
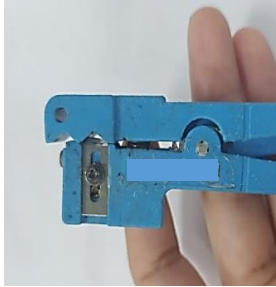


## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ĐÁNH DẤU VÀ TUỐT	Số PS: <b>4-OP-112-5-PS-008-0894</b>	Phiên bản	<b>20</b>
Tên sản phẩm: <b>FR-OGCV SM.10/125.05x2C-L-C1/P1/0.7-C2/P2/0.7-EE [.....]</b>	Tài liệu tham khảo: 4-OP-112/Spec: PNJHG-3111-25-03, PNJHG-3111-25-08.		

### I. Chuẩn bị dụng cụ:



# Tool Strip



# Kìm strip cord



# Kìm bấm sợi chịu lực, cắt vỏ cáp



# Kéo cắt Kevlar



# Máy sấy ống shrinkable



# Jig để băng keo

## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ĐÁNH DẦU VÀ TUỐT

Số PS: 4-OP-112-5-PS-008-0894

Phiên bản 20

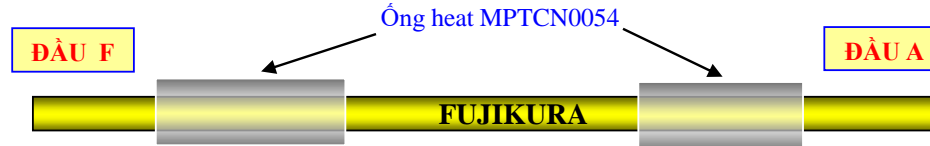
Tên sản phẩm: FR-OGCV SM.10/125.05x2C-L-C1/P1/0.7-C2/P2/0.7-EE [.....]

Tài liệu tham khảo: 4-OP-112/Spec: PNJHG-3111-25-03, PNJHG-3111-25-08.



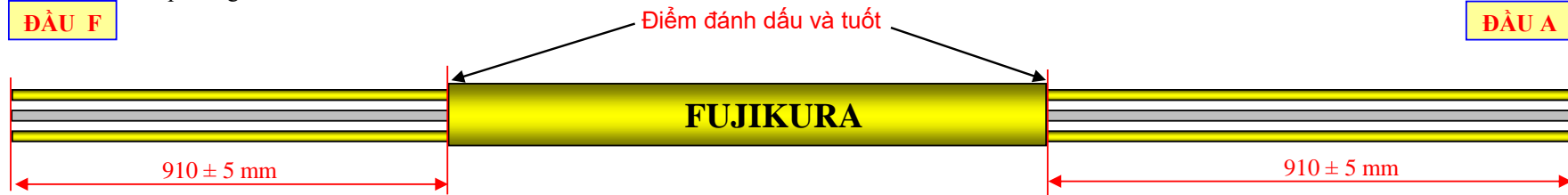
### II. Nội dung:

#### 1. Luồng 2 ống heat MPTCNC0054 vào cable



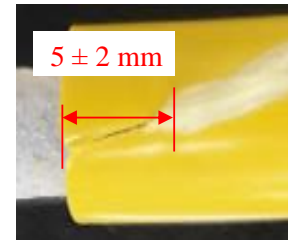
#### 2. Đánh dầu & tuốt lớp vỏ ngoài:

- Đánh dầu và tuốt lớp vỏ ngoài như hình

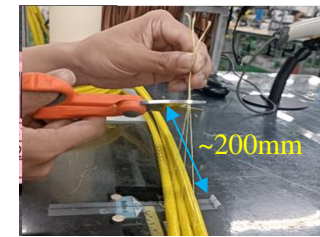


#### 3. Chiều dài dây đơn, sợi chịu lực, sợi chỉ sau khi tuốt:

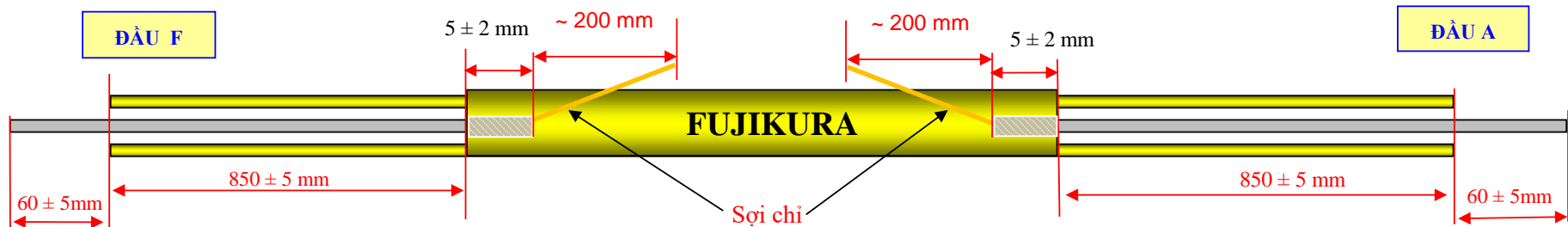
- Kéo sợi chỉ vào sâu lớp vỏ  $5 \pm 2$  mm, cắt sợi chỉ dài  $\sim 200$  mm để công đoạn sau thắt nút.
- Cắt chiều dài cord như hình.
- Kiểm tra chiều dài cord, sợi chịu lực, sợi chỉ.



Hình minh họa kéo sợi chỉ.



Hình minh họa cắt sợi chỉ



## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ĐÁNH DẦU VÀ TUỐT

Số PS: **4-OP-112-5-PS-008-0894**

Phiên bản **20**

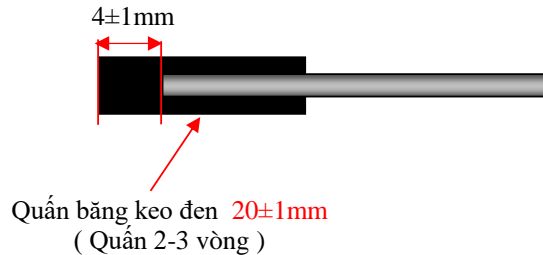
Tên sản phẩm: **FR-OGCV SM.10/125.05x2C-L-C1/P1/0.7-C2/P2/0.7-EE [.....]**

Tài liệu tham khảo: 4-OP-112/Spec: PNJHG-3111-25-03, PNJHG-3111-25-08.



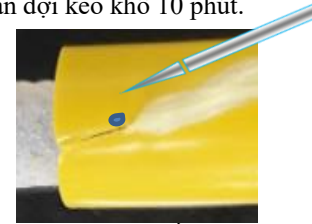
### **4. Quấn băng keo:** Áp dụng cho cả 2 đầu.

#### 4.1. Quấn băng keo đầu sợi chịu lực:



#### 4.2. Chấm keo Cyanon:

- Chấm một ít keo Cyanon vào rãnh để giữ sợi chỉ không bung ra ngoài rãnh.
- \* Thời gian đợi keo khô 10 phút.



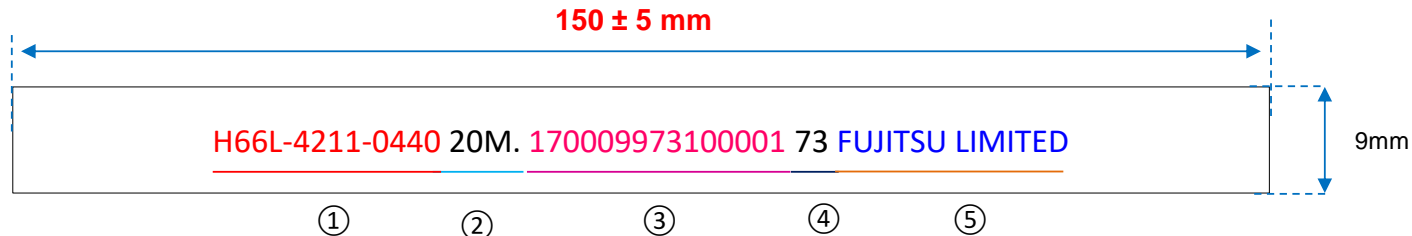
Hình minh họa chấm keo Cyanon.

### **5. Dán Nhãn và heat ống heat MPTCNC0054 (L= 160 ± 5mm) :** Áp dụng cho cả 2 đầu.

#### 5.1. Nội dung nhãn:

- Kiểm tra tất cả nội dung nhãn theo yêu cầu bên dưới:

\* Nội dung Nhãn dán trên Cable:



#### \* Ghi Chú:

- ① **H66L-4211-0440** : Dây kí tự cố định
- ② **20M.** : Chiều dài trên tên sản phẩm
- ③ **170009973100001** : Dây số này trùng với số serial trên checksheet sản phẩm không tính dấu gạch ngang.
- ④ **73** : Kí tự cuối của năm + kí tự tháng (từ tháng 1 tới 9). Tháng 10 là X; 11 là Y; 12 là Z  
VD: **73** -> là sản xuất vào tháng 3 năm 2017, **7X** -> là sản xuất vào tháng 10 năm 2017
- ⑤ **FUJITSU LIMITED** : Dây kí tự cố định

## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ĐÁNH DẦU VÀ TUỐT

Số PS: 4-OP-112-5-PS-008-0894

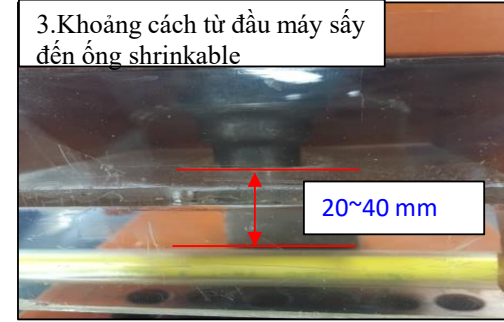
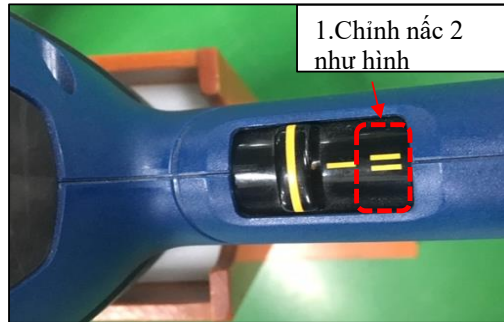
Phiên bản 20

Tên sản phẩm: FR-OGCV SM.10/125.05x2C-L-C1/P1/0.7-C2/P2/0.7-EE [.....]

Tài liệu tham khảo: 4-OP-112/Spec: PNJHG-3111-25-03, PNJHG-3111-25-08.



### 5.2. Sấy ống shrinkable:

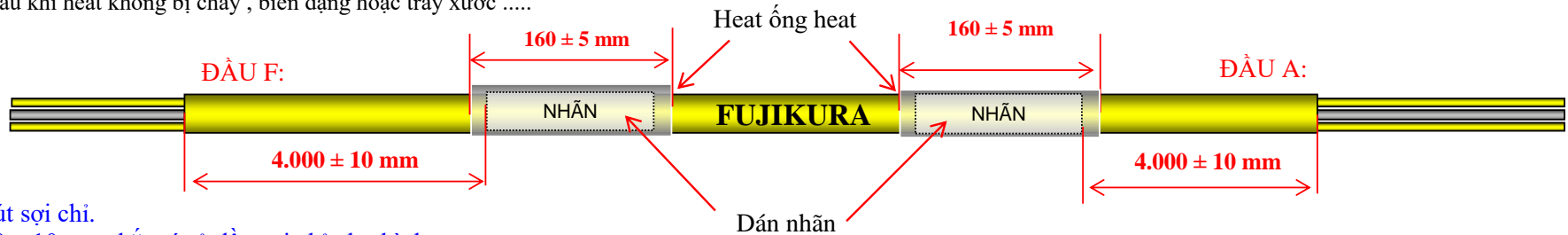


### 5.3. Vị trí dán và heat ống heat:

- Dùng súng hơi xịt vào ống heat để bụi và những tạp chất dính trong ống heat ra bên ngoài.
- Hướng chữ trên nhãn cùng hướng với hướng chữ trên cáp.
- Khoảng cách dán nhãn  $4.000 \pm 10$  mm tính từ điểm strip cord.
- Đẩy ống shrinkable xuống heat vị trí dán nhãn như hình, sao cho vị trí chữ của ống heat không đè lên chữ trên nhãn.
- Tiến hành heat ống shrinkable.

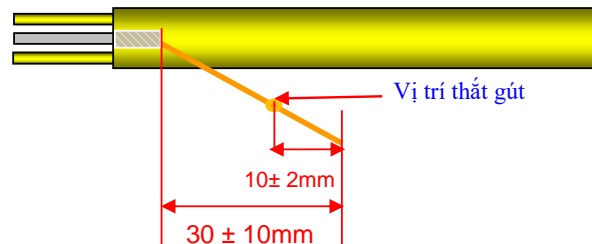
**Chú ý:** - Nội dung nhãn trên Cable không dơ, mất nét, dính mực & đọc được rõ ràng.


- Ống heat sau khi heat không bị chảy, biến dạng hoặc trầy xước .....



### 5.4.Cắt và thắt gút sợi chỉ.

Cắt sợi chỉ dài  $30 \pm 10$ mm, thắt gút ở đầu sợi chỉ như hình:



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN							
Công đoạn áp dụng: ĐÁNH DẤU VÀ TUỐT			Số PS: 4-OP-112-5-PS-008-0894			Phiên bản	20
Tên sản phẩm: FR-OGCV SM.10/125.05x2C-L-C1/P1/0.7-C2/P2/0.7-EE [.....]			Tài liệu tham khảo: 4-OP-112/Spec: PNJHG-3111-25-03, PNJHG-3111-25-08.				
Lịch sử thay đổi							
Ngày ban hành	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu	
			Nội dung cũ	Nội dung mới			
7-Oct-24	T.Anh	20		Mục 5.1: Kiểm tra tất cả nội dung nhãn theo yêu cầu bên dưới:	Làm rõ nội dung kiểm	Anh NTT	
13-Aug-24	Anh	19	1. Mục : 4. Dán Nhãn và heat ống heat MPTCNC0054=>5.Cắt, thắt gút sợi chỉ , quần băng keo	Mục: 4.Quần băng keo=> 5. Dán Nhãn và heat ống heat MPTCNC0054=>Cắt, thắt gút sợi chỉ.	Đúng với thực tế	Anh NTT	
18-Jul-24	T.Anh	18	Mục 3: cắt sợi chỉ 200±10mm,không có hình minh họa Mục 4 & 5: Cắt, thắt gút sợi chỉ , quần băng keo rồi mới dán Nhãn và heat ống heat MPTCNC0054 Mục I: - -	Mục 3: cắt sợi chỉ ~200mm,thêm hình minh họa Mục 4 & 5: Dán Nhãn và heat ống heat MPTCNC0054 rồi mới cắt thắt gút sợi chỉ , quần băng keo Mục 1: Thêm mục chuẩn bị dụng cụ - Chuyển chấm keo cyanon từ mục 3 xuống mục 5.3	PRD cải tiến bỏ làm mark sợi chỉ 200mm SUG000000093040 Cải tiến giảm thời gian thao tác	AnhNTT	
10/1/2022	HạnhLT	17	-	1. Luồng 2 ống heat MPTCNC0054 vào cord : thêm hình ảnh	Add thêm hình ảnh để OP thao tác dễ dàng, tăng năng suất.	AnhNTT	
5/25/2022	HạnhLT	16	-	-Mục 3. Chiều dài dây đơn. Đổi vị trí cắt lại dây đơn và chấm một ít keo Cyanon vào rãnh để giữ sợi chỉ không bung ra ngoài rãnh.	Tiết kiệm thời gian chờ, tăng năng suất cho line sản xuất.	AnhNTT	
6/5/2022	HạnhLT	15	-	Mục I.1. Luồng 2 ống heat MPTCNC0054 vào cord	OP cải tiến để tăng năng suất,tiết kiệm thời gian thao tác	AnhNTT	
12/3/2021	Nhi	14	-	Mục 4.3: Thêm hướng dẫn trước khi heat.	Bổ sung nội dung, tránh sai sót cho công đoạn sau.	C. Anh	
11/1/2021	Nhi	13	-	1. Làm gọn nội dung PS. 2. Bỏ mã sản phẩm ra khỏi PS	1. Các bước theo PS chung 2. Gán mã trên DMS	C. Anh	