


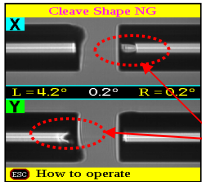


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn: PHẢN XẠ, TIÊU CHUẨN ĐÁNH GIÁ FIBER TRẦN & HÀN.	Số: 001-4-PS-009-0027	Phiên bản : 17
Tên sản phẩm: FUSION	Tài liệu tham khảo:4-OP-228/4-OP-0200.	Trang : 1/2
<b>I. PHẠM VI ÁP DỤNG:</b> Theo DMS. <b>Tài liệu này áp dụng cho Fusion SC, FC, ST, LC, SC-SF, SC-QA.</b>		
<b>II. MÁY MÓC, DỤNG CỤ CẦN CHUẨN BỊ:</b>		
<div><div></div><div></div></div>		
<b>II. NỘI DUNG:</b> <b>Máy Splicer 60S</b>		
Bước thực hiện & nội dung		Hình ảnh minh họa
<b>1/ Gá sản phẩm vào đồ gá để kiểm tra Fiber.</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Fiber không chấp nhận bất kỳ vết mẻ, gãy, keo, dư ...</li><li>- Đuôi Fiber phải nằm trong khu vực cho phép ==&gt;<b>Tốt</b></li><li>- Đuôi Fiber cong (ngiêng), Fiber dài hoặc ngắn ==&gt;<b>Không tốt.</b></li></ul> <div><b>Lưu ý: Không được mở nắp connector holder và xoay key khi thực hiện công đoạn này.</b></div>		<div><div><p>Khu vực cho phép</p><p>Đuôi Fiber nằm ở khu vực cho phép ==&gt;Tốt</p></div><div><p>Khu vực cho phép</p><p>Đuôi Fiber cong (ngiêng) nằm ngoài khu vực cho phép ==&gt;không tốt</p></div><div><p>Keo dính trên Fiber trần: NG</p><p>Không tốt</p></div></div>
<b>2/ Thực hiện kiểm tra mối hàn &amp; phản xạ :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Chuẩn bị đầu nối giả gắn fiber, tuốt vỏ và cắt bằng cleaver CT-30</li><li><i>Lưu ý: Fiber trần được cắt bằng CT-30 sẽ có chiều dài 10±1 mm. Chỉ cần dùng đúng dụng cụ cắt, không cần kiểm chiều dài này</i></li></ul> <p><b>(Chú ý: Fiber giả &amp; fiber sản phẩm phải giống nhau).</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm tra máy 60S: Chế độ: AUTO SM/NZ/DS/MM (chế độ số 1); Giới hạn cắt : 2.9°;</li></ul> <p><b>Làm sạch bằng hồ quang : OFF</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Đặt sản phẩm vào máy: đặt fiber cố định xuống trước rồi mới đặt đồ giữ cố định trong rãnh của máy hàn ==&gt; đóng nắp.</li></ul> <p><b>+ Kiểm tra mối hàn :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>* Nếu màn hình hiển thị góc: <math>\leq 2.9^\circ</math> ==&gt; <b>TỐT</b> ==&gt; tiếp tục kiểm tra bề mặt fiber của sản phẩm trên máy hàn theo PS số: <b>001-4-PS-009-0045</b> Và ngược lại nghe máy báo "tít tít", màn hình hiển thị: <math>&gt; 2.9^\circ</math> ==&gt; <b>KHÔNG TỐT.</b></li><li>* Nhấn nút "Reset" để lấy sản phẩm ra. Tuyệt đối không được nhấn nút "SET" trên máy Hàn.</li><li>- <b>Lưu ý:</b> + Số lần kiểm tra đối với sản phẩm Không đạt tối đa 03 lần đặt. + Phải vệ sinh vị trí đặt fiber của máy Hàn sau mỗi 12 sản phẩm.</li></ul> <p><b>- Kiểm tra bề mặt cắt của fiber không bị mẻ, bể, trầy, fiber trần không bị dư, ...</b></p>		<div><div><p>Fiber sản phẩm</p><p>Đầu nối Fiber giả</p></div><div><div><p>Giá trị này luôn <math>\leq 2.9^\circ</math></p></div><div><div><p>Cleave Shape NG</p><p>L = 4.2°   0.2°   R = 0.2°</p><p>How to operate</p></div><div><p>Màn hình thể hiện Core bị vỡ: <b>Không tốt.</b></p></div></div></div></div>
<b>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.</b>		

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: PHÂN XẠ, TIÊU CHUẨN ĐÁNH GIÁ FIBER TRẦN & HÀN.			Số: 001-4-PS-009-0027			Phiên bản : 17
Tên sản phẩm: FUSION			Tài liệu tham khảo:4-OP-228/4-OP-0200.			Trang : 1/2
LỊCH SỬ THAY ĐỔI						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
10/03/24	Bững	17	Mục 2.2: Chưa hướng dẫn rõ cắt fiber đo bằng CT-30	Mục 2.2: Hướng dẫn rõ cắt fiber đo bằng CT-30	Update đúng thực tế	ThuTT
08/14/24	Bững	16	- Mục 3 : kiểm tra fiber trần dưới kính hiển vi	- Bỏ mục kiểm số 3 theo 4M : 9-PR-0014-9-FO-0001-4-RC-0142	-Cancel check appearance of fiber by microscope at Qualify process	Ngan NLT
08/06/24	Bững	15	- Thêm mục kiểm vật tư cho AFC0690	- Bỏ mục kiểm vật tư cho AFC0690	-	Ngan NLT
06/26/24	Bững	14	-	- Thêm mục kiểm vật tư cho AFC0690	- Phân biệt để tránh lẫn lộn vật tư	Ngan NLT
08/09/22	Nguyệt	13	- Fromat tài liệu cũ	- Fromat tài liệu mới. - Add máy móc,dụng cụ	- Change template tài liệu mới - Add máy móc,dụng cụ	Thương TT
13/10/2020	Nguyệt	12	-	- Cancel không áp dụng cho AFC0256,AFC0055,AFC0423 ở mục 2 & mục 3	- Theo yêu cầu CNC	Tiênc tc
17/4/2020	Nguyệt	11	-	- Cancel code AFC0368,add AFC0423 vào mục 3	-	Tiênc tc
04/03/20	Nguyệt	10	-	- tách phần reflec qua PS số: 001-4-PS-017-0539	- theo yêu cầu của Engineer	Tiênc tc
20/6/2019	Nguyệt	9	-	- Viết hóa từ ngữ	-	Tiênc tc
06/12/18	Nguyệt	8	-	-Add code AFC0368 vào mục 1	-	VânNHT
21/11/2018	Nguyệt	7	-	- Add thêm code AFC0368 kiểm fiber dưới microscope ở (mục 3)	-	VânNHT
12/10/18	Nguyệt	6	-	- Add "Lưu ý: Không được mở nắp connector holder và xoay key khi thực hiện công đoạn này (ngoại trừ hàng AFC0256,AFC0055)"	-	VânNHT
02/03/18	Nguyệt	5	-	- Add thêm code AFC0256,AFC0055 kiểm fiber dưới microscope ở (mục 3)	-	TyBH
14/1/2017	LinhTT	4	-	- Add bước sóng kiểm 1550	-	TyBH
16/4/2015	Lanvn	3	-	- Change AUTO SM/NZ/MM --> AUTO SM/NZ/DS/MM . - Change PS 4-PS-END-0078 --> 001-4-PS-009-0045	-	TyBH
04/02/15	Lanvn	2	-	- cancel hình fiber dài hơn khu vực cho phép	-	TyBH
12/12/14	Lanvn	1	-	- Change PS: 001-4-PS-REF-002 ==>001-4-PS-009-0027	-	ThuyTT