

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY

Số PS: 4-OP-351-5-PS-010-0001

Phiên bản: 12

Tên sản phẩm: Easy .....

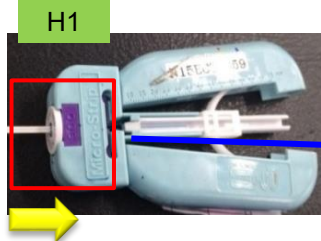
Tài liệu tham khảo: 4-OP-351/JC-0023-007\$00...



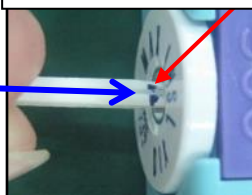
## 1. Tuốt vỏ Fiber

Xỏ Fiber vào dụng cụ tuốt đến điểm đánh dấu 11mm để tuốt vỏ UV .

- Chú ý: + Tuốt duy nhất 01 lần tuốt  
+ Vệ sinh dụng cụ tuốt Sau mỗi lần tuốt.



Điểm đánh dấu 11mm.



## 2. Vệ sinh và khảy fiber và cắt fiber

### 2.1. Vệ sinh fiber (H2.1)

- Tay cầm cách điểm tuốt: 8 ~ 10mm
- Vệ sinh 3-5 lần từ trong điểm tuốt ~ 5mm kéo thẳng ra
- Xoay 90° vệ sinh tiếp 3-5 lần nữa.

### 2.2 .Khảy fiber (H2.1)

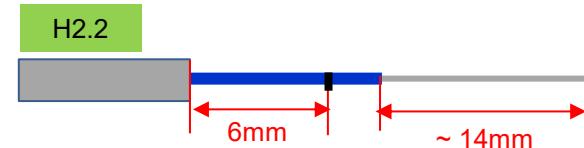
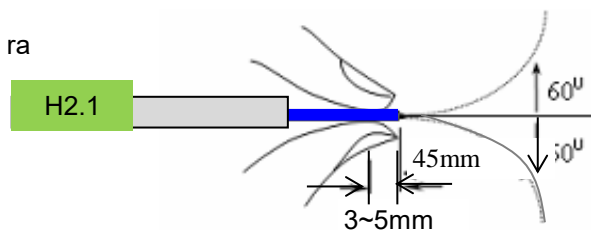
- Tay cầm cách điểm tuốt: 3 ~ 5mm
- Khảy fiber 60° về 2 hướng, lên xuống qua lại 3 lần.

Chú ý :

- + Mang bao tay khi vệ sinh và khảy fiber.
- + Không chạm tay lên fiber trần đã vệ sinh.

### 2.3 Cắt fiber

- Dùng dao cắt để cắt fiber ~ 14mm
- Đánh dấu lên fiber như hình (H2.2)

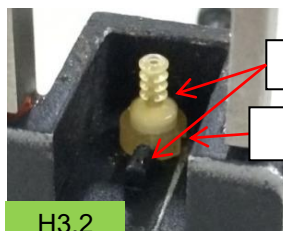


## 3. Đặt ferrule vào gá:

- Dùng nhíp đặt Ferrule vào gá (H3.1).
- Chú ý: hướng đặt ferrule như hình (H3.2).
- Vặn ốc cố định ferrule .



H3.1



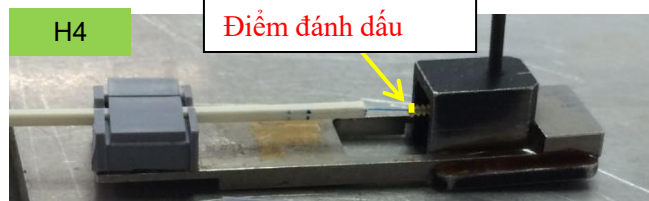
H3.2

2 key bên

key giữa

## 4. Xỏ fiber .

- Đặt cáp vào gá xỏ fiber
- Chú ý: Đặt mặt dây không có xẻ rãnh hướng lên trên
- Xỏ đến vị trí đánh dấu.

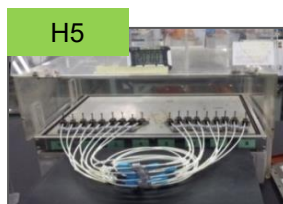


H4

Điểm đánh dấu

## 5. Sấy ferrule

- Đặt gá ferrule vào máy sấy
- Nhiệt độ sấy: 120 ±5°C
- Thời gian sấy: 20 phút
- Thời gian chờ nguội là 5 phút.



H5

## 6. Cắt fiber và Kiểm tra dụng cụ kiểm tra thân Ferrule:

- Dùng dao cắt dạng thanh khứa và gõ nhẹ, không cắt đứt 1 lần.
- Vệ sinh keo đuôi ferrule (nếu có).



H6

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY

Số PS: 4-OP-351-5-PS-010-0001

Phiên bản:

12

Tên sản phẩm: Easy .....

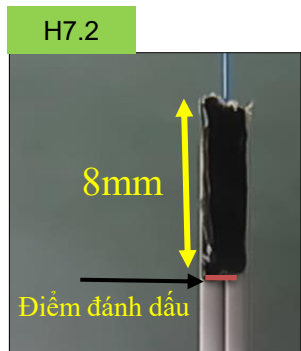
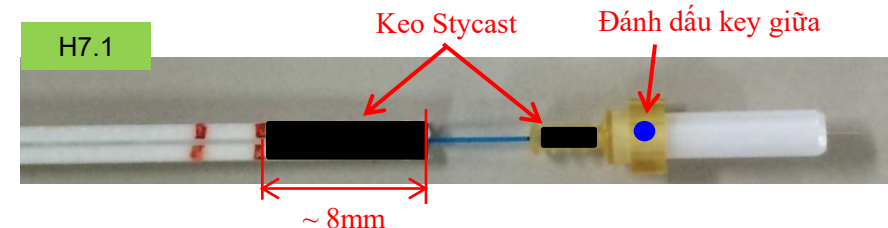
Tài liệu tham khảo: 4-OP-351/JC-0023-007\$00...



## 7. Đánh dấu và chấm keo Stycast

- Đánh dấu vào key giữa Ferrule
- Chấm keo Stycast đều ở đuôi Flange và trên 2 mặt cáp có xẻ rãnh trong khoảng đánh dấu 8mm

Chú ý: Chấm keo và kiểm tra keo như hình



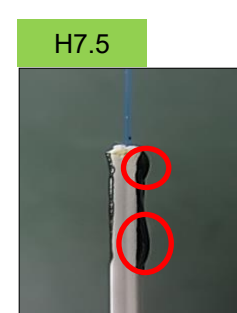
Keo phủ đầy bề mặt cáp : OK



Chấm thiếu keo: NG



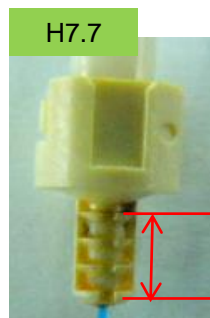
Keo phủ đều 2 bên cáp: OK



Keo phủ không đều: NG



Chấm nhiều keo : NG



Vùng chấm keo



Keo phủ đều 3 rãnh : OK



Chấm thiếu keo: NG



Chấm nhiều keo: NG

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY

Số PS: 4-OP-351-5-PS-010-0001

Phiên bản:

12

Tên sản phẩm: Easy .....

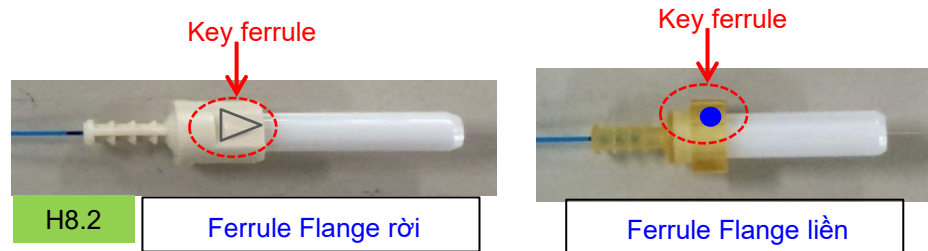
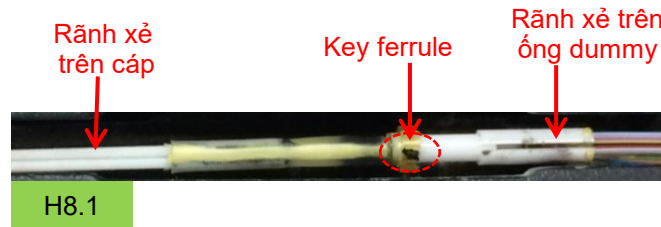
Tài liệu tham khảo: 4-OP-351/JC-0023-007\$00...



## 8. Sấy ống Fusion

### 8.1 .Gắn Dummy vào ferrule

**Chú ý:** Rãnh của ống phải cùng hướng với rãnh xẻ trên cáp và key ferrule (H8.1), (H8.2)



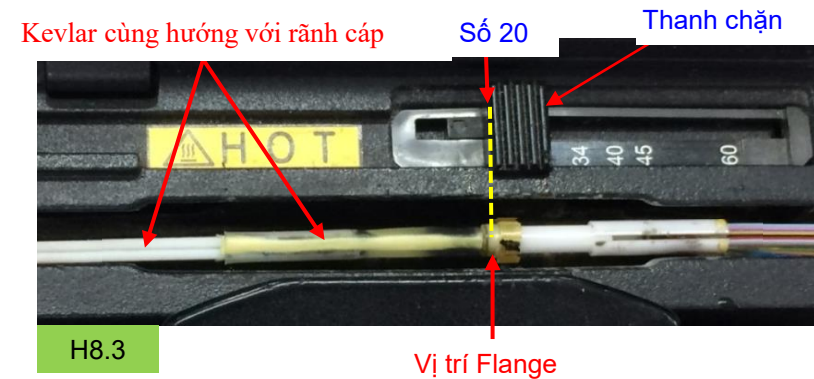
8.2. Đặt ferrule vào máy hàn, mặt cáp xẻ rãnh hướng lên trên, vị trí Flange như hình H8.3

- Kiểm tra đầu thanh chặn phải trùng với số 20 trên máy
- Đẩy Ống bảo vệ mỗi hàn vào Flange

**Chú ý:** hướng Kevlar phải cùng hướng với rãnh xẻ trên cáp.

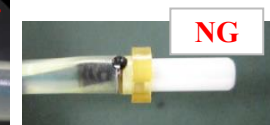
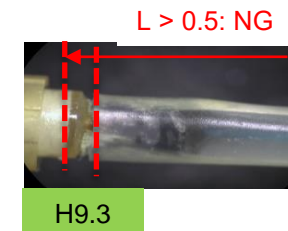
- Sấy ống Fusion: Nhiệt độ 180°C, thời gian 90 giây


**Chú ý:** Không chạm và xoay cáp khi sấy.



## 9. Kiểm tra sau khi sấy ống Fusion

- Kevlar và mặt xẻ rãnh trên cáp cùng hướng: **OK** (H9.1)
- Kevlar và mặt xẻ rãnh trên cáp không cùng hướng: **NG** (H9.2)
- Khoảng hở giữa đuôi Flange và ống bảo vệ mỗi hàn: 0 ~ 0.5mm: **OK**. (H9.3)
- Keo Stycast không tràn lên Flange, ở đuôi ống tiêu chuẩn như hình (H9.4)



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY		Số PS: 4-OP-351-5-PS-010-0001	Phiên bản: 12
Tên sản phẩm: Easy .....		Tài liệu tham khảo: 4-OP-351/JC-0023-007\$00...	

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		
11/04/2017	Thủy	1	-	Ban hành mới	-	Phương
05/05/2017	Thủy	2	-	CCP6992	Add code	Phương
22/06/2017	Thủy	3	-	CCP7007=> CCP7009, CCP7053	Add code	Phương
22/08/2017	Thủy	4	-	CCP7100	Add code	Phương
10/10/2017	Thủy	5	-	CCP7166	Add code	Phương
05/04/2018	Thủy	6	-	CCP7471	Add code	Phương
14/06/2018	Thủy	7	-	Thêm hình kiểm keo Stycast (mục 7)	Thêm mục kiểm	Phương
				Kiểm tra đầu thanh chặn phải trùng với số 20 trên máy (mục 8.2)		
24/10/2018	Thủy	8	-	CCP7743	Add code	Phương
04/04/2019	Nhân	9	-	CCP8088	Add code	Phương
14/04/2020	Nga	10	-	Bỏ mã sản phẩm ra khỏi PS	Gán mã trên EIC	Trâm
			-	Viết hóa tài liệu	-	
09/05/2020	Tiên	11	-	Thêm mục 2.1 và mục 2.2	Hướng dẫn rõ hơn	Trâm
10/9/2024	Anh	12	-	Mục 5: Thêm nội dung:- Thời gian chờ cord nguội là 5 phút.	Hướng dẫn rõ hơn.	Anh