

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠNTên công đoạn áp dụng : **CASING**Số PS : **4-OP-343-4-PS-015-0020**

Phiên bản:

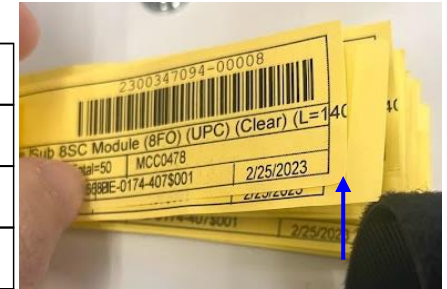
1**Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT**

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343

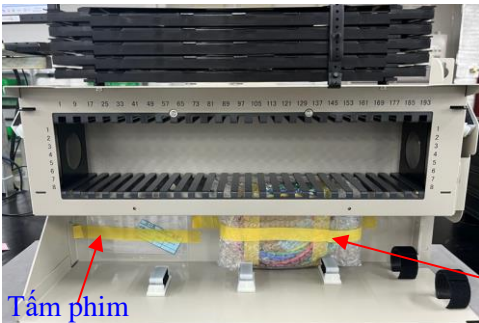
**I. PHẠM VI ÁP DỤNG :****II. NỘI DUNG :****Các bước thực hiện & Yêu cầu công đoạn****Hình ảnh minh họa****1. Yêu cầu về Dán serial sub và quét gộp casing**

- Thứ tự dán số serial: Từ tray nhỏ đến lớn, theo thứ tự từ dưới lên trên
- Quét đúng thứ tự serial từ dưới lên trên theo bảng và hình bên

Sub (tray)	Vị trí dán từ trên xuống	Thứ tự quét
Tray cuối (số tray lớn nhất)	Trên cùng	Cuối cùng
↑	↑	↑
Tray 1 (số tray nhỏ nhất)	Dưới cùng	Đầu tiên

*Quét gộp từ dưới lên***2. Gỡ các nắp khay kim loại, tấm phim và ống silicone***Kiểm tra ngoại quan ốc không bị toe đầu trước khi tháo.***2.1. Mặt trước:**

- Sử dụng đầu vít số 2 nói lỏng 2 ốc vị trí khoanh tròn như hình.

**Tấm phim****Phụ kiện silicone**

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

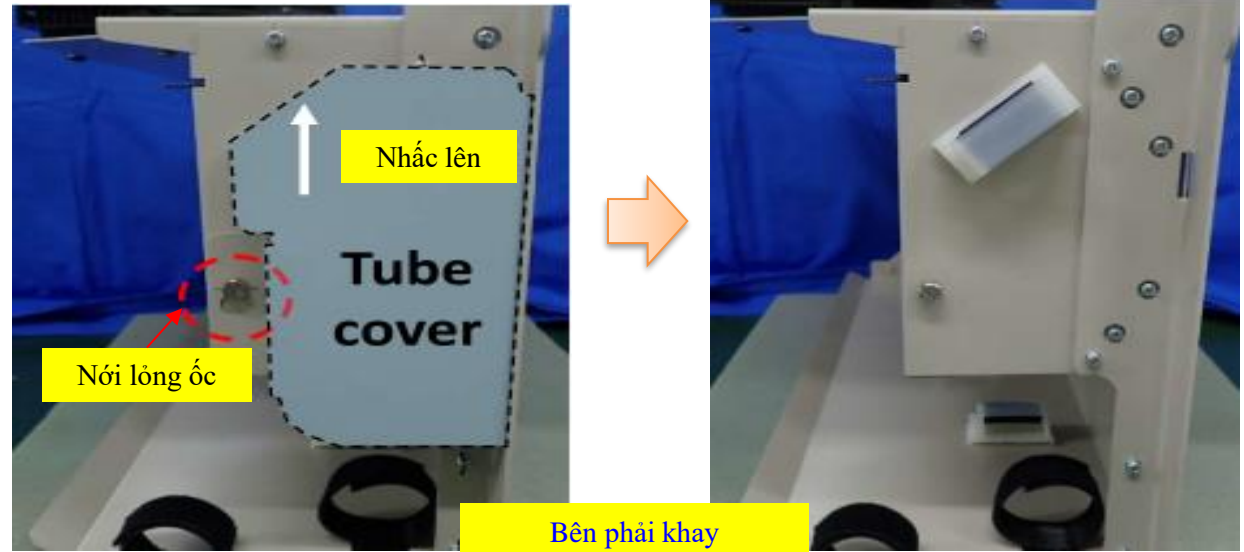
1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

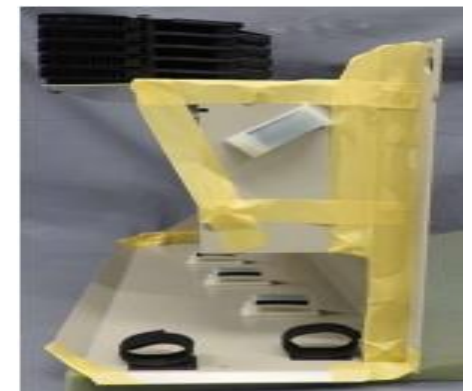
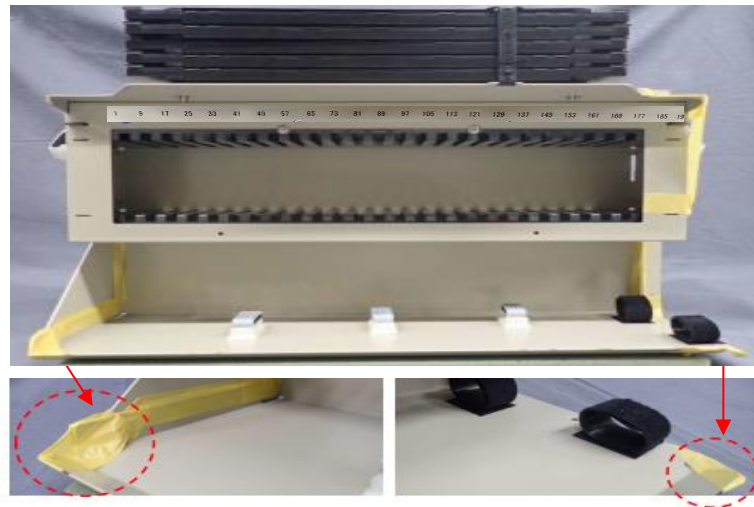
Tài liệu tham khảo : 4-OP-343

**2.2. Gỡ nắp bên phải khay**

- Dùng vít lục dẹt nối lỏng ốc vị trí khoanh tròn, sau đó nhấc nắp phía bên phải lên ra khỏi khay như hình

**3. Dán băng keo vàng các cạnh viền của module**

Dán băng keo vàng, gấp mép băng keo che các cạnh viền khay để tránh làm fiber kẹt vô rãnh khi casing
Vị trí dán như hình



Bên phải khay

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343

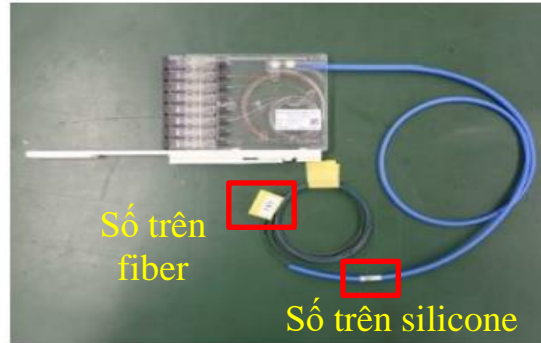
**4. Gắn Sub 8SC vào Module tray kim loại**

- Một sản phẩm main gồm 25 tray sub, gắn vào vị trí 1=>193

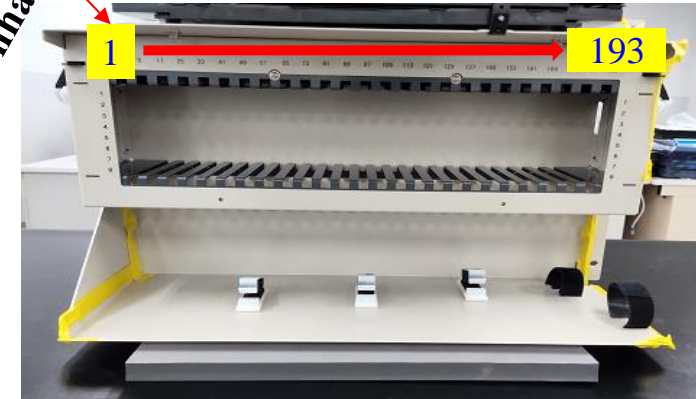
Lưu ý trước khi gắn 8SC vào Module Tray

- Kiểm tra ống silicone không bị xoắn
- Phần đuôi fiber đã quấn gọn, cố định bằng băng keo hoặc ống xoắn
- Kiểm tra Nhãn Số trên ống silicone và fiber = Số trên module khay khi gắn

Số trên Module	1	9	17	25	33	41	49	57	65	73	81	89	97	105	113	121	129	137	145	153	161	169	177	185	193
----------------	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----



Khớp nhau



- Luồn fiber, ống silicone của Sub 8SC qua khe hở trên đường ray, kéo nhẹ nhàng đuôi fiber về dưới như hình

Chú ý:

- Thao tác cẩn thận, nhẹ nhàng. **KHÔNG** kéo fiber khi cần kẹt, tránh gãy fiber
- Quan sát ống silicone **KHÔNG** bị uốn cong với đường kính <30mm
- Không để fiber, ống silicone bị cản/kẹt. Nếu bị cản/kẹt, phải dừng lại và kiểm tra ngoại quan của fiber và ống silicone. đảm bảo không bị ngấn/dập/gãy/biến dạng/...



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

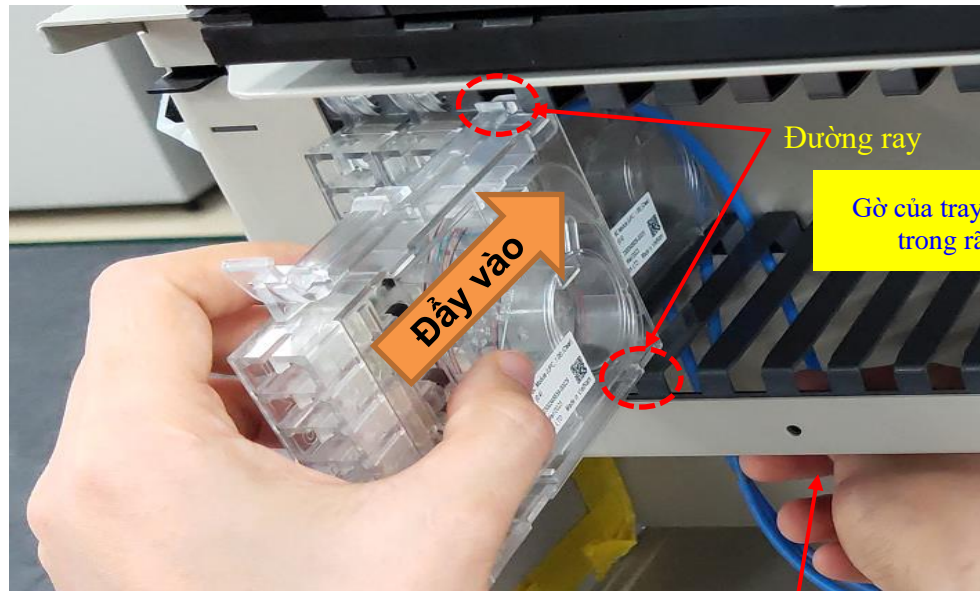
Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



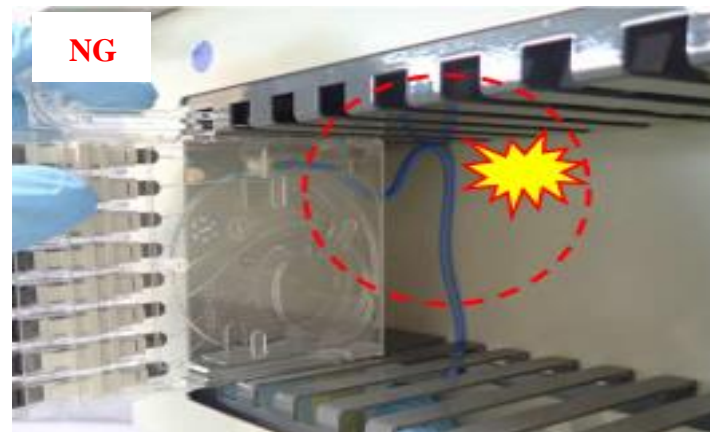
- Gắn gờ của tray 8SC phải nằm trong rãnh module tray kim loại (vị trí khoanh đỏ)
- Đẩy tray 8SC theo đường ray vào sát bên trong module tray kim loại, tay còn lại kéo nhẹ ống silicone xuống dưới trong khi module 8SC được đẩy vào trong để fiber không bị đùn/kẹt

Chú ý:

- Thao tác cẩn thận, nhẹ nhàng. **KHÔNG** kéo fiber khi cần kệt, tránh gãy fiber
- Quan sát ống silicone **KHÔNG** bị uốn cong với đường kính <30mm
- Không để fiber, ống silicone bị cản/kẹt. Nếu bị cản/kẹt, phải dừng lại và kiểm tra ngoại quan của fiber và ống silicone. đảm bảo không bị ngấn/dập/gãy/biến dạng/...



kéo nhẹ ống silicone xuống dưới trong khi module 8SC được đẩy vào trong để fiber không bị đùn/kẹt



Kiểm tra: Fiber không kẹt, uốn cong quá 30mm như hình

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

1

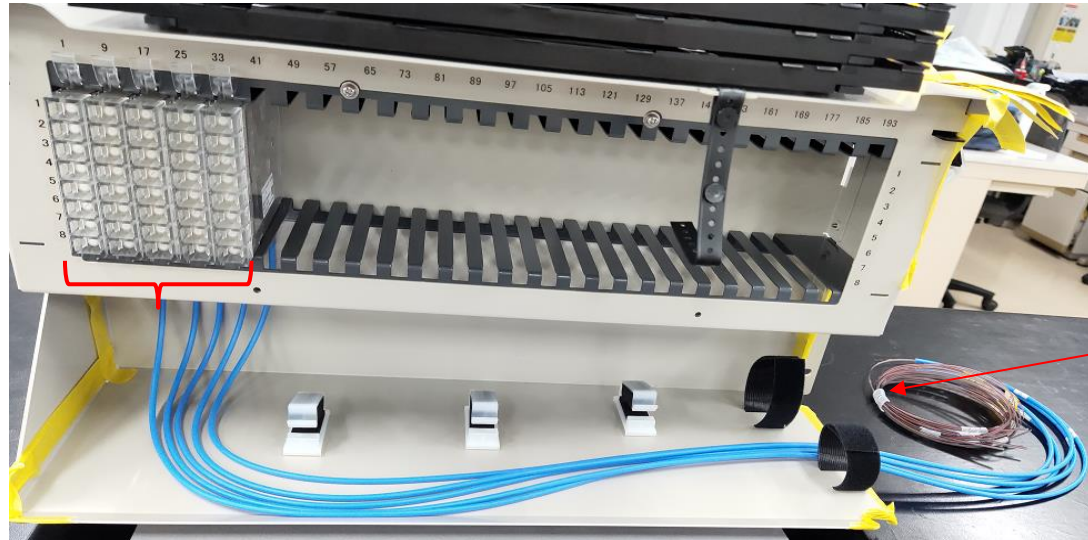
Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



- Cú **5 tray nhỏ** gắn vào module lớn thì **quấn ống xoắn** vào đuôi fiber như hình

Thực hiện Mục 4 cho 25 tray 8SC vào Module



Gắn ống xoắn
khi đủ 5 tray nhỏ

5. Siết ốc cố định Stopper

Dùng vít lực để siết ốc mặt trước module kim loại

- Lực siết: 6.42 kgf.cm

- Đầu vít: 2



Vít lực 6.42 kgf.cm, đầu số 2 để siết ốc

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

1

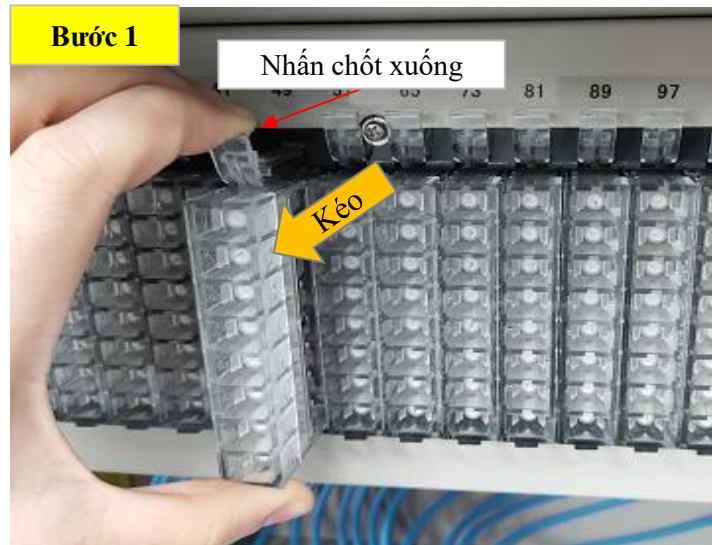
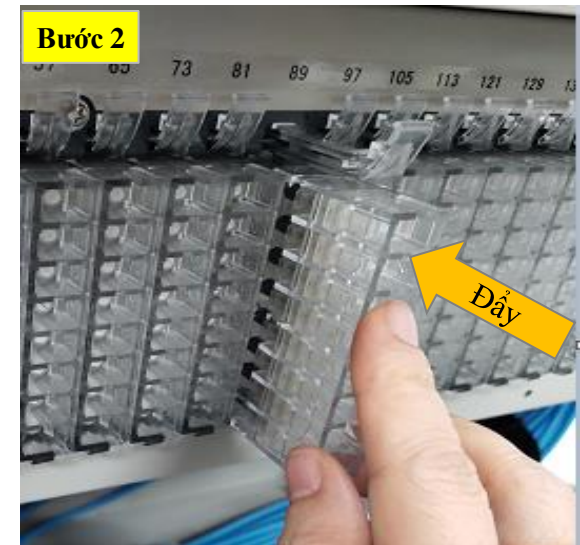
Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343

**6. Kiểm tra chức năng**

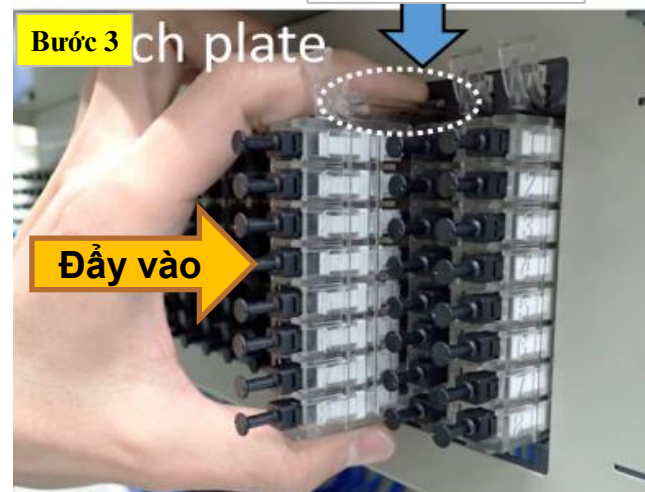
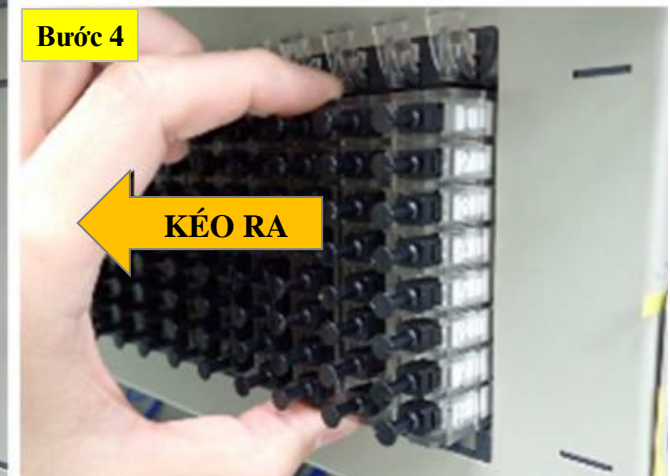
Kiểm tra chức năng cho tất cả các tray sub 8SC

- **Bước 1:** Nhấn chốt tray 8SC và kéo hết ra ngoài, tray trượt ra dễ dàng, không cần/kẹt: **OK**. Ngược lại: **NG**
- **Bước 2:** Nhấn vào mặt trước tray sub, tray không trượt vào được: **OK**. Ngược lại: **NG**

Bước 1**Bước 2**

- **Bước 3:** Nhấn chốt tray 8SC và đẩy hết vào trong, tray trượt vào dễ dàng, không cần / kẹt: **OK**. Ngược lại: **NG**
- **Bước 4:** Cầm hai bên khay 8SC và kéo ra (không nhấn ở phần chốt), nếu tray không trượt ra được: **OK**. Ngược lại: **NG**

Nhấn chốt xuống

Bước 3**Bước 4**

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



7. Casing fiber vào tray nhựa đen

- Gỡ dây Band ra khỏi nút đen theo chiều mũi tên đỏ như hình. **Cẩn thận để không làm rách dây band**



Tray nhựa đen



Gỡ dây Band ra khỏi nút đen theo chiều mũi tên đỏ

- Nhận diện thứ tự tray: Nhỏ đến lớn theo chiều từ dưới lên
- Thứ tự casing: Từ tray nhỏ đến tray lớn theo chiều từ dưới lên trên



- Mở tray 1 (dưới cùng) như hình, mở khóa kẹp trong tray



Mở khóa kẹp trong tray ra ngoài.

Mở khóa kẹp trong tray ra ngoài.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343

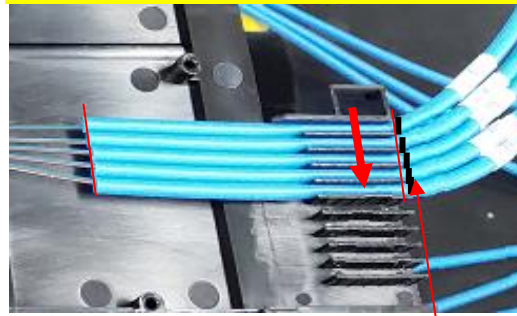


- Gắn đầu ống silicone vào rãnh tray đen:
- + Vị trí mark đen nằm ở đầu cạnh tray
- + Số trên ống silicone gắn vào mỗi tray đen như bảng 1 (mỗi tray gắn 5 ống silicone)
- + Thứ tự gắn: số trên ống silicone từ nhỏ đến lớn theo hướng trong tray ra như mũi tên đỏ

Bảng 1. Số ống silicone mỗi tray đen

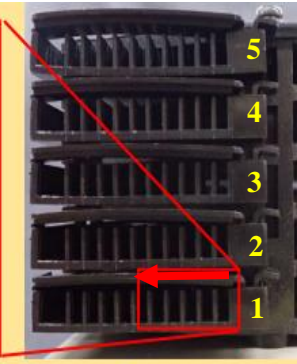
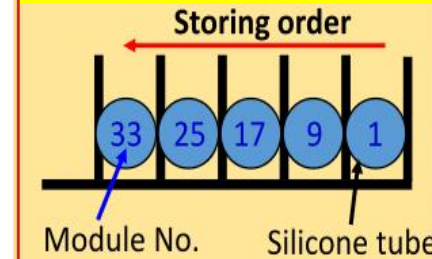
Tray 1	Tray 2	Tray 3	Tray 4	Tray 5
1	41	81	121	161
9	49	89	129	169
17	57	97	137	177
25	65	105	145	185
33	73	113	153	193

Thứ tự số trên ống silicone từ nhỏ đến lớn theo hướng trong tray ra như mũi tên đỏ



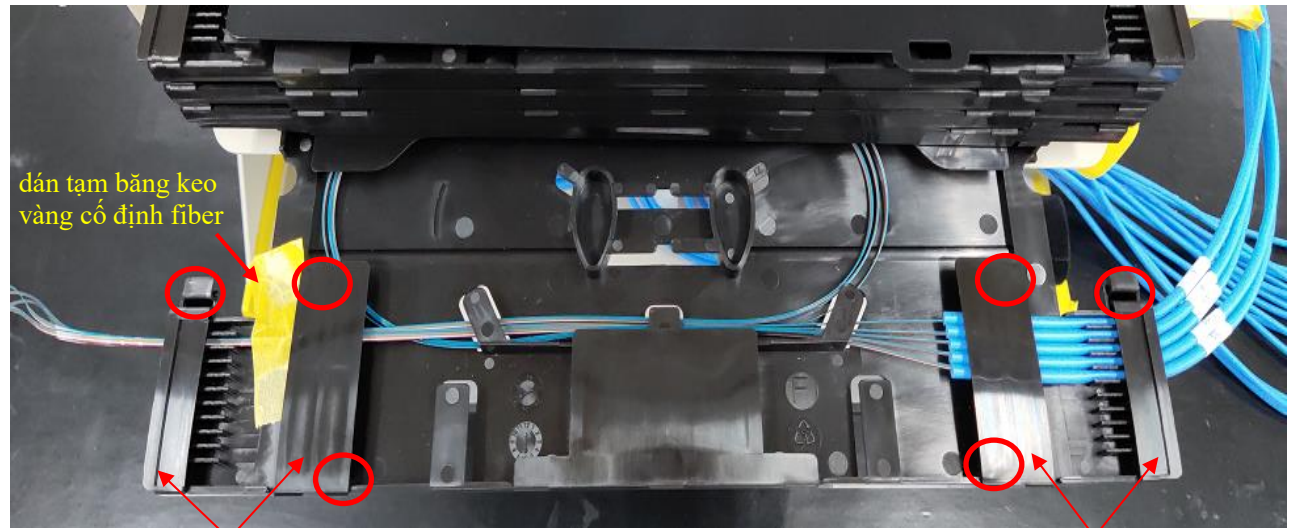
Dấu mark đen nằm đầu cạnh tray

Thứ tự số trên ống silicone từ nhỏ đến lớn theo hướng trong tray ra như mũi tên đỏ



- Quấn gọn fiber vào tray 1 vòng, đoạn fiber còn lại để ra ngoài như hình.
- + Dán tạm băng keo vàng cố định fiber.
- + Đóng khóa kẹp trong tray (nhấn các vị trí chốt khoanh đỏ)
- *Lưu ý:** Sau khi đóng khóa kẹp, Không đẩy tray nhựa vào trong để canh chỉnh ống silicone ở bước sau

Thực hiện mục 7 (Casing fiber vào tray nhựa đen) tương tự cho các tray đen 2, 3, 4, 5



dán tạm băng keo vàng cố định fiber

Đóng khóa kẹp trong tray .

Đóng khóa kẹp trong tray .

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

1

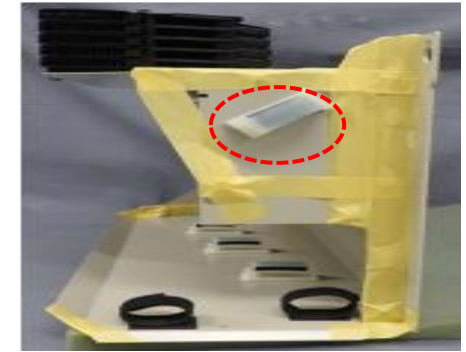
Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



8. Cố định ống silicone

- Mở 4 khóa Clamp trên khay vị trí **khoanh đỏ** như hình
- Gỡ móc dây đen trên khay vị trí **khoanh xanh** như hình



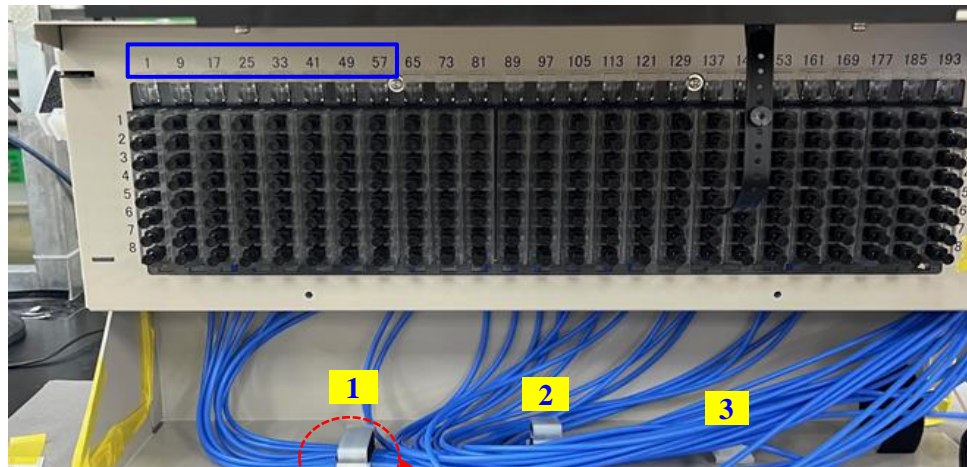
Mở khóa kẹp



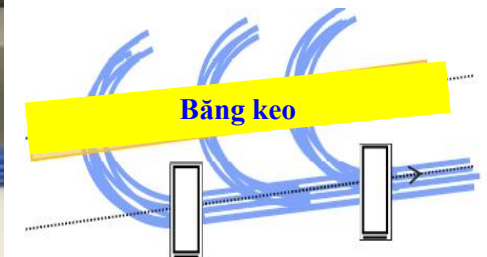
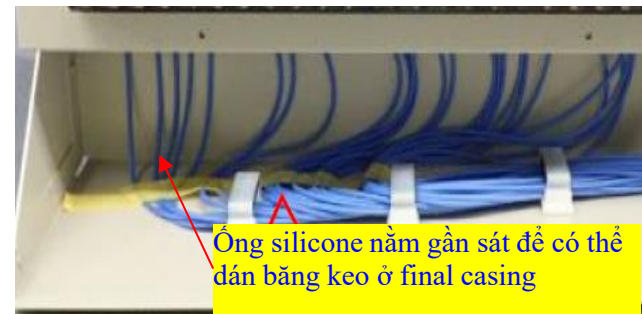
Mở móc dây đen và cuộn ra ngoài

- Nhóm 8 ống silicone từ trái sang (nhóm 1→57) đảm bảo ống gọn gàng, không xoắn và gắn vào vị trí kẹp
- Xếp gọn gàng ống silicone vào khóa kẹp 1, sau đó **đóng khóa kẹp 1** để cố định ống từ 1→57.

Chú ý: Ống silicone phải nằm gần sát xuống mặt khay để có thể dán ống silicone ở công đoạn final casing



Kẹp số 1 chỉ cố định nhóm 1→57



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

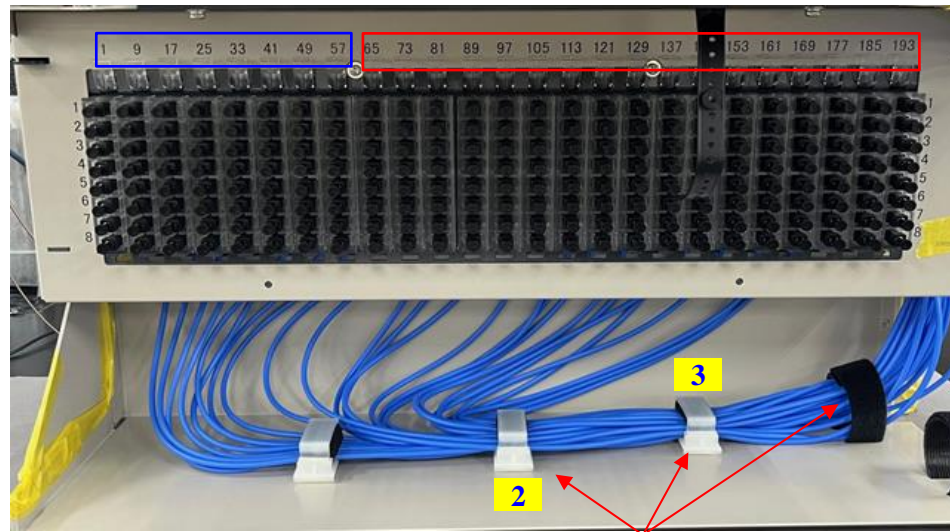
1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



- Sắp xếp tất cả các ống silicon từ 1→193 gọn gàng, không bị xoắn
- Xếp gọn gàng ống silicone vào khóa kẹp, sau đó đóng khóa như hình. Vị trí kẹp số 2, 3, và móc dây sẽ cố định tất cả các ống silicone từ [1→193]



Kẹp 2, 3 và dây cố định tất cả các ống silicone từ 1→193

- Sắp xếp tất cả các ống silicone gọn gàng, không xoắn và gắn vào vị trí kẹp bên hông khay, sau đó đóng khóa kẹp như hình.



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

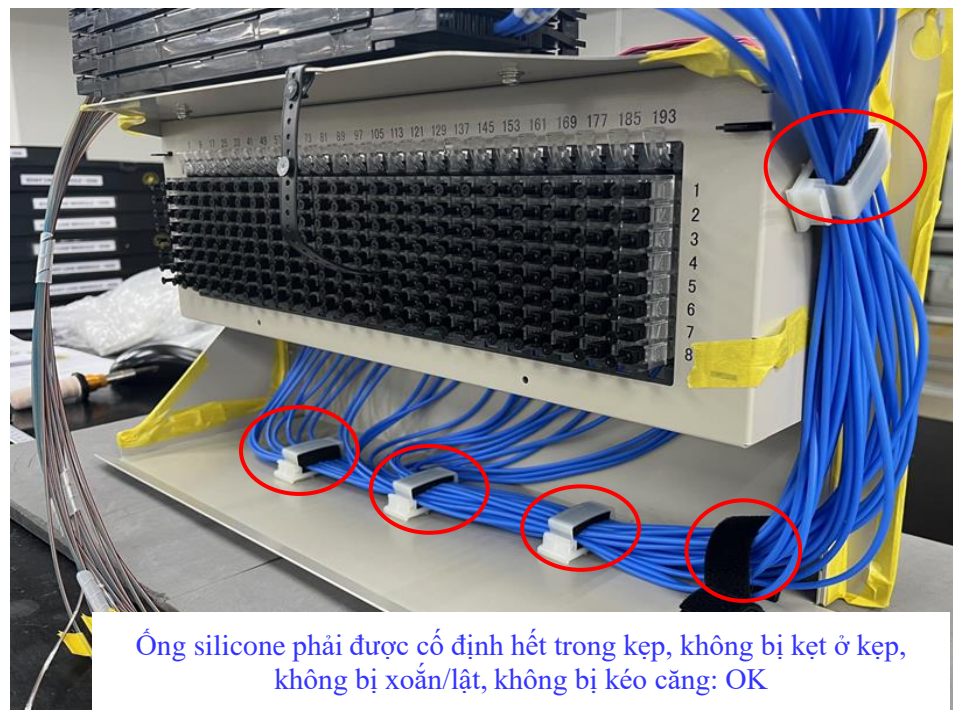
Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



Dán băng keo vàng mép khay, gắn ống xoắn cố định fiber.



- Sắp xếp và kiểm tra ống sau khi quấn: ống silicone phải được cố định hết trong kẹp, không bị kẹt ở kẹp, không bị xoắn/lật, không bị kéo căng: **OK**. Ngược lại: **NG**



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

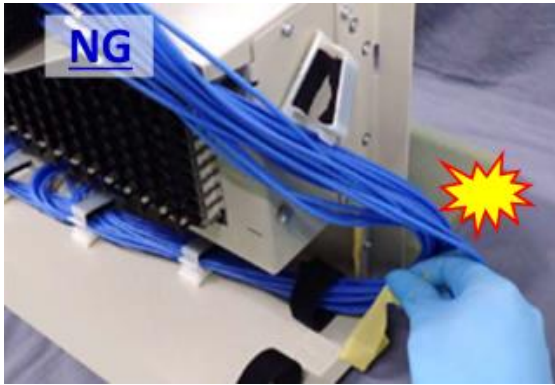
Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020

Phiên bản:

1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



Ống silicone bị kéo căng khi thao tác: NG



Ống silicone kẹt ở kẹp: NG




Ống silicone không được cố định bởi kẹp: NG



Ống silicone vướng, kéo căng: NG

Ống silicone không được cố định
bởi kẹp: NG

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : CASING			Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0020		Phiên bản:	1
Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT			Tài liệu tham khảo : 4-OP-343			
REVISION HISTORY (Lịch sử thay đổi)						
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
5/9/2024	Hạ	1	-	Ban hành lần đầu	Hàng mới 200 FPD	Linh