


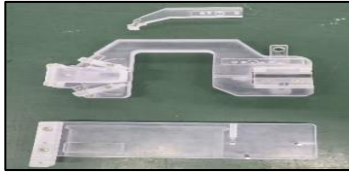

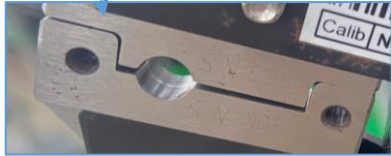
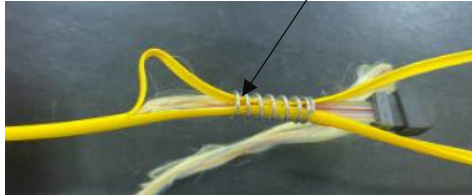
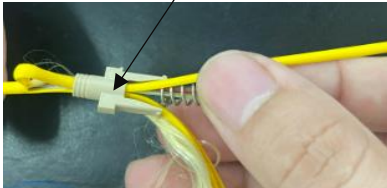



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN


Tên công đoạn áp dụng : Housing	Số PS : 001-4-PS-014-0660	Phiên bản:	3
Housing 12MPO cord 2.8mm	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0483		

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

II. Nội dung:

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
1. Chuẩn bị dụng cụ:		<div><p>Máy heat</p></div> <div><p>Kiểm Cắt kevlar</p></div> <div><p>Crimp jig</p></div> <div><p>Mỏ kiểm: MPO-KCR</p></div> <div><p>Kiểm bấm</p></div>
2. Housing:	<p>* Đẩy Spring push, Spring lên vị trí MT</p> <ul style="list-style-type: none">- Đẩy Spring lên khoảng giữa đoạn UV fiber, kéo vỏ cord ra sau để lấy cord ra khỏi Spring- Kéo cord ra khỏi Spring push tương tự Spring- Lấy kelvar qua Spring push và Spring	<div><p>Spring</p></div> <div><p>Spring push</p></div> <div></div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

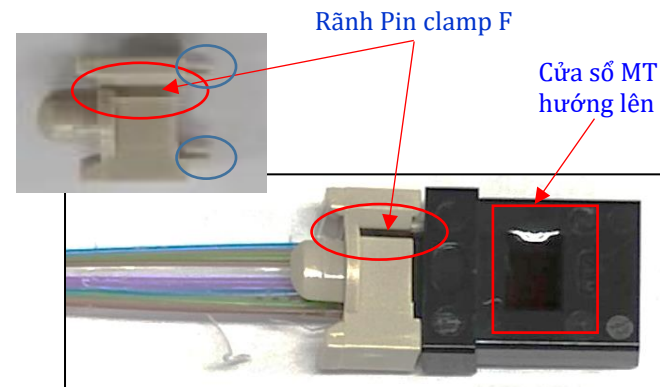
Tên công đoạn áp dụng : Housing	Số PS : 001-4-PS-014-0660	Phiên bản:	3
Housing 12MPO cord 2.8mm	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0483		

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
----------------	-------------------	-------------------

2.1. Gắn pin clamp vào ferrule MT:

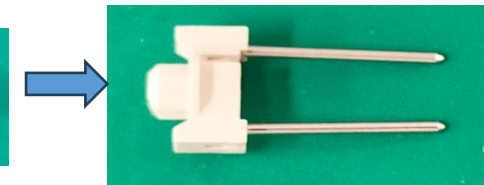
* Đối với loại MPO Female : Pin Clamp F

- Đặt cửa sổ MT và rãnh trên Pin clamp F hướng lên như hình.
- Gắn 2 pin nhỏ trên Pin clamp vào 2 lỗ pin trên MT ferrule .
- Gắn sát Pin Clamp F vào đuôi MT ferrule.



* Đối với loại MPO Male : Pin Clamp M2

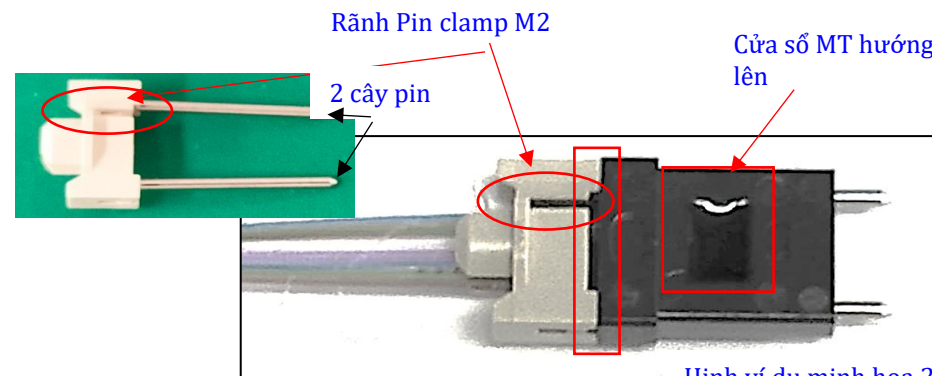
- Gắn Guide pin vào 2 rãnh 2 bên Pin Clamp



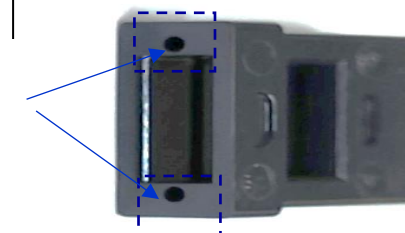
- Đặt cửa sổ MT và rãnh trên Pin clamp M2 hướng lên như hình.
- Gắn 2 pin nhỏ trên Pin clamp M2 vào 2 lỗ pin trên MT ferrule .
- Đẩy sát Pin Clamp M2 vào đuôi MT ferrule.

* Chú ý :


- Khi gắn Pin clamp, nghiêng fiber theorãnh pin clamp để tránh làm trầy xước fiber.
- Phải xoắn thẳng 2 đầu Pin vào lỗ pin MT , tránh làm va chạm trầy xước MT.



Hình ví dụ minh họa 2 lỗ pin của đuôi MT ferrule trước khi xoắn fiber



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing	Số PS : 001-4-PS-014-0660	Phiên bản:	3
Housing 12MPO cord 2.8mm	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0483		

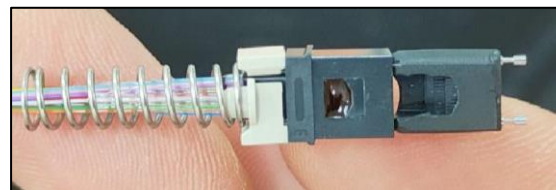
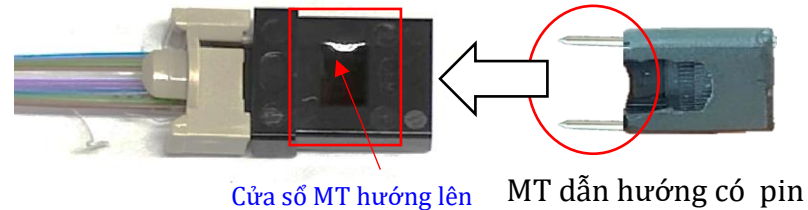
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
----------------	-------------------	-------------------

2.2. Gắn MT dẫn hướng vào lỗ pin của đầu Ferrule MT:*** Đối với loại MPO Female :**

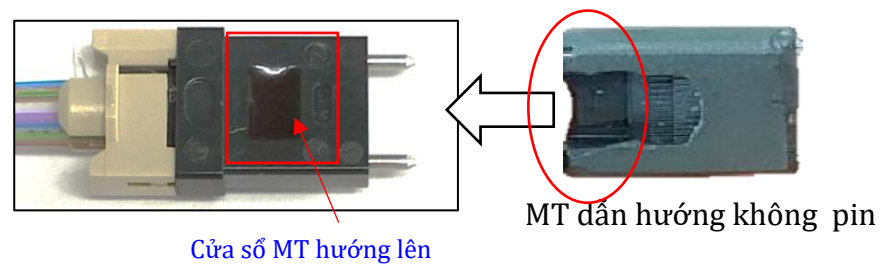
- Gắn MT dẫn hướng có pin vào 2 lỗ pin trên đầu MT ferrule.

*** Chú ý :**


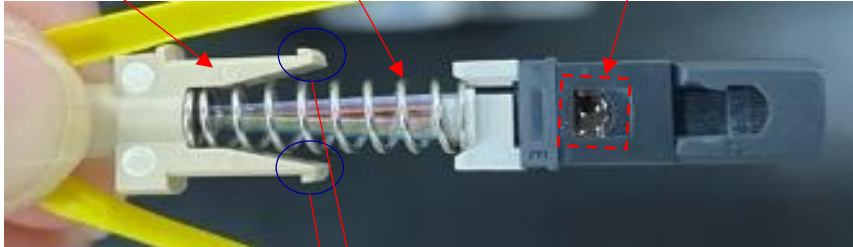
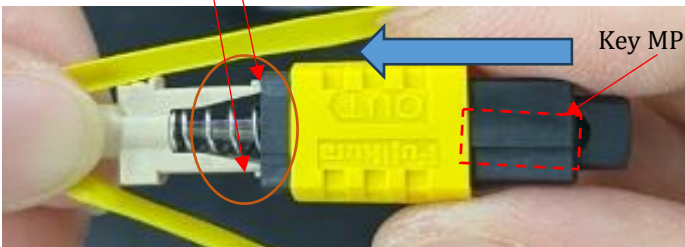
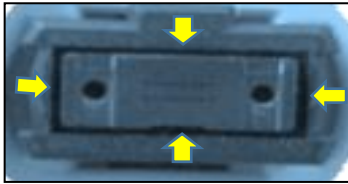

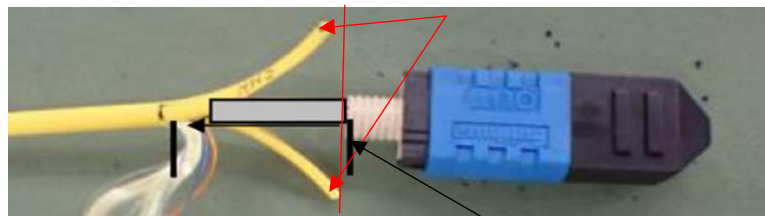
- Cầm chắc MT ferrule và MT dẫn hướng kết nối thẳng vào để tránh 2 cây pin và chạm làm trầy bề mặt ferrule MT.

*** Đối với loại MPO Male :**


- Gắn MT dẫn hướng không pin vào 2 lỗ pin trên đầu MT ferrule.



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing		Số PS : 001-4-PS-014-0660	Phiên bản: 3
Housing 12MPO cord 2.8mm		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0483	
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
	<p>2.3. Gắn Spring Push vào MPO Housing:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đẩy Spring push lên cố định lò xo sát vào đuôi Pin Clamp. <p>Chú ý: Cửa sổ MT, Key MPO housing hướng lên.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đẩy MPO Housing sát vào Spring Push cho đến khi nghe tiếng " tách " - Kiểm tra ống hytrel nằm bên trong Spring push --> OK <p>2.4. Kiểm tra độ dịch chuyển và đàn hồi của lò xo.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dùng tăm bông đẩy nhẹ 2 bên của Ferrule để kiểm tra độ dịch chuyển và đàn hồi của lò xo. - Nếu MT nằm giữa và có khoảng hở với Coupling housing : OK. - Nếu có 1 bên không hở (MT nghiêng sát mép Coupling housing) : NG <p>2.5. Cắt lại đoạn tách vỏ cord:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cắt lại vỏ cord bằng đuôi spring push như hình 	<p>Spring Push Lò xo Cửa sổ MT</p>  <p>Key MPO Housing</p>  <p>Có 4 bên hở: GOOD</p>  <p>Có 1 bên không hở: NG</p>  <p>Cắt lại vỏ cord</p>  <p>Đuôi spring push</p>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

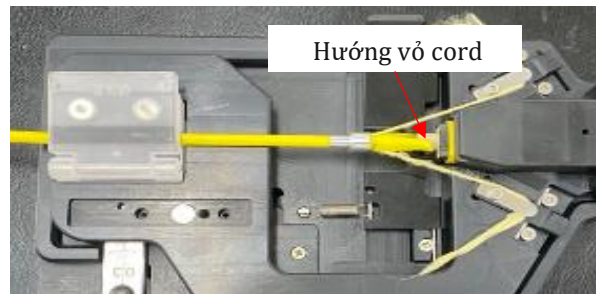
Tên công đoạn áp dụng : Housing	Số PS : 001-4-PS-014-0660	Phiên bản:	3
Housing 12MPO cord 2.8mm	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0483		

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
----------------	-------------------	-------------------

2.6. Đặt MPO housing vào Jig:

- Điều chỉnh vỏ cord nằm hướng trên-dưới như hình.
- Đẩy Crimp ring xuống gần đoạn tách cord.

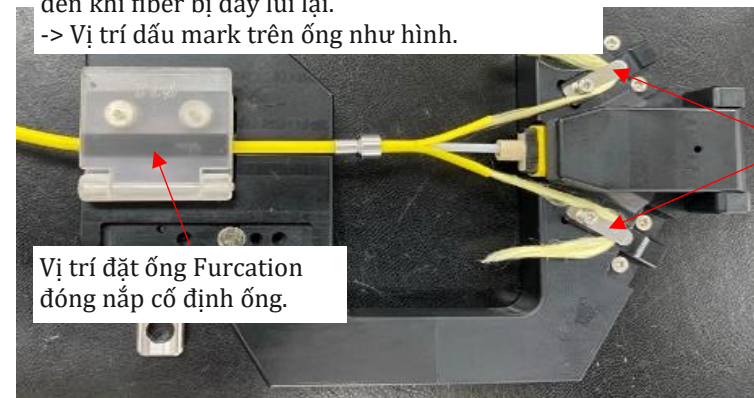
-> Đặt MPO housing vào jig housing như hình bên.

**2.7. Cố định ống Furcation vào jig:**

- Chỉnh vị trí dấu mark đen trên ống Furcation như hình -> Đặt ống Furcation vào jig -> đóng nắp cố định ống.

* Đẩy ống Furcation tube theo hướng mũi tên cho đến khi fiber bị đẩy lùi lại.

-> Vị trí dấu mark trên ống như hình.



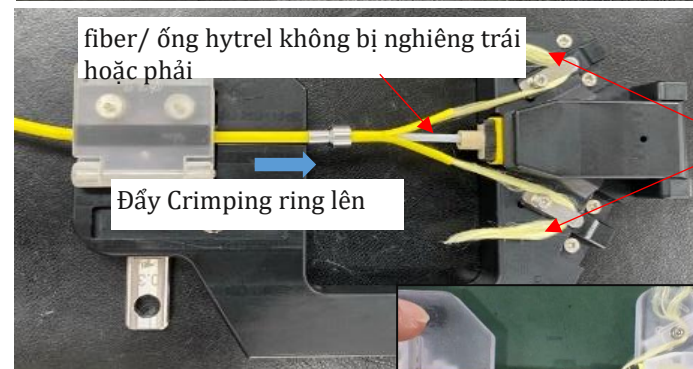
Vị trí giữ kevlar

2.8. Cố định kevlar:

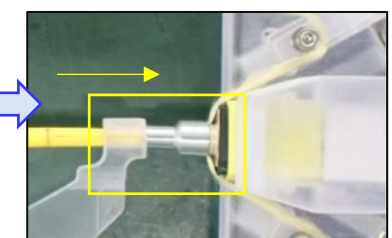
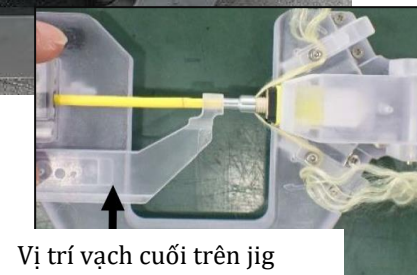
- Vuốt gọn và kéo kevlar 2 bên -> cố định vào jig lại.

*** Chú ý:**

- + Không xoắn kevlar.
- + Nối thêm kevlar nếu kevlar bị ngắn.
- Đảm bảo fiber/ ống hytrel không bị nghiêng trái hoặc phải.
- Đẩy Crimping ring về phía MPO.




kéo và giữ kevlar vào jig



Crimp Ring sát vào Spring push.

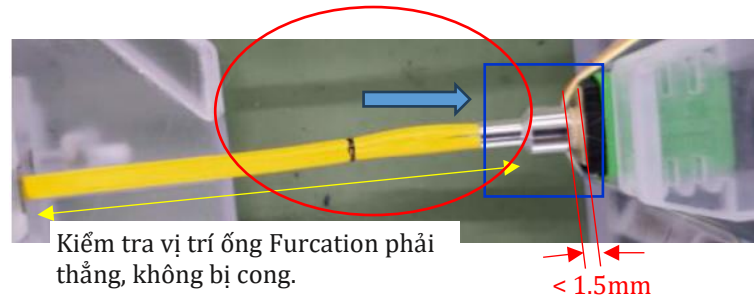
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing	Số PS : 001-4-PS-014-0660	Phiên bản:	3
Housing 12MPO cord 2.8mm	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0483		

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
----------------	-------------------	-------------------

2.9. Đẩy Crimping ring lên sát đuôi Spring push như hình.

- Kiểm tra khoảng hở Crimp Ring và Spring push $\leq 1.5\text{mm}$: OK (dùng thước lá hoặc 6 sợi fiber 0.25mm)



2.10. Chuẩn bị kiểm bấm :

1. Đặt Crimp tool lên trên công cụ Crimp tool base.
2. Gắn Crimp jig vào.
3. Đặt Crimp jig vào rãnh của Crimp jig base.

* Bấm Crimp Ring:

- Đặt jig vào kiểm bấm Crimp Ring.

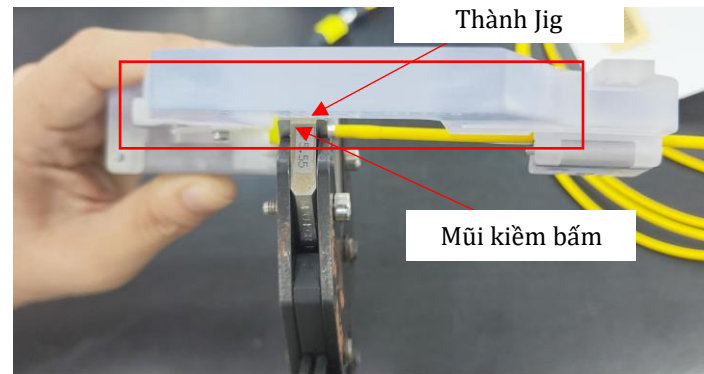
Đặt thẳng vuông góc 90 độ.

(nhìn từ trên xuống sẽ thấy thành của Jig song song với mũi kiểm bấm như hình)

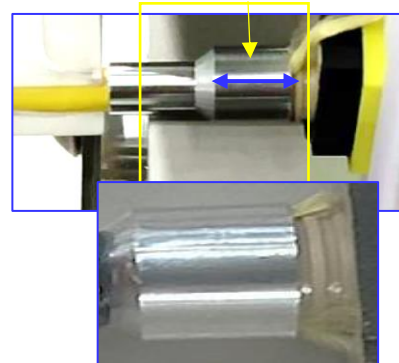
- Kiểm tra vị trí bấm Crimp Ring nằm gọn trong kiểm bấm như hình.

- Bấm Crimp Ring ôm sát đuôi Spring push.

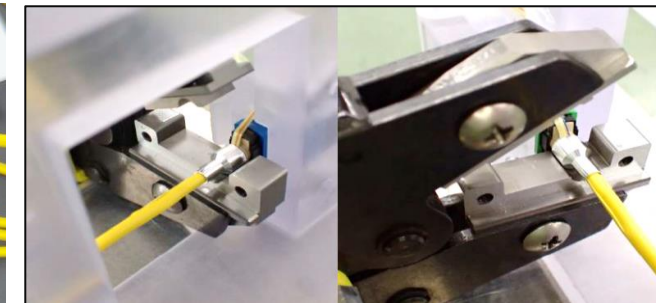
- Kiểm tra vị trí bấm Crimp Ring sau khi bấm không bị méo hoặc bể, Crimp ring ôm sát Spring push.



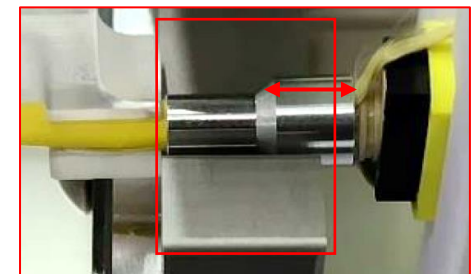
Crimp Ring nằm gọn trong kiểm bấm : OK




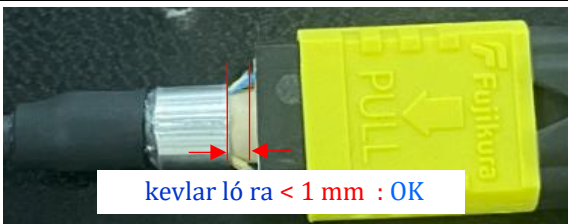



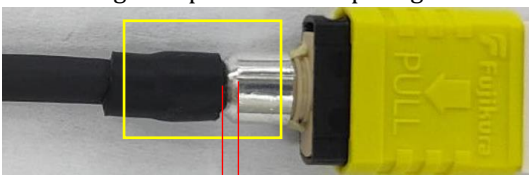


Crimp Ring ôm sát, không bị bể: OK




Crimp Ring không nằm đúng vị trí kiểm bấm : NG



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Housing		Số PS : 001-4-PS-014-0660	Phiên bản:	3
Housing 12MPO cord 2.8mm		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0483		
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa		
	<p>* Cắt kevlar sát Crimp ring.</p> <p>2.11. Heat ống shrinkable tube (Sumi tube)</p> <p>- Đẩy ống heat lên sát đuôi Crimp Ring như hình.</p> <p>Chú ý: ống heat không che đuôi Crimp Ring.</p> <p>- Heat ống heat ôm sát Furcation.</p> <p>Chú ý: không heat vào vị trí Crimp ring.</p> <p>- Chờ khoảng 1 phút cho ống heat nguội rồi mới tiến hành thao tác tiếp theo.</p> <p>2.12. Heat ống shrinkable tube (G-Apex):</p> <p>- Đẩy ống heat lên phủ ngoài đuôi Crimp Ring và ống heat trên như hình.</p> <p>- Heat ống heat ôm sát đuôi Crimp Ring và ống heat trên.</p> <p>Chú ý: không heat vào vị trí Crimp ring.</p> <p>- Chờ khoảng 1 phút cho ống heat nguội rồi mới tiến hành thao tác tiếp theo.</p> <p>2.13. Kiểm tra sau khi heat:</p> <p>- Ống heat ôm sát, không có khoảng hở.</p> <p>- Vị trí cord sát chỗ heat không bị chảy.</p> <p>* Kiểm tra cord xoay:</p> <p>- Tay cầm cord cách đuôi ống heat ~ 10mm</p> <p>- Tay cầm connector xoay thả theo 2 hướng, mỗi hướng 90°</p> <p>- Nếu connector quay về vị trí ban đầu : OK , ngược lại : NG</p> <p>2.14. Đẩy boot lên sát MPO housing.</p> <p>- Kevlar không lộ ra ngoài, nếu có ≤ 1mm: OK</p>	<div><p>kevlar lộ ra < 1 mm : OK</p></div> <div><p>Ống heat nằm sát đuôi Crimp Ring: OK</p></div> <div><p>Ống heat che đuôi Crimp Ring: NG</p></div> <div><p>Ống heat phủ đuôi Crimp Ring: OK</p></div> <div><p>Khoảng hở giữa đầu ống heat và vị trí giữa Crimp Ring ≤2mm: OK ~ 10 mm</p></div> <div><p>Vị trí cầm cord Đuôi ống heat</p></div> <div></div>		

Trang: 7 / 7

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : Housing			Số PS : 001-4-PS-014-0660		Phiên bản:	3
Housing 12MPO cord 2.8mm			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0483			
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 Lý do	Requester Người yêu cầu
			Old content Nội dung cũ	New content Nội dung mới		
10/18/2024	PhucHTH	3	-	- Bước 2.8 thêm ghi chú "Nối thêm kevlar nếu kevlar bị ngắn."	- Thêm hướng dẫn	TienCTC
7/29/2024	PhucHTH	2	-	- Đổi bước "Đẩy Spring push, Spring lên vị trí MT" trước khi Housing	- Update PS	KhaiND
7/27/2024	Phuonglta	1	-	-	Ban hành mới	ThắngVĐ