


PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY	Số PS: 001-4-PS-010-0060	Ver: 4
Tên sản phẩm: 2MPO-[MT] henkan [L, M, S]	Tài liệu tham khảo: 4-OP-358	

I. Phạm vi áp dụng: Các code được gán theo DMS

II. Chuẩn bị Tool/lig:



Máy Strip Fiber: Máy tuốt vỏ fiber HTS12



Holder cho fiber 0.25mm



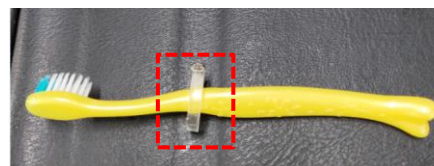
Hộp mark, cắt fiber



Holder cho fiber có ống 0.9mm



Cây nhựa chấm keo



Bàn chải vệ sinh phải có vòng nhựa



Tăm tre



Máy cắt fiber



Máy Heater: máy sấy




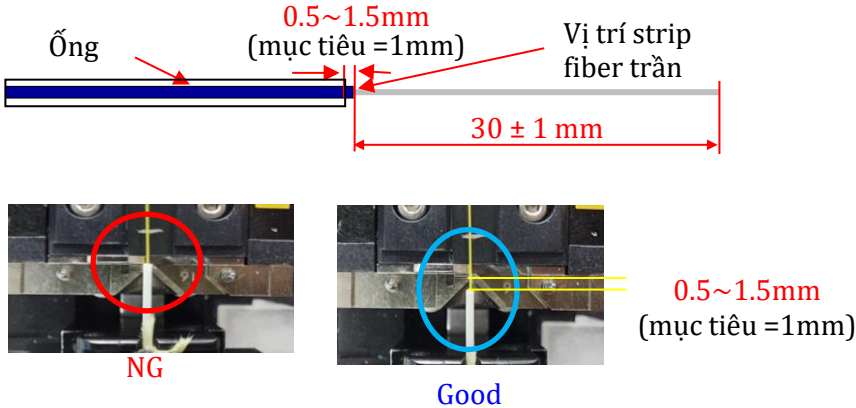
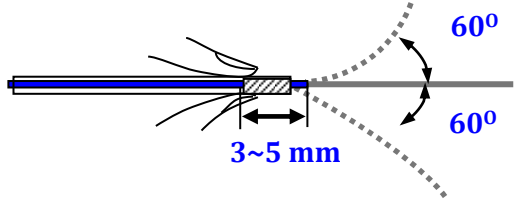


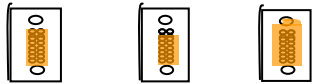
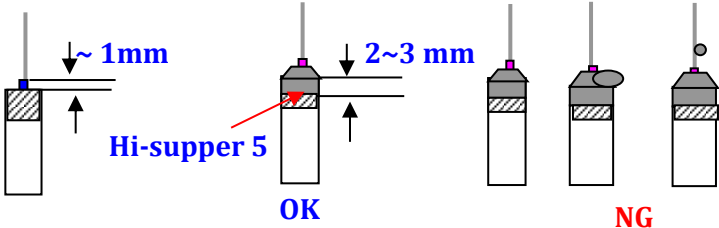
Máy Strip 2/ 8/ 12/ 24/ 48 Fiber:
Máy tuốt vỏ fiber HJS02




Đồng hồ kiểm soát giờ



Máy hút keo cho
MT Ferrule

PROCESS SPECIFICATION		
Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY	Số PS: 001-4-PS-010-0060	Ver: 4
Tên sản phẩm: 2MPO-[MT] henkan [L, M, S]	Tài liệu tham khảo: 4-OP-358	
III. NỘI DUNG:		
Bước thực hiện & Nội dung	Hình ảnh minh họa	
A. ĐẦU FIBER 1MT		
1. Strip vỏ UV: <ul style="list-style-type: none">- Chiều dài strip (tốt vỏ) fiber trần như hình bên.- Vị trí ống nylon cách vị trí strip trên lưỡi dao 0.5~1.5mm (Mục tiêu = 1mm).- Chú ý: Điều chỉnh vị trí đầu ống nylon không đặt đè lên lưỡi dao strip.- Kiểm soát thời gian fiber trần để ngoài không khí tối đa là 1 giờ.		
2. Vệ sinh và khảy fiber <ul style="list-style-type: none">- Vệ sinh fiber 3 lần từ trong điểm tốt vỏ ~ 3mm kéo thẳng ra.- Khảy lên xuống 3 lần/3 giây, 1 lần 120° khảy 2 chiều (lên-xuống)- Xoay 60° vệ sinh tiếp 3-5 lần nữa.		
3. Cắt fiber và xỏ ferrule <ul style="list-style-type: none">- Chấm keo trong rãnh fiber của MT.- Hút keo & kiểm tra keo sau khi hút.- Thời gian sử dụng keo Epotek là 1.5 giờ.	<div><div>Vị trí chấm keo</div></div> <div><div>Hút keo: keo phủ đều bề mặt MT ferrule</div></div> <div><div>Kiểm tra keo trên MT ferrule sau khi hút</div></div>	
4. Chấm keo Hi-Supper 5: (Medome) Chú ý : - Fiber phải nằm giữa ống hytrel Keo không được dính lên fiber. - Thời gian chờ keo khô: 10 phút		
Trang: 2/4		

PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY	Số PS: 001-4-PS-010-0060	Ver: 4
Tên sản phẩm: 2MPO-[MT] henkan [L, M, S]	Tài liệu tham khảo: 4-OP-358	

CHÚ Ý:

Qui định chung đối với hàng Rework:

- 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.

Chú ý:

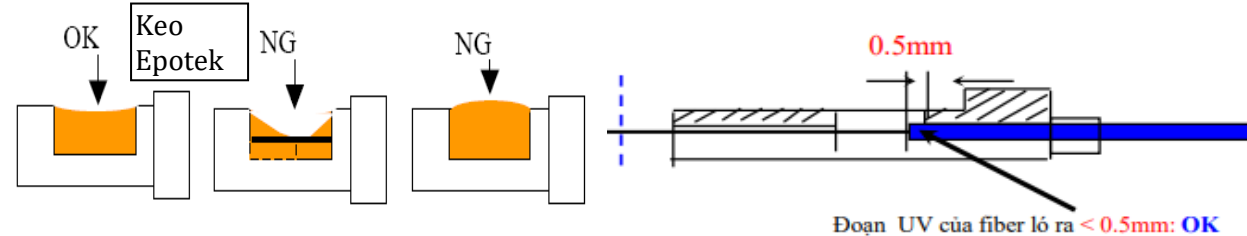
- 1- Vệ sinh lưỡi dao và vùng gia nhiệt Hot Stripper sau 1 lần strip.
- 2- Vệ sinh lưỡi dao và má kẹp của Cleaver sau 6 lần cắt
- 3- Luôn đeo kính khi tiếp xúc fiber trần.
- 4- Thời gian sử dụng keo Epo-tek là 1.5 giờ.
- 5- Thời gian fiber trần để ngoài không khí tối đa là 1 giờ.
- 6- Không được xoay tay khi xỏ fiber vào ferrule.

Bước thực hiện & Nội dung

Hình ảnh minh họa

C. APP & HEAT 2 ĐẦU

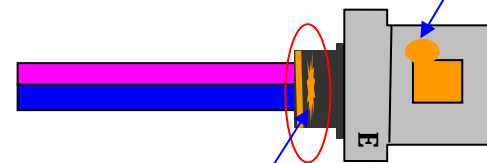
10. App MT Ferrule



11. Đặt ferrule vào heater sấy 15 phút, $100 \pm 5^\circ\text{C}$

- Kiểm tra keo không được tràn lên đuôi boot và fiber.
- Fiber không bị xoắn, cong.

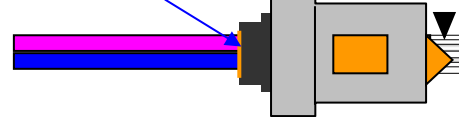
Keo dính trên thân Ferrule MT: **NG**



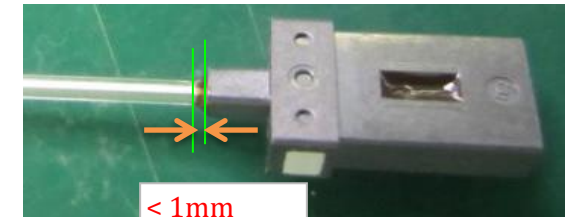
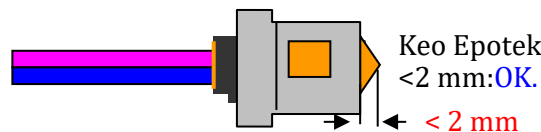
Keo tràn trên thân boot: **NG**

12. Cắt đầu fiber:


Nhìn thấy keo Dùng cutter CN-01 cắt fiber



ước chừng lượng keo $< \sim 2\text{mm}$: **OK**
Nếu keo lớn hơn 2mm thì sử dụng giấy nhám mài bớt cho đến khi $< \sim 2\text{mm}$



Kiểm tra keo sau khi heat của 1MT $< 1\text{mm}$

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY				Số PS: 001-4-PS-010-0060		Ver: 4
Tên sản phẩm: 2MPO-[MT] henkan [L, M, S]				Tài liệu tham khảo: 4-OP-358		
REVISION HISTORY						
Ngày	Người soạn thảo	Phiên bản	Nội dung cũ	Nội dung mới	Lý do thay đổi	Người yêu cầu
9/16/2024	PhucHTH	4	-	- Thêm hình ảnh Máy hút keo	- Update theo SUG000000089262	TienCTC
8/24/2023	NhuNTH	3	-	- Thêm mục II. Chuẩn bị Tool/Jig - Chuẩn hóa format PS	-	ThangVD
14/04/20	Hằng	2	-Spec cũ: S-GAISHI-71-3040-2	- Spec mới: S-GAISHI-71-3040-3	-Update spec	HungNV
22/10/2016	Nhungptc	1	-Chuyển đổi số PS old 001-5-PS-FER-0012	- Số PS new 001-4-PS-010-0060		Toanlds