


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: Ferrule assembly	Số: 4-OP-0368-4-PS-010-0023	Phiên bản: 5	
Tên sản phẩm: 12/16MT Ferrule	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0368		

I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS

II. Dụng cụ tại công đoạn:



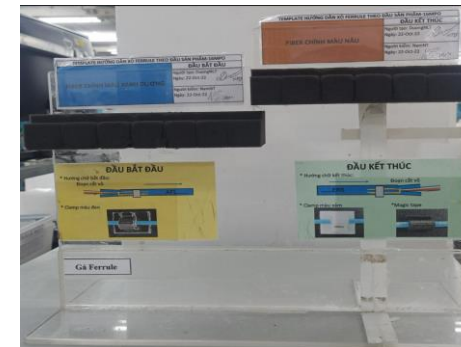
Máy Heater: máy sấy cho sản phẩm cord



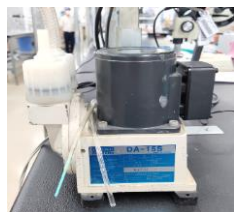
Máy Strip 16 fiber: Máy tuốt vỏ fiber HJS02



Máy cắt fiber (CT-30)



Jig gá Ferrule



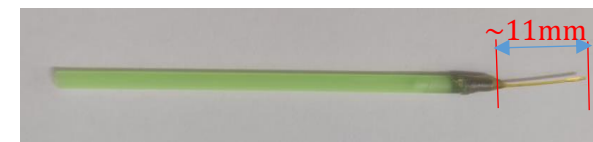
Máy hút keo cho MT Ferrule



Fiber Holder 16 fiber



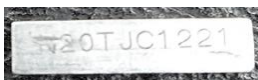
Fiber Holder 12 fiber



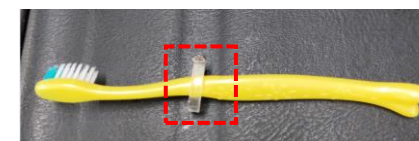
Cây nhựa chấm keo



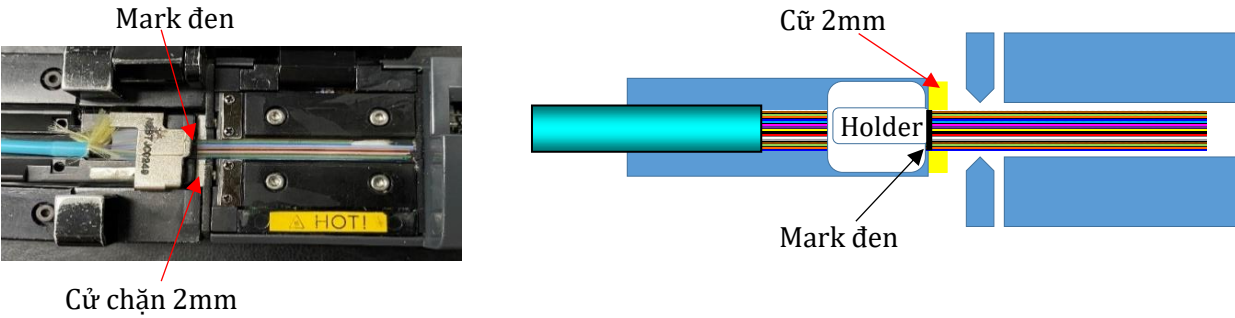
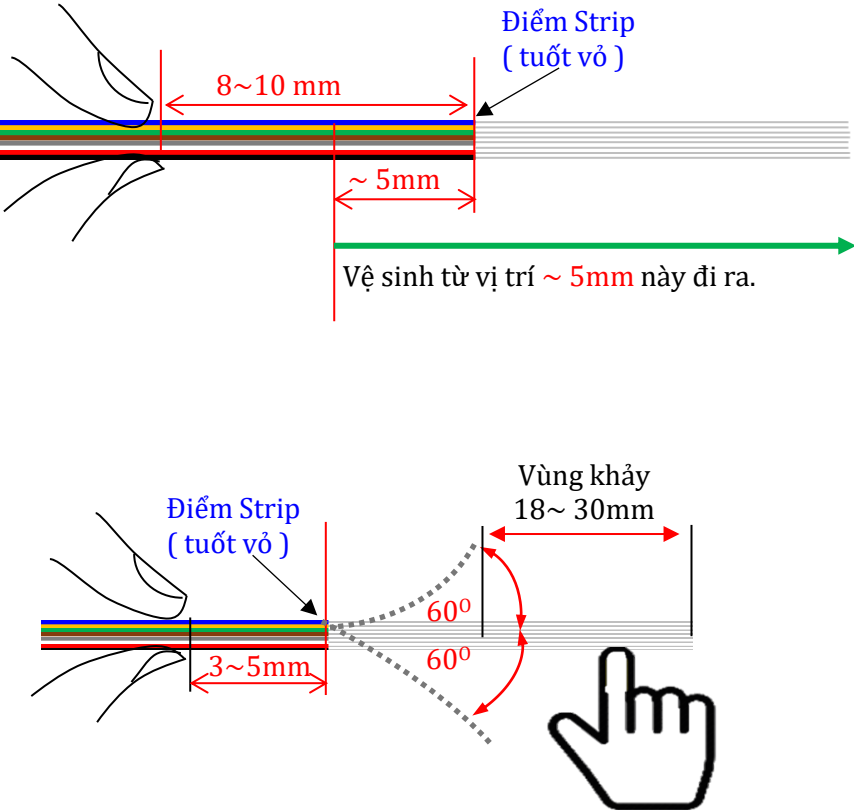
Đồng hồ kiểm soát giờ



Cử chặn 2/4mm

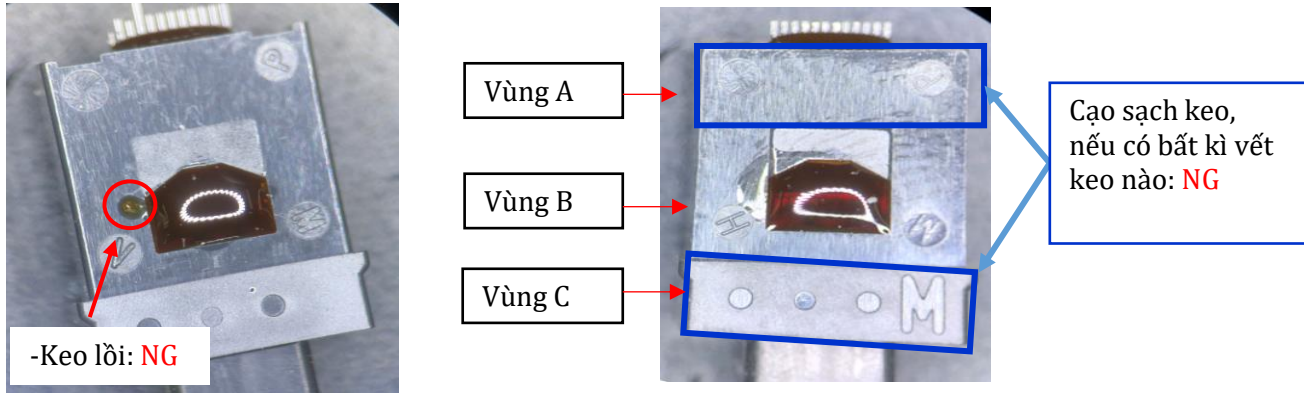
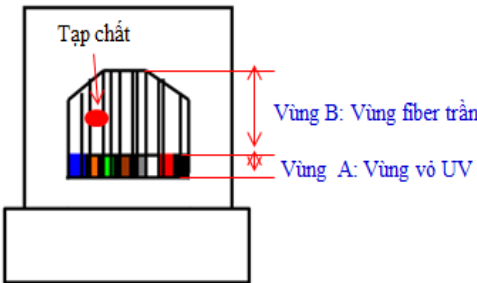
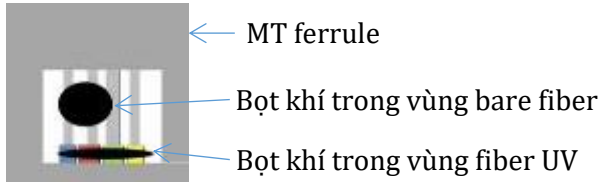
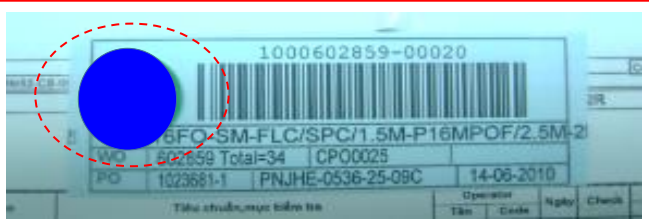


Bàn chải vệ sinh phải có vòng nhựa

Mục	Nội dung	Hình ảnh minh họa
1. Tuốt vỏ UV	<p>- Đặt fiber vào holder, dấu mark đen nằm ở mép của holder.</p> <p>- Sử dụng cử chặn 2mm trước vị trí holder trên rãnh strip.</p> <p>- Thời gian fiber trần để ngoài không khí tối đa là 1 giờ.</p> <p>Chú ý:</p> <p>- Sử dụng <i>HJS-02</i> để strip vỏ fiber.</p> <p>- Vệ sinh lưỡi dao và vùng gia nhiệt <i>Hot Stripper</i> sau 1 lần strip.</p> <p>- Chỉ strip 1 lần cho 1 tầng/ nhóm fiber.</p>	
2. Vệ sinh & khảy fiber	<p>Chú ý : Đổi vị trí giấy dusper cho mỗi lần vệ sinh.</p> <p>* Vệ sinh fiber:</p> <p>- Tay cầm cách điểm strip: 8 ~ 10mm, vệ sinh bắt đầu từ trong điểm strip ~ 5mm đến hết fiber trần.</p> <p>+ Vệ sinh lần 1: Giữ ở vị trí vệ sinh fiber trong 1 giây rồi vuốt ra ngoài 1 lần duy nhất, sau đó bỏ tờ giấy này đi.</p> <p>+ Vệ sinh lần 2: Vệ sinh từ 3-5 lần cho đến khi nghe tiếng rít.</p> <p>- Kiểm tra đảm bảo không còn vỏ UV trên fiber trần sau khi vệ sinh.</p> <p>* Khảy fiber:</p> <p>- Tay cầm cách điểm strip: 3 ~ 5mm.</p> <p>- Khảy fiber 1 góc 60° về 2 hướng lên xuống, lặp lại 3 lần. Chu kỳ khảy >1 giây.</p> <p>Chú ý: Chỉ khảy fiber trong vùng 18~30mm</p>	

Mục	Nội dung	Hình ảnh minh họa						
3. Cắt fiber	<ul style="list-style-type: none"> - Đặt holder vào máy cắt CT-30 chú ý điểm strip nằm giữa má kẹp như hình, sau đó tiến hành cắt fiber. - Vệ sinh sau khi cắt: vùng vệ sinh từ điểm cắt trở vào: ~ 3mm kéo thẳng ra 1 lần - Vệ sinh lưỡi dao và má kẹp của CT-30 sau tối đa 6 lần cắt. 							
4. Xỏ lò xo vào Fiber	<ul style="list-style-type: none"> - Xỏ lò xo vào fiber như hình bên. Yêu cầu: -Không chạm lò xo vào đầu và thân fiber trần. 							
5. Lắp MT Boot	<ul style="list-style-type: none"> - Gắn MT Boot vào MT ferrule theo quy định bảng 2 	<div> <div> Bảng 2 <table border="1"> <thead> <tr> <th>Loại MT</th><th>Quy định lắp MT Boot</th><th>Hình ảnh</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 tầng</td><td>Lắp MT Boot vào MT ferrule trước khi hút keo</td><td> </td></tr> </tbody> </table> </div> <div> <p>MT Boot xỏ đúng hướng, rãnh boot không hở: OK. Ngược lại: NG</p> <p>Hướng ► của MT Boot đi vào trong MT ferrule</p> </div> </div>	Loại MT	Quy định lắp MT Boot	Hình ảnh	1 tầng	Lắp MT Boot vào MT ferrule trước khi hút keo	
Loại MT	Quy định lắp MT Boot	Hình ảnh						
1 tầng	Lắp MT Boot vào MT ferrule trước khi hút keo							
6. Chấm keo & hút keo	<ul style="list-style-type: none"> - Chấm keo trong rãnh fiber của MT. - Kiểm tra timer của máy hút keo: <ul style="list-style-type: none"> + Đối với 12MPO: khoảng 0.5s + Đối với 16MPO: khoảng 0.25s - Hút keo & kiểm tra keo đầu sau khi hút. - Thời gian sử dụng keo Epotek là 1.5 giờ. -Tiêu chuẩn kiểm tra keo đầu trước & sau khi xỏ trên MT ferrule sau khi hút/xỏ fiber như hình bên. 	<div> <div> <p>Timer áp dụng cho sản phẩm 12MPO</p> </div> <div> <p>Timer áp dụng cho sản phẩm 16MPO</p> </div> </div> <div> <p>Vị trí chấm keo</p> </div> <div> <p>Hút keo: keo phủ đều bề mặt MT ferrule</p> </div> <div> <p>Tiêu chuẩn kiểm tra keo đầu trước & sau khi xỏ trên MT ferrule sau khi hút/xỏ fiber</p> <div> <p>OK</p> </div> <div> <p>NG: keo không phủ đều.</p> </div> <div> <p>NG: keo tràn qua lỗ pin</p> </div> </div>						

Mục	Nội dung	Hình ảnh minh họa
7. Xỏ fiber vào ferrue	<ul style="list-style-type: none"> Xỏ fiber & kiểm tra vị trí tuốt vỏ. Chú ý: Hướng xỏ fiber vào ferrule tham khảo PS riêng cho từng sản phẩm. Kiểm tra keo đầu và chấm thêm keo nếu thiếu (tham khảo tiêu chuẩn keo). 	<div>Giới hạn khi xỏ fiber:</div> <p>Phải nhìn thấy điểm tuốt vỏ trong cửa sổ và $\leq 0.5\text{mm}$: OK</p> <p>Keo đầu phủ đều, không tràn qua lỗ pin: OK</p> <p>Keo đầu ít, fiber bìa không đủ keo : NG</p>
8. Nướng ferrule	<ul style="list-style-type: none"> Đặt ferrule vào máy nướng. Chấm keo Epotek khi máy nướng ở 60°C. Nướng ferrule 2 lần theo điều kiện: <ul style="list-style-type: none"> + Lần 1: 15 phút, nhiệt độ $85 \pm 5^{\circ}\text{C}$. + Lần 2: 15 phút, nhiệt độ $100 \pm 5^{\circ}\text{C}$. 	<div>Tiêu chuẩn keo Epotek sau khi chấm vào ferrule</div>
9. Kiểm tra ngoại quan ferrule sau khi heat	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra & cạo keo tràn (nếu có): + Keo không được tràn lên thân boot và không tràn lên fiber $>1\text{mm}$. + Keo không được dính trên thân Ferrule MT & tràn qua lỗ Pin 	

Mục	Nội dung	Hình ảnh minh họa
10. Kiểm tra ngoại quan ferrule sau khi heat	<ul style="list-style-type: none"> - Keo lồi: NG - Vùng A, vùng C: Không có bất kì vết keo nào. OK - Vùng B: Keo mỏng không lồi lên: OK 	
11. Kiểm tra ngoại quan ferrule sau khi heat	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra keo: + Keo không được lồi + Keo không có tạp chất + Kiểm tra bọt khí trong MT ferrule. 	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>Vùng A: Tạp chất $\leq 0.5 \text{ mm}^2$, số lượng ≤ 3 vết: OK. Vùng B: Tạp chất $\leq 0.3 \text{ mm}^2$, số lượng ≤ 3 vết và không chạm fiber trần: OK</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Đường kính bọt khí: $\leq 0.5 \text{ mm}$: OK (chấp nhận 2 vết trong vùng bare fiber). Và đường kính bọt khí: $\leq 1 \text{ mm}$: OK (chấp nhận 1 vết trong vùng fiber UV).</p> </div> </div>
<div style="background-color: yellow; padding: 10px; border: 1px solid red;"> <p>Qui định chung đối với hàng Reword:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Phải dán thêm chấm tròn xanh dương lên Barcode của sản phẩm như hình. - Số chấm được dán sẽ tương ứng với số lần Strip lại tại công đoạn Ferrule Assembly . </div> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  </div>		

Lịch sử thay đổi/REVISION HISTORY

Ngày	Người soạn thảo	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
9-Oct-24	PhucHTH	5	- Bước 2 Giấy Dusper 1: ... Giấy Dusper 2: ...	- Bước 2 Vệ sinh lần 1: ... Vệ sinh lần 2: ...	- Update theo SUG000000089584	TienCTC
5-Sep-24	PhucHTH	4	-	- Thêm hình ảnh Cữ chặn 2mm	- Update theo SUG000000093339	TienCTC
11-Oct-23	PhucHTH	3	-	- Bước 6 Chính sửa hình ảnh timer của máy hút keo	- Làm rõ điều kiện cho từng loại MT	ThanhNC
10-Oct-23	PhucHTH	2	- Bước 6. Chấm keo & hút keo	- Bước 6 thêm hướng dẫn "Kiểm tra timer của máy hút keo khoảng < 1s như hình."	- Làm rõ tiêu chuẩn PS	ThanhNC
13-Sep-23	PhucHTH	1	- Số PS: 4-OP-0368-4-PS-010-0014	- Ban hành số mới	- Sửa sai hướng dẫn vệ sinh, khay fiber	KhanhNT