vát 2 bên) và key knob cùng hướng 2. Mục chuẩn bị & mục 7: Thêm nội dung: Nếu không biết đường kính cord thì dùng Panme để đo.	1. Hướng dẫn rõ hơn. 2. Theo (SUG000000079817) hướng dẫn rõ hơn.	Anh NTT
7/9/2023	Phụng TK	10	1. Mục gắn knob: Bảng 1: Loại 2 đầu khác nhau. 2. Format PS cũ	1. Thêm nội dung Mục gắn knob: Bảng 1: Loại 2 đầu khác nhau ( <b>SC, LC, MU</b> ). 2. Thay đổi format PS.	1. Hướng dẫn rõ hơn. 2. OP dễ nhìn	Phụng TK
9/26/2022	HạnhLT	9	-	11. Gắn Knob <div><div>Chú ý : Đối với sản phẩm có in laser số Serial thì khi gắn Knob số in laser trên Knob phải trùng với số Serial trên sản phẩm</div><div><div>Số serial</div></div></div>	Cụ thể chuẩn kiểm laser trên knob	Tien CTC
5/18/2022	HạnhLT	8	-	II.11.Gắn knob Chú ý: + Đối với hàng có in laser trên cord # 1 không cần kiểm Knob có laser. + Đối với hàng không có in laser trên cord thì gắn Knob có laser theo bảng 1.	Cách phân biệt hàng có gắn Knob laser,OP dễ nhận diện làm	AnhNTT
21/4/2022	Hà	7	-	Mục 11: Bảng 1: Sửa lại hướng dẫn gắn knob cho loại hàng fanout.	Hướng dẫn rõ hơn.	Tiên