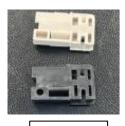
TIEU CHUAN CONG ĐOẠN					
Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 12			
Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A	Tài Liệu tham khảo: 4-OP-0293	Trang: 1/5			

I. Pham vi áp dung: Theo DMS.

II. Dung cu, máy móc, tool jig:



Holder



Máy nướng



Cữ gá stripper



HTS-12



Jig gá



Thước đo fiber



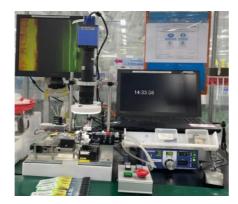
Jig kiểm tra chiều dài



Jig gá Holder



Bàn gá MS



Máy chấm keo gumi



Máy microscope



CT 30

TIÊU CHUÂN CÔNG ĐOẠN					
Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 12			
Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A	Tài Liệu tham khảo: 4-OP-0293	Trang : 2/5			

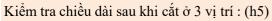
III. Nội dung:

<u>Nội Dung</u>	<u>Hình ảnh</u>
1/ Kiếm tra (H1) - Chiếu dài của 3 sản phẩm vào đầu ca làm việc. Chú ý: Nắp cáp đã được đậy sát.	Nắp Cap H 1 130 ± 1 mm
	←

2/ Tuốt vỏ Fiber:

- Tuốt vỏ fiber Ø 0.5mm: Đặt sản phẩm vào bàn gá, mặt in laser hướng lên (H2).
- Tuốt vỏ fiber Ø 0.25 mm: tuốt vỏ, vệ sinh,
khảy fiber lần 1 & cắt fiber. Chú ý: vệ sinh lưỡi dao sau 12 lần cắt (H3,
H4).
- Kiểm tra chiều dài fiber sau khi cắt 26.0 ~ 26.4mm; Đat (H5).
- Vê sinh fiber lần 2.

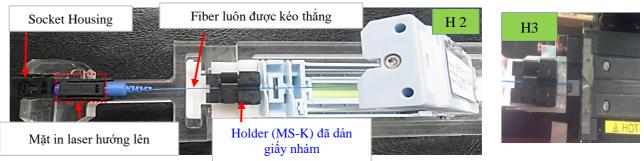
Chú ý: Attachment đặt sát thành Stripper & thành Cleaver.



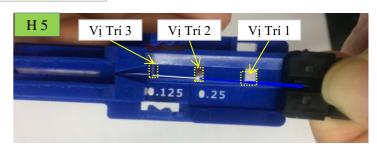
- Vị trí 1 : fiber 0.5mm .

- Vị trí 2 : fiber 0.25mm.

- Vi trí 3 : fiber 0.125mm.

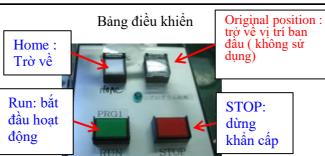






3/ Chấm keo Gumi (H6)

- Đặt Holder fiber sát thành bệ chấm keo và đậy nắp cố định fiber
- Nhấn "RUN" bắt đầu hoạt động trên bảng điều khiển để chấm keo Gumi lên fiber.



on: H 6

H 6

Holder Fiber

Óng keo Gumi

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.

	TỊỀU CHUẨN CÔNG ĐOẠN	
Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG	Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001	Phiên bản: 12
Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A	Tài Liệu tham khảo: 4-OP-0293	Trang: 3/5
III. Nội dung:		
<u>Nội Dung</u>	<u>Hình ảnh</u>	
4/ Quan sát màn hình để đánh giá keo (H7)	Keo dính trên thân nhiều: không tốt Keo có đuôi: không tốt Keo tròn đều: Đạt	
5/ Dùng tăm bông để vệ sinh keo sau 1 lần chấm (H8) Chú ý: - Tăm bông chỉ được phép vệ sinh 1 lần. 6/ Nướng Gumi (H9) - Nhiệt độ máy: 130°C ± 5 °C - Thời gian: ≥ 60 phút.	H 8 H 9 A STAN RE-1900	
 7/ Kiểm tra sau khi nướng bằng Microscope (H10) - Fiber: không bụi, trầy xướt, mẻ: Đạt. Ngược lại: Không tốt. - Keo gumi tròn đều đầu Fiber: Đạt. - Keo gumi dính trên thân, keo có đuôi: Không tốt. 	H 10 Keo dính trên thân nhiềuKeo có đuôi: Không tốt Không tốt Keo tròn đều: Đạt	
 8/ Xổ fiber vào MS. Đặt MS vào bàn gá : 4 cửa sổ & Key của MS hướng lên: Đạt (H11). Ngược lại Không tốt . (H12) 		ướng xuống: ng tốt.

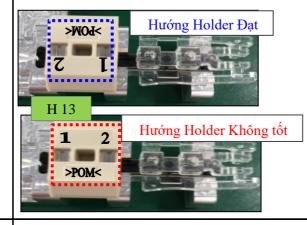
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.

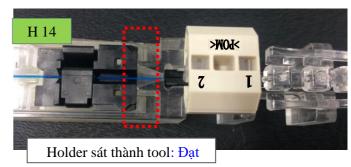
TIÊU CHUÂN CÔNG ĐOẠNCông đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIGSố: 4-OP-0293-4-PS-031-0001Phiên bản: 12Tên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-ATài Liệu tham khảo: 4-OP-0293Trang: 4/5

III. Nội dung:

Nội Dung <u>Hình ảnh</u>

- Bấm Holder & Wedge vào MS => hướng holder khi gắn vào MS là (2- 1) hướng MS nằm bên tay phải (H13).
- Đẩy Holder sát vào thành bàn gá (H14). Tháo Holder và Wedge ra khỏi MS.





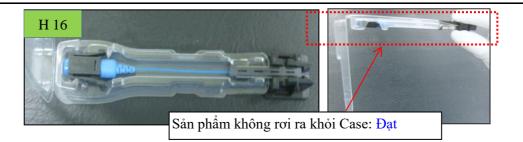
9/ Kiểm tra (H15)

- Chiều dài sản phẩm 50 ~ 51 mm: Đạt. Ngược lại: Không tốt.
- Laser: Số in laser trên Latch Housing trùng với số serial in trên serial sub code. Hướng in laser cùng hướng với cửa sổ MS (hướng lên).
- Fiber bị ngấn tại vị trí tiếp xúc với holder : Đạt.

10/ Gắn Holder .

- Đặt sản phẩm vào Connector case . Dùng tay cố định MS & úp ngược Connector case, sản phẩm không rơi : Đạt. Ngược lại: Không tốt (H16).
- Đặt MS sát thành Slider. Bấm Holder vào MS (Holder đã được lắp Spacer). Hướng Holder (số 1, 2) hướng MS nằm bên phải theo chiều đoc thuân(H17).







			r	TIÊU CHUÂN CƠ	ÔNG ĐOAN	
Công đoạn áp dụng: ASSEMBLY MSPIG Số: 4-OP-0293-4-PS-031-0001				Phiên bản: 12		
Tên sản phẩm: WA	ên sản phẩm: WARIIRE SHINSEN PIG TAIL S-FAS-A Tài Liệu tham khảo: 4-OP-0293			Trang : 5/5		
				REVISION HI	STORY	
Date (Ngày)	PIC (Người phụ trách)	Version (Phiên bản)		Revised contents (Nội dung sửa đổi)		
08/18/17	Lan	1	- New code			ChâuDNB
08/24/17	Lan	2	- Change hình kiểm KE	EY MS hướng lên (H10)		ChâuDNB
02/27/18	Lan	3		Change ver AFP0058 từ E> F. Cancel hình lắp MS & Slider Không có khe hở giữa MS & Slider .		ChâuDNB
	•	•		REVISION HI	STORY	•
Date (Ngày)	PIC (Người phụ	Version (Phiên bản)		cription	Lý do Revise	Người yêu cầu
26/10/2018	trách) Lan	4	Old content	- Change ver spec.	- Add Fiber bị ngấn tại vị trí tiếp xúc với holder : OK - Change AFP0058 từ F> G.	ChauDNB
11/12/2018	Lan	5	-	-	- Thay hình kiểm tra fiber ở 3 vị trí (h4)	ChauDNB
25/01/2019	Lan	6	-	-	- Thay Holder (MS-K)> đã dán giấy nhám	ChauDNB
09/10/2019	Lan	7	-	-	- Chuẩn hóa tiếng việt.	TiênCTC
31/10/2022	Nguyệt	8	- Phạm vi áp dụng - Format tài liệu cũ.	- Cancel phạm vi áp dụng - Format tài liệu mới	- Cancel phạm vi áp dụng - Change template tài liệu mới	Thương TT
07/04/2023	Nguyệt	9	-	- Add thêm mục 2 "Dụng cụ,máy móc,tool jig" - Add thêm hình 4 mục 2	- Add thêm Dụng cụ,máy móc,tool jig - Thêm hình ảnh cho Op dễ hiểu .	ChauDNB
11/07/2023	Nguyệt	10	- Có khảy fiber lần 2 mục 2.	- Cancel khảy fiber lần 2 mục 2.	- Correct .	HuyHM
02/08/2024	Bững NV	11	-	 Mục số 3 phải đậy nắp cố định fiber mới bấm máy chạy 	- Correct .	Thu TT

09/09/2024 Bững NV 12 -	- Mục số 10: hướng holder 1-2 ,hướng MS nằm bên phải - Cập nhật theo Suggestion :SUG000000097290	Thu TT
-------------------------	--	--------