		TIÊU CHU	JẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng :	Branching	Số PS: 4-0P-0179-4-PS-005-0020			Phiên bản:	1			
Branching - Trunk cable 288F, L banching 2500mm			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0179 /spec: HG-3704-548						
I. Phạm vi áp dụng:	Các code được gán theo DMS								
II. Nội dung:									
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa							
* Chiều dài ống Furcation tube cho 2 đầu giống nhau.									
1. Đo lại chiều dài và cắt lại nếu ống dài hơn chuẩn		L mm							
	như bảng bên.	Bảng nhận diện chiều dài ( L )							
		Nhóm	Chiều dài ống	Clamp/tool nhận diện thứ tự	Th	nứ tự sắp xếp các nhóm ốn	g		
	2. Gắn clamp nhận diện thứ tự theo mỗi nhóm	1	2620 ± 10 mm	1->4			4		
		2	2620 ± 10 mm	5->8		<b>5)(6)(7)</b>	(8)		
		3	2620 ± 10 mm	9->12	9	)(10)(11)(1	2		
		4	2620 ± 10 mm	13->16		13)(14)(15	16		
	3. Thứ tự sắp xếp các nhóm ống như hình bên	5	2620 ± 10 mm	17->20	47		12) 12) 16) 20) 24)		
	- Thứ tự nhận diện này cũng là thứ tự xỏ fiber	6	2620 ± 10 mm	21->24					
	vào ống.				<b>Q</b>	<b>1)(22)(23)</b>			
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY	Z LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA N	NGOÀI KHI KHÔ	NG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN C	ỦA BAN LÃNH ĐẠO FO	V.	Tran	ng: 1/1		

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD											
			TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN								
Tên công đoạn áp dụng : I	Branching		Số PS : 4-OP-017	Số PS: 4-0P-0179-4-PS-005-0020		1					
Bra	anching - Trunk cable 29	88F, L banching 2500mm	Tài liệu tham khảo	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0179 /spec : HG-3704-548		İ					
HISTORY											
Lịch sử thay đổi/Revision history											
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người soạn thảo	Version Phiên bản	Description Nội dung thay đổi		Reason	Requester Người					
			Old content Nội dung cũ	New content Nội dung mới	Lý do	yêu cầu					
10/1/2024	Phươnglta	1	-	-	Ban hành mới	ThắngVĐ					
					•	•					