

提出仕様書No.	先方仕様書No.
	USConec Dwg # : 23670 rev.B

※仕様書がない場合には斜線  を入れるようにしてください。(空欄にしない)

2024年9月4日

No. SPPU-11566(2)

株式会社フジクラハイオプト殿

## 外注仕様書

Pre-Angled 1 × 12MT-GB Custom-TP(10N) with dimple

株式会社フジクラ

光コンポーネント事業部

光機器製品部

## 1. 適用範囲

この仕様書を適用する物品の品名は、表1のとおりである。

表1

	品 名	USC 図番 USC Dwg #	USConce P/N ※
1	Pre-Angled 1 × 12MT-GB Custom-TP(10N) with dimple	23670 (最新版)	23670

## 2. 検査

本品の構造は、“USC Dwg # : 23670 (最新版)”による。

成形ロット：同一成形日 (DN稼働含む)、同一キャビティ、同一成形条件の製品を同一成形ロットと定義する。

検査は、表2に沿って実施する。

表2

Table 2

検査項目	品質判定基準	検査数量	
1.外形寸法 Outside dimension	“USC Dwg # : 23670”の最新版に記載の寸法公差を満たす	1個／ロット 1pc／lot	※1
2.外観 Appearance	MTフェルールの外観規格 (出荷検査用) “ISSU-10002”の最新版による	11個／ロット 11pcs／lot	※2
3.微細孔偏心 Fiber hole eccentricity	$-0.35 \leq X \leq +0.35 \mu\text{m}$ $-0.35 \leq Y\text{-Yoffset} \leq +0.35 \mu\text{m}$ $R \leq 0.50 \mu\text{m}$	10個／ロット 10pcs／lot	※3
4.嵌合孔ピッチ Guide hole pitch	$-1.5 \leq P-4600 \leq +1.5 \mu\text{m}$	10個／ロット 10pcs／lot	※4
5.微細孔傾き Fiber hole tilt	$-30 \leq X \leq +30 \mu\text{m}/10\text{mm}$ $-25 \leq Y \leq +25 \mu\text{m}/10\text{mm}$	1対向／ロット 1set／lot	※5
6.微細孔径 Fiber hole diameter	$\phi 0.1253 \sim \phi 0.1259\text{mm}$ (重り50g)	1個／ロット 1pc／lot	※6
7.嵌合孔径 フェルール単体 Guide hole diameter Before fiber assembly	$\phi 0.6990 \sim \phi 0.6996\text{mm}$ (重り100g, 可動式) L孔とR孔の孔径差 $\leq 0.0003\text{mm}$	2個／ロット 2pcs／lot	※7
8.嵌合孔傾き Guide hole tilt	$-0.050 \leq X \leq +0.050\text{deg}$ $-0.050 \leq Y \leq +0.050\text{deg}$ L孔とR孔の平均値 $\leq +0.040\text{deg}$ (X,Y両方)	1個／ロット 1pc／lot	※8

- ※1: 図面上の「▲ (DENOTES CRITICAL DIMENSION)」寸法を測定する  
過去実績より算出した3σ値を加味しても規格を満たすこと
- ※2: 1個でも不適合品が発見された際は全数測定とする。
- ※3: 抜取数は成形の開始5個、終了5個の計10個とする。  
なお、規格値を満たせない場合は、全数測定による判定を行ってもよい
- ※4: 抜取数は成形の開始5個、終了5個の計10個とする。  
なお、規格値を満たせない場合は、全数測定による判定を行ってもよい
- ※5: 注釈なし
- ※6: 新規金型で成形する場合はN=5でCp値1.67以上であることを確認すること。  
ただし、既存金型の部品交換の場合は確認の必要はないものとする。
- ※7: 抜き取りは開始から1個、終了から1個とし、どちらかに偏ることがないようにすること。  
新規金型で成形する場合はN=30でCp値1.67以上であることを確認すること。  
ただし、既存金型の部品交換の場合は確認の必要はないものとする。
- ※8: 「L孔とR孔の平均値」は、下記計算式をもとに計算を行い、良品判定を行うこと。  
ここで、 $X_L$ はL孔の嵌合孔傾きXを示し、 $|\alpha|$ は $\alpha$ の絶対値を表す。

計算式)

嵌合孔傾きXの平均値:  $|(X_L + X_R) / 2|$

嵌合孔傾きYの平均値:  $|(Y_L + Y_R) / 2|$

計算例)

$X_L = +0.040\text{deg}$ 、 $X_R = -0.046\text{deg}$ の時

$|(0.040 + (-0.046)) / 2| = |-0.003| = 0.003$   
⇒ L孔とR孔の平均値: 0.003 deg

### 3. 梱包

US Conec向けに出荷する際は、以下の仕様を満足すること  
PCPK-10013「USコネック向けバーコード貼付～梱包手順」※版数は最新版による

### 4. 表示

外装(ダンボール箱)への表示は、指定のシールを用いて以下のことを表示する。

①受注番号 (在庫手配の場合は番号無し 記載不要)	①Order number
②発注番号(=注文番号)	②Purchase order number
③品目コード	③Item code
④管理コード(在庫手配の場合のみ記載)	④Management code
⑤品名	⑤Name of article
⑥数量	⑥Quantity
⑦製造年月 西暦4桁. 製造月	⑦Date manufactured : year . month

ただし、同一製番で同時に出荷する箱が複数になる場合は、1/2,2/2等の表示を行う。

### 5. 提出書類／物品

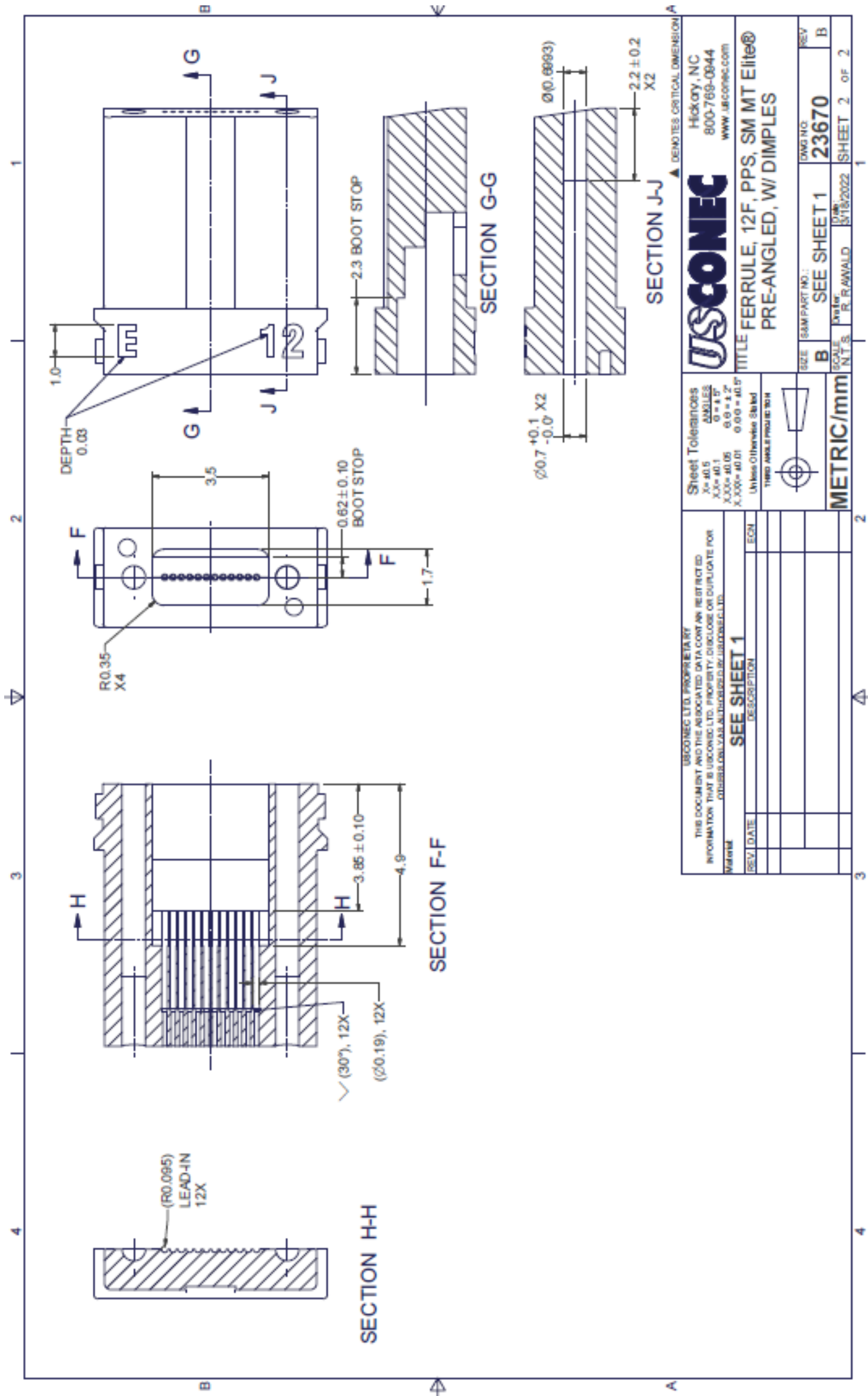
- 1) 試験成績書
- ・表2の規格を参照し、良否判定を行うこと
  - ・顧客より要求がある場合は、提出する。

### 6. その他要求事項

以下の仕様を満足する。  
SPPU-10159「化学物質含有規制適合要求共通仕様書」  
RQPK-10006「包装基本仕様書」※版数は最新版による。

品質データの要求があった場合は電子ファイルにて品質データを提出する。  
生産条件変更時には、あらかじめ生産条件変更の申請書を提出する。



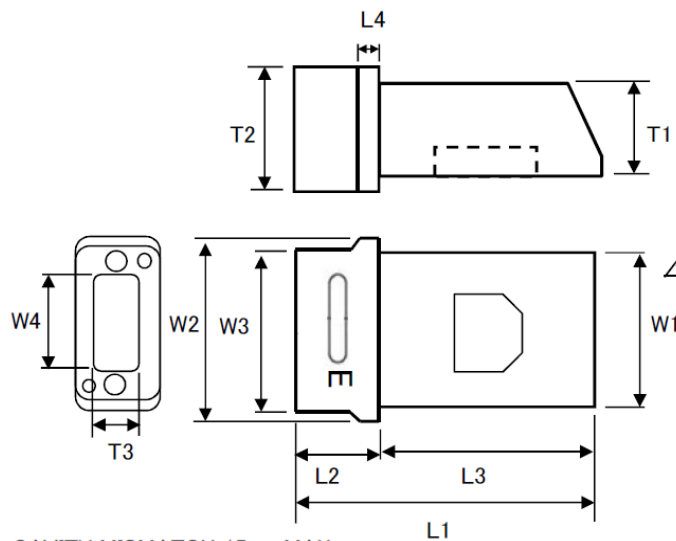


PRODUCT NAME : Pre-Angled 1×12MT-GB Custom-TP(10N) with dimple  
LOT. NUMBER : 1234D12P1PDG

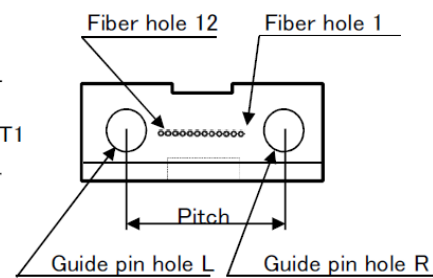
\*1234D12P1PDG\*

Quantity : 1,234

<Outer Dimensions>



<Hole Diameters and Positions>



Appearance (外觀)  
standard:ISSU-10002  
(Latest version)

Quality

standard

T1	2.41~2.49
T2	2.9~3.1
W1	6.31~6.41
W2	6.9~7.1
W3	6.45Min
L1	8.0~8.1
L2	2.0※
L3	6.0~6.1
L4	0.3Min
W4	3.4~3.6
T3	1.6~1.8

※L2 of reference value

CAVITY MISMATCH 15μm MAX

Outer Dimensions (外形寸法)

(Unit:mm)

NO.	T1	T2	W1	W2	W3	L1	L2	L3	L4	W4	T3
1											

Hole Positions (偏心量)

Measurement frequency : 10pcs/lot

standard : X ≤ ±0.350 μm(hole1~hole12)

Y ≤ ±0.350 μm(hole1~hole12)

R ≤ 0.500 μm

Pitch Less than ±1.5 μm

(Unit: μm)

decentering		Eccentricity											
		hole1	hole2	hole3	hole4	hole5	hole6	hole7	hole8	hole9	hole10	hole11	hole12
X	MAX												
	MIN												
Y	MAX												
	MIN												
R	MAX												
	MIN												
Pitch	MAX												
	MIN												

Hole Diameters (微細孔径)

standard : φ0.1253mm~φ0.1259mm

(Unit:mm)

NO.	Fiber											
	hole1	hole2	hole3	hole4	hole5	hole6	hole7	hole8	hole9	hole10	hole11	hole12
1												

Fiber hole angle(微細孔傾き)

standard:X±30 μm Y±25 μm within

(Unit: μm/10mm)

	hole 1	hole 2	hole 3	hole 4	hole 5	hole 6	hole 7	hole 8	hole 9	hole 10	hole 11	hole 12
X												
Y												

Hole Diameters (嵌合孔径) All numbers

standard : φ0.6990~φ0.6996mm (Gaide)

≤0.0003mm(Diameter difference)

(Unit:mm)

NO.	Guide pin		Diameter difference
	hole L	hole R	
1			0.0000
2			0.0000

Guide pin bore angle(嵌合孔傾き)

standard:X・Y±0.050deg within

Average of L & R hole ≤0.040deg (Unit:deg)

NO.	X		Y	
	L	R	L	R
1				
Ave				

|

版	日付	内容	理由	担当	照査	承認
1	2024.08.22	光機開発行文書JDHY-75-24-0017を元に新規発行。		中根	高岡	荒木
2	2024.09.04	[1]検査成績書フォーマットからIL測定項目削除。 [2]2. 検査 検査項目No.9接続損失および注釈※9削除。 [3]5. 提出書類／物品 接続損失項目削除。	[1],[2],[3]USCよりIL省略承認下りたため。	中根	高岡	荒木