


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

| | | | |
|--|-------------------------------|---|----|
| Công đoạn áp dụng: Loss inspection | Số PS: 4-OP-333-5-PS-017-0003 | Phiên bản | 13 |
| Tên sản phẩm: FSCS-2PS-P1-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)-E | Tài liệu: 4-OP-333 |  | |

I. Máy móc dụng cụ cần chuẩn bị:



Matching gel



Matching block



Dùng loại adapter SC như hình



Chổi vệ sinh



Tool quấn đk 10mm



Nắp đen che sensor



Hệ thống đo loss BR5



MTC 0.10dB
có ống silicon xanh



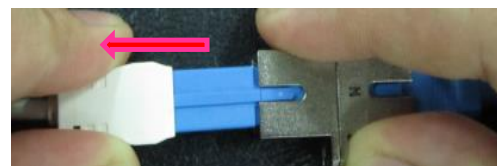
MTC 0.15dB

II. Nội dung:

***Quy định:** Trong quá trình thao tác, không được tác động đến nhãn serial (viết, làm dơ, làm nhẵn,...) vì nhãn serial này sẽ được giao cho khách hàng

A. Kiểm tra độ dịch chuyển của Shutter:


- Tháo Rear Tsumami ra khỏi adapter.
- Giữ Adapter, kéo Rear Tsumami ngược về phía sau (H1)
- SC Shutter phải trả về trạng thái đóng (frame & ferrule được che đầy lại) (H2)
 - + Rear Tsumami vẫn còn khóa Front Tsumami => **NG**.
 - + SC Shutter vẫn mở => **NG**.



H1



H2

| TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN | | | |
|--|--|---|-----------|
| Công đoạn áp dụng: Loss inspection | Số PS: 4-OP-333-5-PS-017-0003 | Phiên bản | 13 |
| Tên sản phẩm: FSCS-2PS-P1-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)-E | Tài liệu: 4-OP-333 |  | |
| Bảo mật | Tài liệu này là tài sản của FOV, không được phép mang ra ngoài khi không được sự chấp nhận của ban lãnh đạo FOV. | | Trang 1/2 |

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: Loss inspection

Số PS: 4-OP-333-5-PS-017-0003

Phiên bản

13

Tên sản phẩm: FSCS-2PS-P1-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)-E

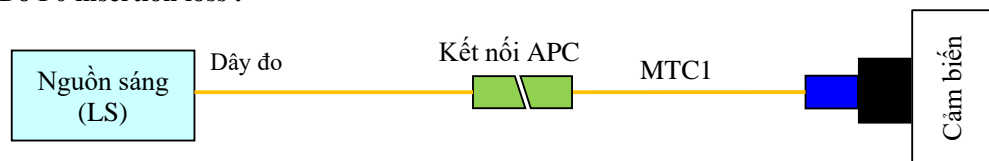
Tài liệu: 4-OP-333



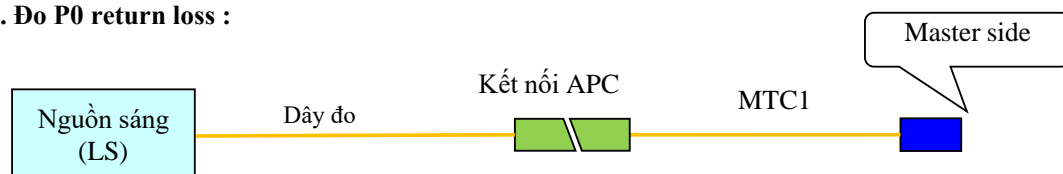
B. Sơ đồ kết nối đo P0, đo sản phẩm.

1. Đo P0

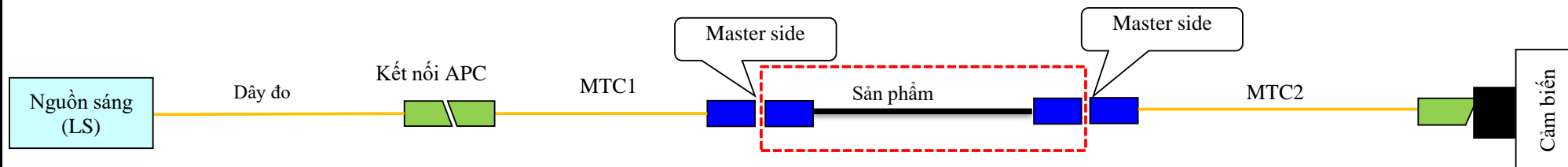
a. Đo P0 insertion loss :



b. Đo P0 return loss :



2. Đo sản phẩm: IL, RL



Chú ý: - Sử dụng master cord: SC/SM 10/125 cho master cord 1 (MTC1) và master cord 2 (MTC2).

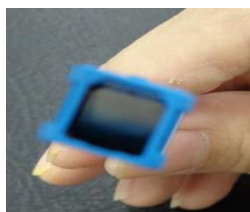
- Kết nối Master vào adapter trước, sau đó mới kết nối sản phẩm.

E. Kiểm tra Shutter sau khi đo loss :


- Kiểm tra Shutter : Kiểm 1 lần 1 connector (H3)

+ Có Shutter : **OK**.

+ Không có Shutter : **NG**



H3

| TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN | | | | | | |
|--|-----------------|-----------|--|--|---|---------------|
| Công đoạn áp dụng: Loss inspection | | | Số PS: 4-OP-333-5-PS-017-0003 | | Phiên bản | 13 |
| Tên sản phẩm: FSCS-2PS-P1-[L]M-MAGETSUYO3(BIS-B)-E | | | Tài liệu: 4-OP-333 | |  | |
| Lịch sử soát xét/xem lại | | | | | | |
| Ngày | Người phụ trách | Phiên bản | Nội dung thay đổi | | Lý do | Người yêu cầu |
| | | | Nội dung cũ | Nội dung mới | | |
| 10/23/2024 | Khoa | 13 | | -Thêm quy định đối xử với nhãn serial | Update theo nhãn serial mới | TânNDD |
| 9/10/2024 | Tú | 12 | - | 2. Đo sản phẩm: IL, RL: Thêm chữ MTC2 | SUG000000096748 | Tú |
| 27/4/2022 | Hà | 11 | - Sơ đồ đo loss: Hệ thống máy 3dB Coupler. - Adapter 29.2mm | - Sơ đồ đo loss: Hệ thống máy BR5. - Thay đổi hình ảnh adapter SC | - Cập nhật phù hợp với thực tế. - Cập nhật lại hình ảnh cho đúng thực tế | Tân |
| 19/01/2022 | Nga | 10 | - | Bỏ nội dung: - Mục A. Sản phẩm áp dụng theo Spec. - Mục B. Tiêu chuẩn MTC: | - Khách hàng thay đổi Spec | Tân |
| | | | - | - Bỏ phạm vi áp dụng | - Gán mã sản phẩm trên DMS | |
| | | | - | Thêm hình ảnh Máy móc dụng cụ | Để dành cho OP chuẩn bị | |
| 22/03/2017 | Thủy | 9 | | ADD CMP0036 Add bảng tiêu chuẩn MTC | Chưa quy định | Hải |
| 01/08/2019 | Thủy | | | Sửa lại format | | Anh |
| 12/09/2019 | Thủy | | | Thêm chú ý: Nếu đo Step 010 kết quả NG thì chuyển sang đo Step 020 vào mục A | Làm rõ hơn | Anh |
| 01/11/2016 | Thủy | 8 | | Không thay đổi | EIC bị lỗi | Hải |