


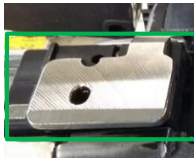



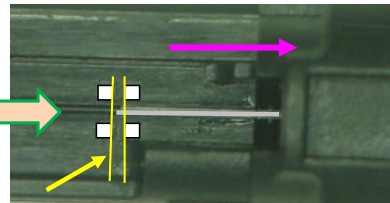
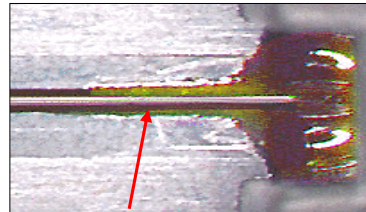
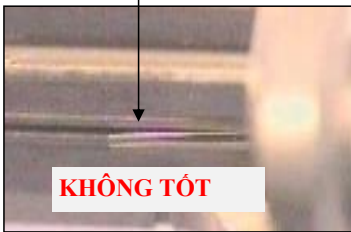
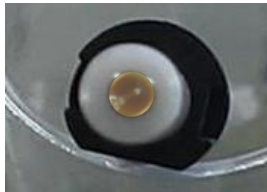
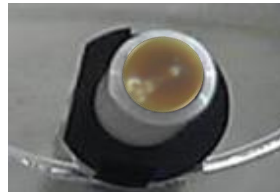
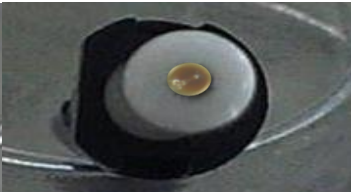

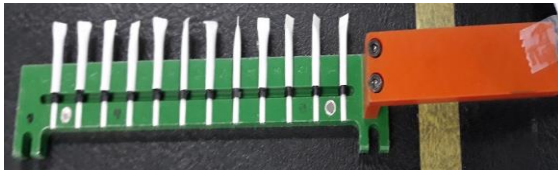

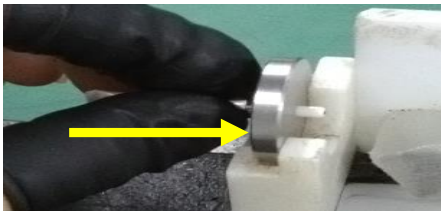


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Công đoạn áp dụng: FERRULE	Số: 4-OP-0081-4-PS-010-0003	Phiên bản: 07
LẮP RÁP FERRULE 20 dB T.GUMI (Keo vàng)	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0081	
I. Phạm vi áp dụng: THEO DMS.		
II. Nội dung:		
Yêu cầu	Hình ảnh minh họa	
1. Kiểm fiber dưới Microscope độ phóng đại 0.8 ~1 (H1). - Nếu fiber có dính bụi => dùng giấy dusper vệ sinh nhẹ nhàng: + Vệ sinh sạch bụi: OK + Không sạch bụi: NG => Xử lý rework (H2) => Rửa 10 giây (Acetone) => bơm keo Gumi => nướng fiber => kiểm lại fiber.	<div><div>1</div><div>2</div></div>	
2. Cắt fiber bằng CT-30 - Đặt đồ giữ fiber UV (UV Holder) vào CT-30 - Giữ lưỡi dao không di chuyển, đẩy chốt trên đồ giữ fiber trần (bare Holder) => khóa giữ fiber vừa cắt.	<div><div> UV Holder</div><div> Bare Holder</div></div>	
3. Xỏ fiber vào ferrule - Gắn Bare Holder vào Jig - Gắn sát body vào jig rồi trượt nhẹ và chạm fiber holder cho đến khi chạm vít điều chỉnh xỏ fiber vào ferrule. - Ngưng trượt và kéo chốt trên holder về và kéo holder lùi về phía sau. - Tháo thanh giữ và lấy sản phẩm ra nhẹ nhàng	 Trượt nhẹ & chạm Fiber Holder	
4. Kiểm tra ngoại quan fiber bằng Microscope - Kiểm tra vị trí đuôi Fiber phải nằm trong 4 điểm Mark - Dùng nhíp để kéo nhẹ đầu ferrule để đuôi fiber nằm trong vị trí 04 điểm (dấu mark) (nếu cần) và kiểm keo gumi. - Keo không tràn lên fiber ở rãnh chữ V - Kiểm tra fiber không bị lệch, vênh ra khỏi rãnh chữ V - Kiểm keo đầu ferrule: nếu thiếu keo ở đầu Ferrule, thì chấm 1 lượng keo vừa đủ vào đầu Ferrule	<div><div> Hướng kéo Fiber</div><div> Đuôi fiber nằm trong 4 mark: OK</div><div> Keo tràn ra rãnh chữ V: NG</div></div> <div><div> Fiber vênh ra khỏi rãnh chữ V: KHÔNG TỐT KHÔNG TỐT</div><div> OK</div><div> Nhiều keo => NG</div><div> Ít keo => NG</div></div>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Công đoạn áp dụng: FERRULE	Số: 4-OP-0081-4-PS-010-0003	Phiên bản: 07
LẮP RÁP FERRULE 20 dB T.GUMI (Keo vàng)	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0081	
I. Phạm vi áp dụng: THEO DMS.		
II. Nội dung:		
Yêu cầu		Hình ảnh minh họa
<p>* Yêu cầu:</p> <ul style="list-style-type: none">+ Dùng tấm bông Nhật để vệ sinh fiber, lấy bụi+ Không chấp nhận bất kỳ trường hợp nào đẩy fiber từ phía ngoài Ferrule vào+ Không chấp nhận bất kỳ trường hợp nào đẩy Fiber từ đuôi fiber+ Không được chạm tay lên Fiber trần.+ Không được để các sản phẩm đè lên nhau sau khi Ferrule đã lắp ráp+ Kiểm từng sản phẩm một, không kiểm nguyên jig một lần.+ T.Gumi 20 dB sử dụng keo EPO-TEK (vàng)+ Thay bao tay ngón sau mỗi 2h/ lần		
<p>5. Quét serial</p> <ul style="list-style-type: none">- Quét báo cáo kiểm tra (Test report)- Quét số serial	 Test Report	 Quét số serial
<p>6. Nướng sản phẩm</p> <ul style="list-style-type: none">- Đặt jig ferrule vô hotplate- Nhiệt độ của máy: 125 ~ 135°C (Set máy 130°C)- Thời gian nướng: ít nhất là 10 phút <p>* Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none">- Cho phép mở cửa hot plate để đặt jig mới vào và lấy jig đã nướng ra, sau đó đóng cửa lại ngay (để tránh nhiệt độ của máy xuống thấp dưới spec)- Cho phép nhiệt độ nướng xuống dưới spec trong 01 phút (theo thời gian cài đặt 10 phút của hotplate). <p>* Kiểm tra sau khi sấy</p> <ul style="list-style-type: none">- Keo nướng chín có màu vàng nâu: OK (3)- Keo nướng chưa chín có màu vàng nhạt: NG (4) <p>- Phải có keo ở đuôi Ferrule (góc cone)</p>	    Góc côn có keo: OK	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: FERRULE			Số: 4-OP-0081-4-PS-010-0003		Phiên bản: 07	
LẮP RÁP FERRULE 20 dB T.GUMI (Keo vàng)			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0081			
I. Phạm vi áp dụng: THEO DMS.						
II. Nội dung:						
Yêu cầu			Hình ảnh minh họa			
7. Gắn ống nhựa vào thân body						
8. Cắt fiber dư ở đầu ferrule - Dùng dao cắt dạng thanh (Bar cutter) khứa và gỡ nhẹ.						
9. Kiểm keo ở thân ferrule (Ring gauge) - Xỏ dụng cụ kiểm vào ferrule: + Ring gauge trượt nhẹ nhàng trên thân Ferrule: OK + Ngược lại: NG - Trường hợp thân ferrule có keo thì dùng dao lam cạo nhẹ và vệ sinh sạch lại.						
** Chú ý: - Bỏ jig vào nung theo tứ tự từ 1 - Bấm nút đồng hồ tương ứng (đèn sáng OK) - Khi đèn chớp tắt nhiều lần là nung đủ 10 phút, nhấn lại nút đèn lần 2 để tắt đồng hồ. - Cho phép mở cửa hotplate để đưa jig mới vào và lấy jig đã nung ra, sau đó đóng cửa lại ngay để tránh nhiệt độ của máy xuống thấp hơn spec - Bắt buộc đeo kính bảo hộ khi sử dụng dao lam để cạo keo.						
LỊCH SỬ THAY ĐỔI						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung sửa đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
30/10/23	Tiên	3	1. Phạm vi áp dụng 2. Format tài liệu cũ 3. Dùng nhíp để kéo đuôi fiber trong vị trí 04 điểm	1. Cancel phạm vi áp dụng 2. Format tài liệu mới. 3. Mục 4: - Dùng nhíp để kéo nhẹ đầu ferrule để đuôi fiber nằm trong vị trí 04 điểm - T.Gumi 20 dB sử dụng keo EPO-TEK (vàng)	1. Code mới 2. Thay đổi template mới 3. Hướng dẫn rõ hơn	Ngan NLT
01/11/23	Tiên	4	-	Mục 4: thêm hình ảnh màu keo sau khi nung	Hướng dẫn rõ hơn	Ngan NLT
21/11/23	Tiên	5	1. Mục 4: Kiểm tra keo sau khi nung (màu keo, keo đuôi) - Yêu cầu 2. Mục 6: Kiểm tra sau khi sấy bằng Microscope 3.	1. Mục 6: Kiểm tra keo sau khi nung (màu keo, keo đuôi) - Yêu cầu: Thêm thay bao tay ngón sau mỗi 2h/ lần 2. Mục 6: Kiểm tra sau khi sấy bằng Microscope 3. Mục 8: Cập nhật hình ảnh	Chỉnh lại theo đúng thực tế	Ngan NLT
08/10/24	Nguyệt	6	4. Kiểm tra ngoại quan fiber bằng Microscope - N/A	4. Kiểm tra ngoại quan fiber bằng Microscope - Kiểm tra fiber không bị lệch, vênh ra khỏi rãnh chữ V	Cập nhật mục kiểm đúng với thực tế đang áp dụng	Thu DTM
14/10/24	Nguyệt	7	-	- Mục 1 add độ phóng đại 0.8 ~1	- Cập nhật đúng thực tế,cho op dễ hiểu	Thu DTM