



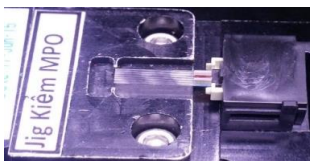
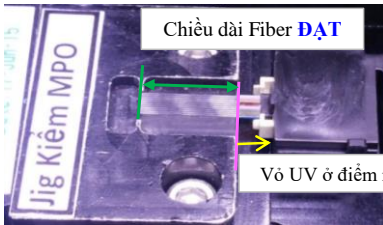

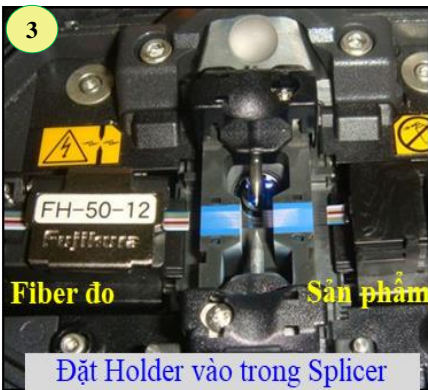



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN																																																																								
Tên công đoạn: App Fiber & Splicing.	Số: 001-4-PS-061-0088	Phiên bản: 03																																																																						
Tên sản phẩm: FUSION MPO	Tài liệu tham khảo: 4-OP-340																																																																							
1. PHẠM VI ÁP DỤNG: THEO DMS Tài liệu này áp dụng cho FUSION MPO																																																																								
2. NỘI DUNG:																																																																								
Yêu cầu	Hình ảnh minh họa																																																																							
1. Chuẩn bị dụng cụ	<div><div><p>Fusion Splicer 50R (hoặc có thể dùng 70R)</p></div><div><p>Fiber Holder FH-50-12</p></div><div><p>Fiber đo (Sử dụng đúng fiber được cắt ra từ sản phẩm)</p></div><div><p>Jig kiểm MPO</p></div></div>																																																																							
2. Kiểm tra chiều dài vỏ UV & fiber dưới kính hiển vi (Chỉnh tọa độ kiểm 2.5) - Đặt đồ giữ lên đồ gá, - Vỏ UV phải nằm đúng vị trí - Chiều dài của fiber đúng, fiber không bị gãy, trầy, mẻ, dơ, ..	 <p>Chiều dài Fiber ĐẠT</p> <p>Vỏ UV ở điểm này => ĐẠT</p>																																																																							
3. Kiểm tra Core của Fiber trần: chéo core, không bị mẻ, vỡ, - Chuẩn bị Holder đo, gắn fiber đo, tuốt vỏ và cắt bằng cleaver CT-30 (Fiber trần được cắt bằng CT-30 sẽ có chiều dài 10±1 mm. <i>Lưu ý: Chỉ cần dùng đúng dụng cụ cắt, không cần kiểm chiều dài này)</i> - Đặt sản phẩm vào máy hàn 50R (hoặc 70R, hoặc 90R) đóng nắp => nhìn vào màn hình của máy (3), (4) - Nếu màn hình hiển thị: + Góc < 4° + Offset < 3.5 μm (micromet) + Gap < 40 μm (micromet), Giải thích: Đề tính Gap lấy giá trị lớn nhất trừ giá trị nhỏ nhất => Sản phẩm nằm trong khoảng giá trị trên là TỐT. - Và ngược lại nghe máy báo " tít tít " => Không tốt (5) - Nhấn nút " Reset " để lấy sản phẩm ra. - Không được nhấn vào nút " SET " trên máy hàn.	<div><div><p>2</p><p>Holder đo</p><p>10±1mm</p></div><div><p>3</p><p>Fiber đo</p><p>Sản phẩm</p><p>Đặt Holder vào trong Splicer</p></div><div><p>4</p><table><tr><th colspan="5">PAUSE</th></tr><tr><th>No</th><th>Gap</th><th>Offset</th><th>Angle</th><th></th></tr><tr><td>1</td><td>43 μm</td><td>2.4 μm</td><td>1.4°</td><td>1.1°</td></tr><tr><td>2</td><td>41 μm</td><td>0.5 μm</td><td>0.7°</td><td>1.0°</td></tr><tr><td>3</td><td>48 μm</td><td>1.4 μm</td><td>0.4°</td><td>0.8°</td></tr><tr><td>4</td><td>48 μm</td><td>0.9 μm</td><td>0.4°</td><td>0.5°</td></tr><tr><td>5</td><td>42 μm</td><td>0.8 μm</td><td>0.6°</td><td>0.9°</td></tr><tr><td>6</td><td>39 μm</td><td>2.0 μm</td><td>0.6°</td><td>0.6°</td></tr><tr><td>7</td><td>48 μm</td><td>1.5 μm</td><td>0.8°</td><td>0.3°</td></tr><tr><td>8</td><td>47 μm</td><td>1.0 μm</td><td>0.3°</td><td>0.2°</td></tr><tr><td>9</td><td>50 μm</td><td>0.9 μm</td><td>0.8°</td><td>0.4°</td></tr><tr><td>10</td><td>48 μm</td><td>0.8 μm</td><td>0.1°</td><td>0.4°</td></tr><tr><td>11</td><td>58 μm</td><td>0.9 μm</td><td>0.4°</td><td>0.5°</td></tr><tr><td>12</td><td>51 μm</td><td>0.7 μm</td><td>0.5°</td><td>0.7°</td></tr></table><p>Kết quả TỐT</p></div><div><p>5</p><p>Kết quả KHÔNG TỐT</p></div></div>		PAUSE					No	Gap	Offset	Angle		1	43 μm	2.4 μm	1.4°	1.1°	2	41 μm	0.5 μm	0.7°	1.0°	3	48 μm	1.4 μm	0.4°	0.8°	4	48 μm	0.9 μm	0.4°	0.5°	5	42 μm	0.8 μm	0.6°	0.9°	6	39 μm	2.0 μm	0.6°	0.6°	7	48 μm	1.5 μm	0.8°	0.3°	8	47 μm	1.0 μm	0.3°	0.2°	9	50 μm	0.9 μm	0.8°	0.4°	10	48 μm	0.8 μm	0.1°	0.4°	11	58 μm	0.9 μm	0.4°	0.5°	12	51 μm	0.7 μm	0.5°	0.7°
PAUSE																																																																								
No	Gap	Offset	Angle																																																																					
1	43 μm	2.4 μm	1.4°	1.1°																																																																				
2	41 μm	0.5 μm	0.7°	1.0°																																																																				
3	48 μm	1.4 μm	0.4°	0.8°																																																																				
4	48 μm	0.9 μm	0.4°	0.5°																																																																				
5	42 μm	0.8 μm	0.6°	0.9°																																																																				
6	39 μm	2.0 μm	0.6°	0.6°																																																																				
7	48 μm	1.5 μm	0.8°	0.3°																																																																				
8	47 μm	1.0 μm	0.3°	0.2°																																																																				
9	50 μm	0.9 μm	0.8°	0.4°																																																																				
10	48 μm	0.8 μm	0.1°	0.4°																																																																				
11	58 μm	0.9 μm	0.4°	0.5°																																																																				
12	51 μm	0.7 μm	0.5°	0.7°																																																																				
3. Đặt sản phẩm vào hộp (Tray Plug case)																																																																								
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.																																																																								

LỊCH SỬ THAY ĐỔI						
Ngày	Phiên bản	Người ban hành	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
10/03/24	3	Bững	Mục 2.1: Fiber đo: Sử dụng dummy master cord Mục 2.2: Chưa hướng dẫn rõ cắt fiber đo bằng CT-30	Mục 2.1: Fiber đo: Sử dụng đúng fiber được cắt ra từ sản phẩm Mục 2.2: Hướng dẫn rõ cắt fiber đo bằng CT-30	Tiết kiệm chi phí do không cần đầu connector và update đúng thực tế	ThuTT
08/12/23	2	Tiên	- MMTC-10-SM R15-MT/APC-[N/A]-12rib	- MMTC-10-SM R15-MT/ANGLE-[N/A]-12rib	Cập nhật	Huy HM
19/05/21	1	NhiNT	-	-	Ban hành mới	ThuongTT