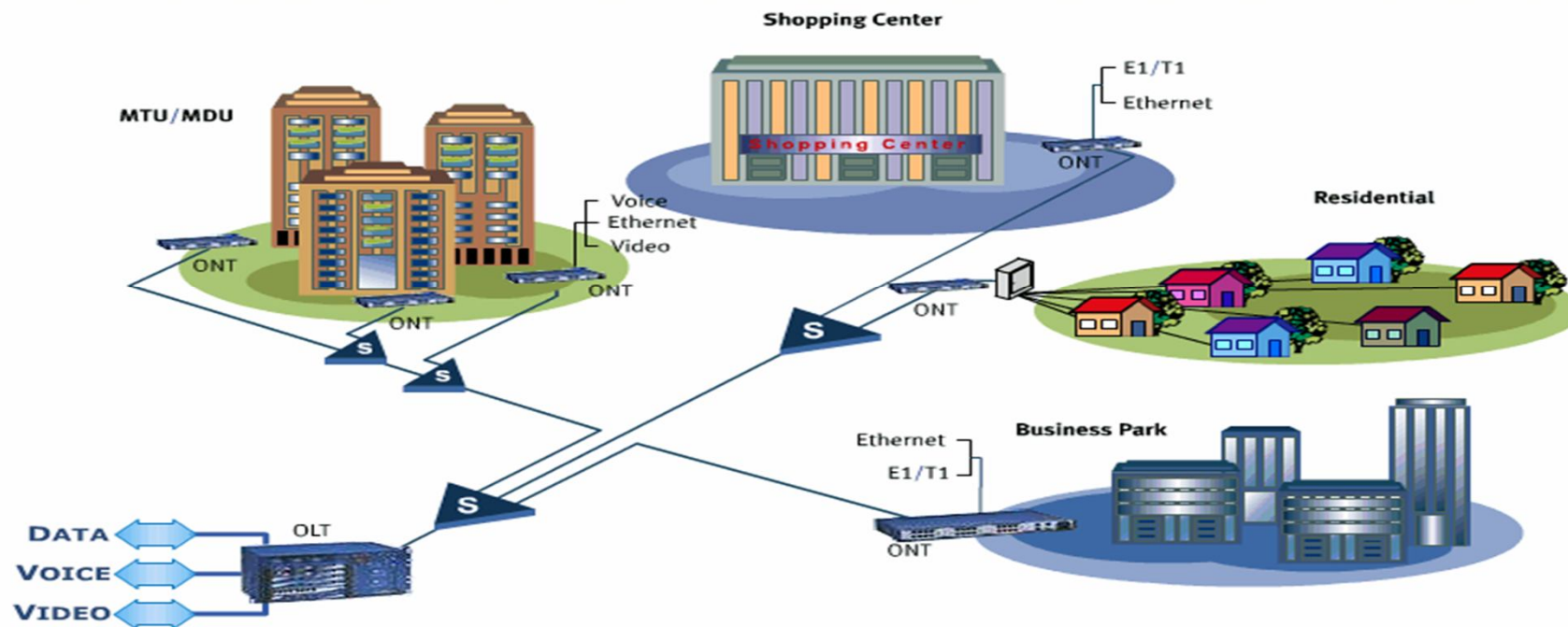


LOSS FA CONNECTOR



Checked by: Lanh TT

Date: 21/07/2016

Prepared by: Thuy LTT

Approved by: Cao HV

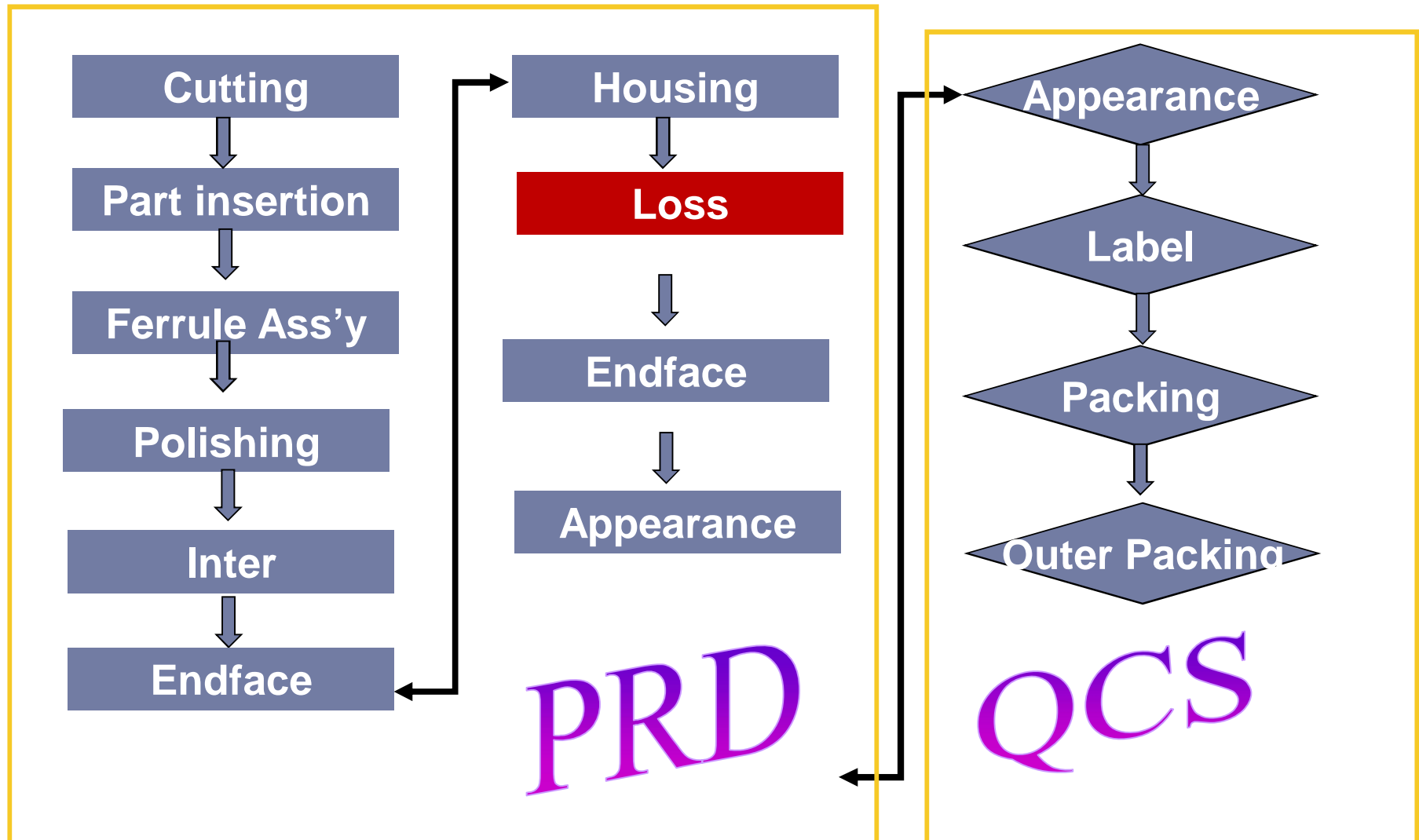
Date: 22/07/2016

Date: 7-Jul-2016

Nội dung

- 1) Qui trình sản phẩm
- 2) Tầm quan trọng của đo loss
- 3) An toàn
- 4) Kiến thức chung
- 5) Hướng dẫn thao tác

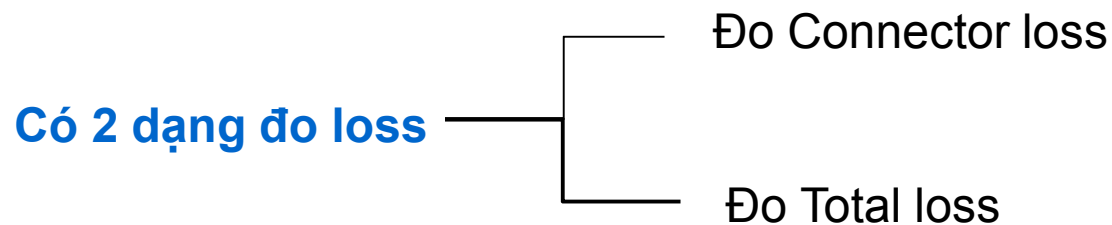
1. Qui trình sản phẩm



2. Tầm quan trọng của công đoạn

2.1 Đo loss là gì?

Là đo sự tổn thất (thất thoát) của ánh sáng khi truyền qua các đầu kết nối của sản phẩm



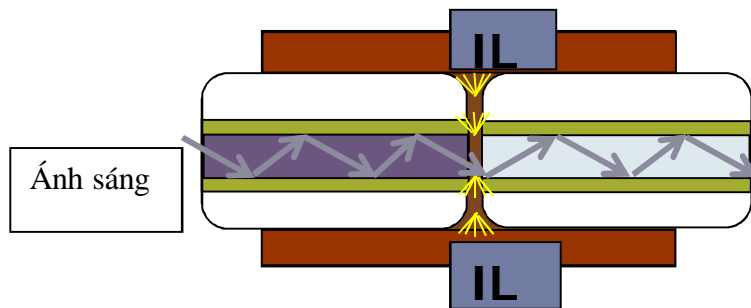
Đo Connector loss : Là đo giá trị loss của 1 đầu connector trong một sản phẩm

Đo Total loss : Là đo giá trị loss của các đầu connector trong một sản phẩm

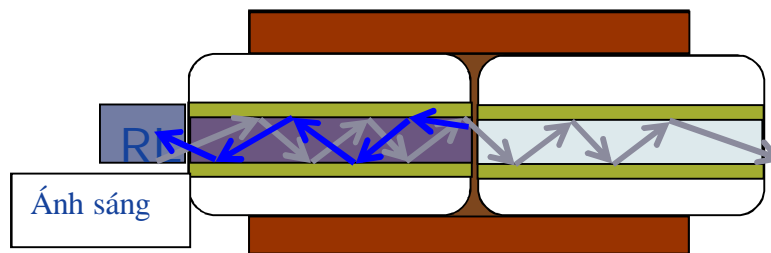
2. Tầm quan trọng của công đoạn

2.2 Tổn thất trong đo loss

a. Insertion Loss (IL): Là giá trị ánh sáng bị tổn thất tại các mối nối và trên đường truyền của sản phẩm



b. Return Loss (RL): Là giá trị ánh sáng bị phản xạ lại tại các mối nối



c. Spec: Là tiêu chuẩn khách hàng đặt ra và sản phẩm đạt trong khoảng cho phép

VD: IL (0-0.43) tổn thất khi đo là 0.02 → Đạt

3. An toàn tại công đoạn

3.1 Cho người

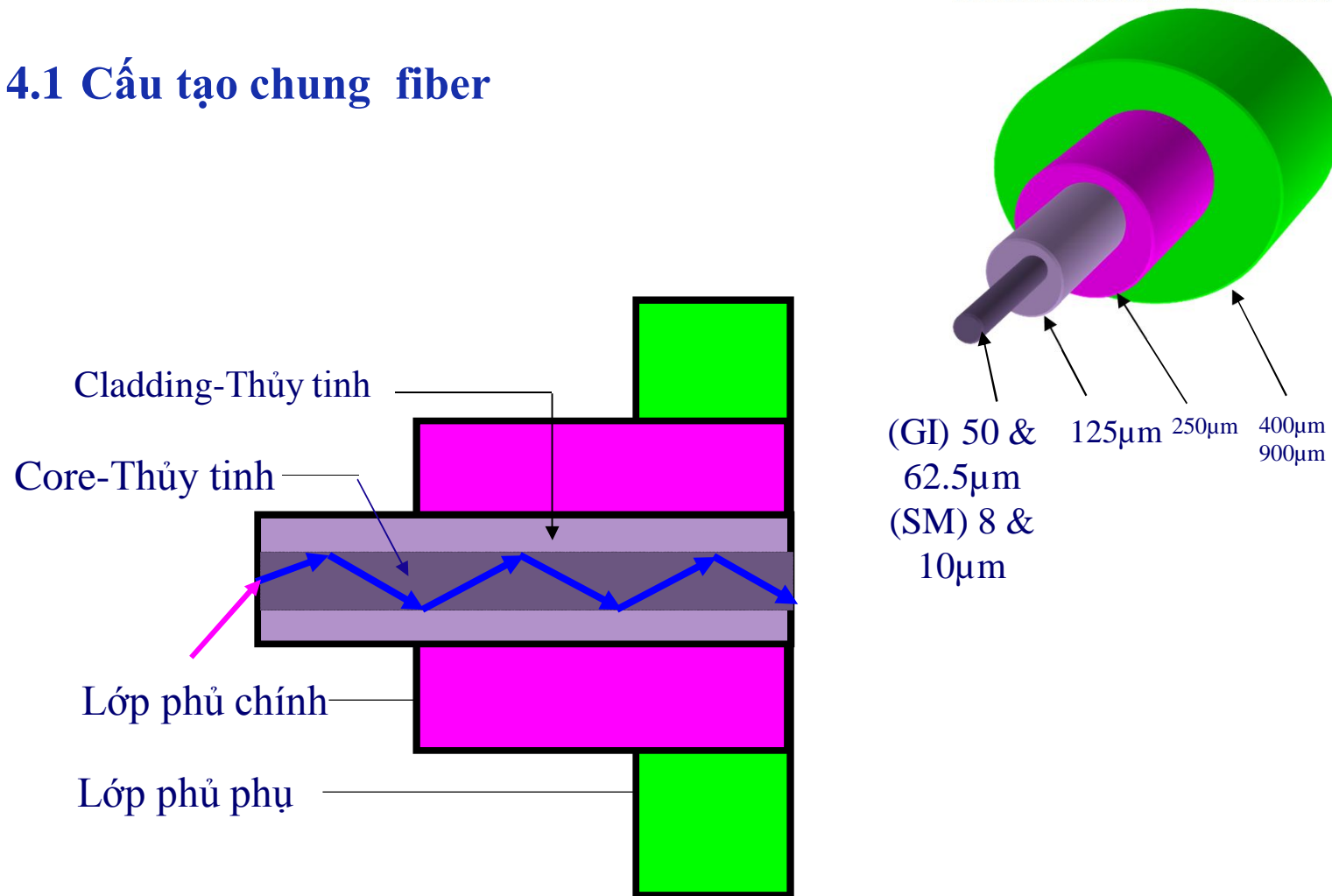
- Đeo kính khi tiếp xúc với fiber trần
- Chú ý khi kết nối các nguồn điện phải đúng dòng điện
- Tránh để chân lên CPU và các thiết bị bên dưới bàn

3.2 Cho sản phẩm

- Kết nối nhẹ nhàng, thẳng hàng
- Không để tool & jig đè lên sản phẩm
- Không tự ý thay đổi đường kính quần của dây MTC

4. Kiến thức chung

4.1 Cấu tạo chung fiber



4. Kiến thức chung

4.2 Thiết bị của hệ thống đo Loss

1. Light Source: (LS): Nguồn sáng → Phát ra ánh sáng



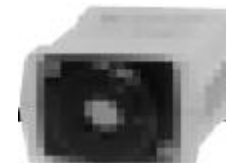
2. Channel Selector (CS): Máy chuyển đổi bước sóng



3. Coupler 3dB: Bộ chia ánh sáng 50/50



4. Sensor: Bộ cảm biến ghi nhận ánh sáng và truyền về OPM



4. Kiến thức chung

4.2 Thiết bị của hệ thống đo Loss

5. Optical Multimeter (OPM): Nguồn thu → Nơi ghi nhận giá trị ánh sáng



6. Master Cord (MMTC): Dây đo chuẩn dùng đo IL, RL

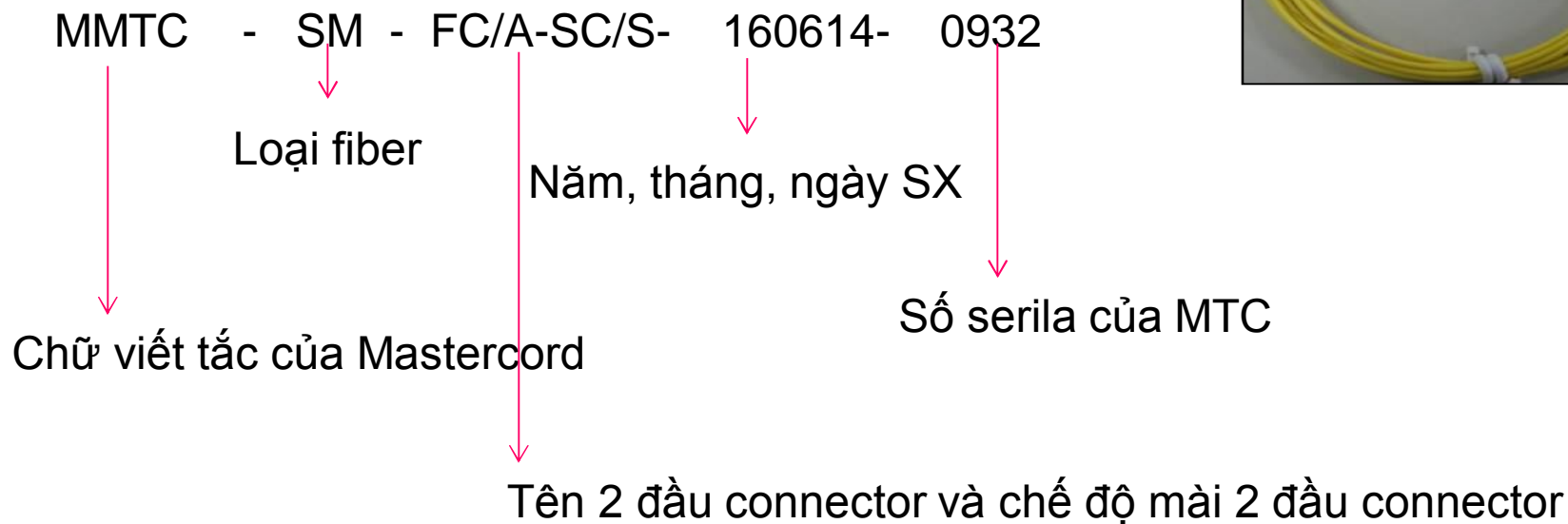


7. Drop cable (sợi đo(FA line))



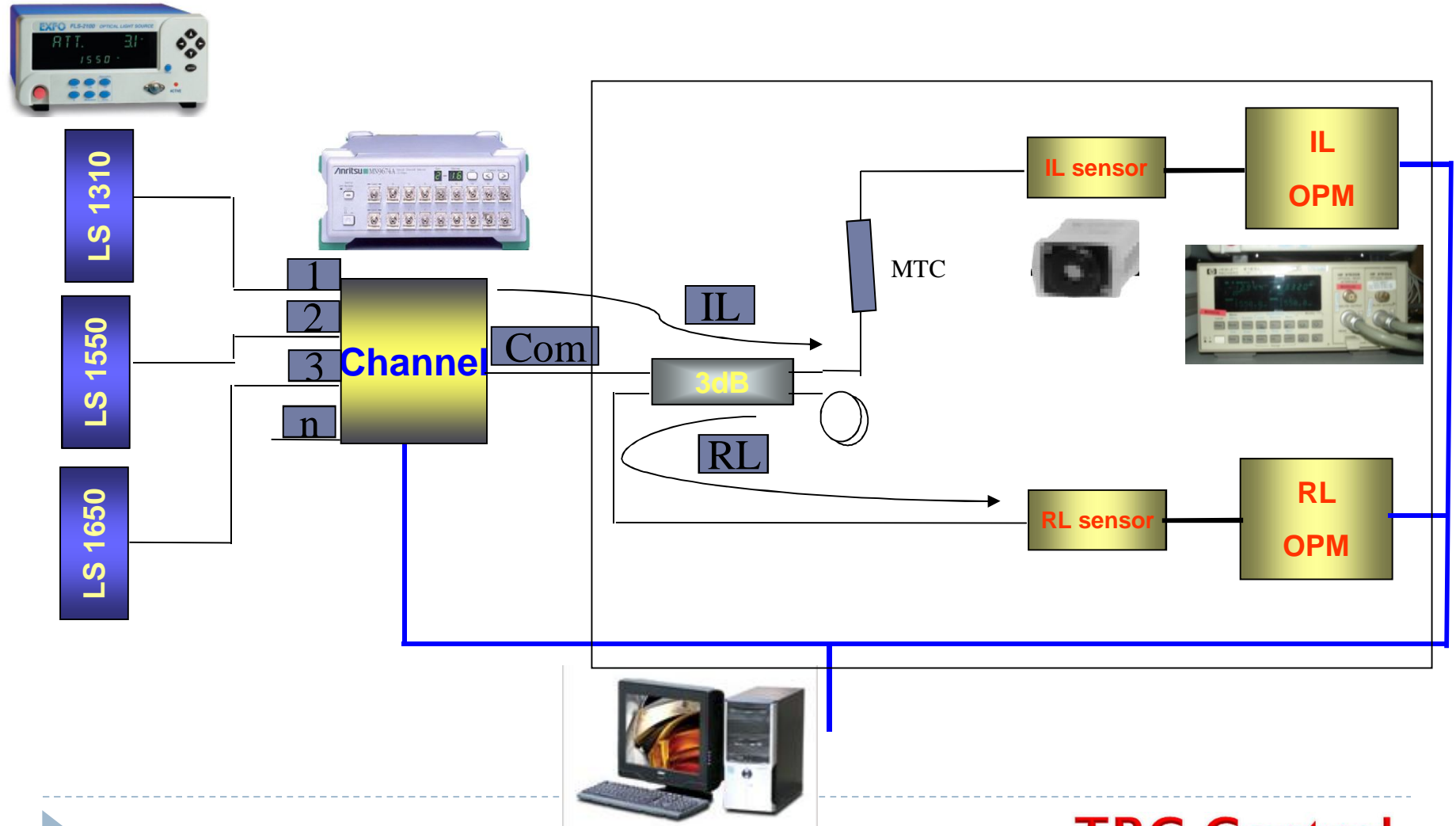
4. Kiến thức chung

4.3 Cách đọc thông tin trên nhãn Master cord



4. Kiến thức chung

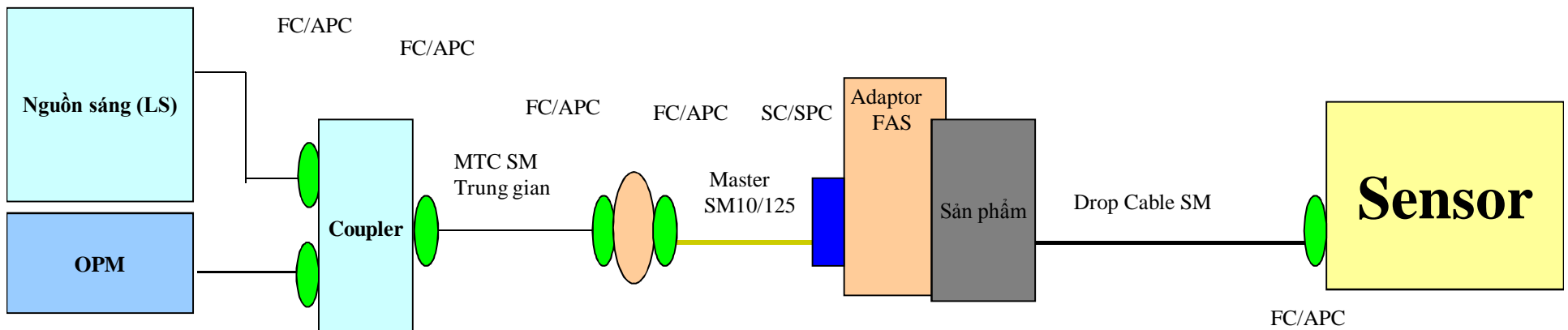
4.4 Sơ đồ tổng thể khi chưa kết nối sản phẩm



4. Kiến thức chung

4.5 Sơ đồ tổng thể khi đã kết nối sản phẩm

Chú ý: Master cord cắm vào Adapter trước sau đó mới được phép cắm connector của sản phẩm vào Adapter.



5. Hướng dẫn thao tác

5.1 Chuẩn bị

Dụng cụ, vật tư

- Adapter : dùng kết nối 2 đầu connector
- Matching gel : dùng chấm vào 2 đầu F/APC ,
- Mastercord : dây đo chuẩn (kiểm tra bề mặt)
- Drop cable , clamp , holder, hot stripper, CT 20

Tài liệu :

- PS / JBS

Tất cả dụng cụ thiết bị phải được kiểm tra tốt và ghi nhận vào phiếu kiểm tra hằng ngày trước khi làm sản phẩm

5. Hướng dẫn thao tác

5.2 Set máy đầu ca

Thao Tác đúng	Lý do
<ul style="list-style-type: none">-Mở hệ thống trước 30 phút- Set zero cho OPM (set nắp đen)- Kết nối MTC <p>Chú ý : Phải chấm matching gel vào đầu connector FC/APC</p> <ul style="list-style-type: none">- Mở chương trình đo loss trên màn hình+ Quét thẻ nhân viên -> click vào GO (Fa line)+ Chọn nhóm sản phẩm+ Chọn code sản phẩm/ quét code sản phẩm <p>Chú ý : Khi quét code sản phẩm giá trị Spec và chương trình đo sẽ tự động hiển thị</p> <ul style="list-style-type: none">+ Click PO để set PO+ Ghi giá trị set PO vào phiếu kiểm tra máy	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo hệ thống ổn định- Để triệt tiêu ánh sáng bị phản xạ lại tại các đầu nối- Biết được thông tin người làm tại công đoạn- Đảm bảo chọn đúng code sản phẩm cần đo- Kiểm tra hệ thống tốt trước khi đo sản phẩm

5. Hướng dẫn thao tác

5.3 Đo sản phẩm

Thao Tác đúng	Lý do
<p>-<u>Strip fiber</u> : Bấm strip 1 lần kéo nhẹ nhàng và dứt khoát</p> <p><u>Chú ý</u> : Vệ sinh máy strip sau mỗi lần strip</p> <p>- <u>Vệ sinh fiber trần</u> : Tay cầm cách điểm strip khoảng 10mm, đặt giấy sau điểm strip 3~5mm kéo thẳng đến hết fiber số lần vệ sinh 3~5 lần, sau đó xoay 90 độ vệ sinh như ban đầu</p> <p><u>Chú ý</u> : Phải dịch chuyển giấy khi vệ sinh fiber</p> <p>-<u>Khay fiber trần</u> : Tay cầm cách điểm strip 3~5mm (gumi)/2~3 lần (FA) khay lên xuống 3 lần với góc 120 độ, sau đó xoay 90 độ khay lặp lại như ban đầu.</p> <p><u>Chú ý</u> : Không chạm tay vào fiber trần</p>	<p>- Bấm 2 lần làm fiber có nguy cơ bị ngán , rạn nứt dẫn đến gãy fiber</p> <p>- Đảm bảo fiber sạch trước khi xỏ vào sản phẩm</p> <p>- Kiểm tra độ bền của fiber</p>

5. Hướng dẫn thao tác

5.4 Đo sản phẩm

Thao Tác đúng	Lý do
<ul style="list-style-type: none">- Cắt fiber : Đặt holder vào cleaver ấn cắt 1 lần nhẹ nhàng- Gumi line :<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra bề mặt cắt của fiber dưới Microscope- Kiểm tra chiều dài fiber 10mm- FA line : không kiểm tra <p>Chú ý : Vệ sinh cleaver sau 12 lần cắt</p> <ul style="list-style-type: none">- Xỏ fiber : Xỏ vào sản phẩm từ từ nhìn thấy fiber hơi cong (không cao hơn clamp) dừng lại tháo holder GT ra và đặt vào gá đúng chiều <p>Chú ý : Mỗi sản phẩm xỏ tối đa 2 lần</p> <ul style="list-style-type: none">- Kết nối : Đầu connector của MTC và của sản phẩm nhẹ nhàng và đúng hướng key	<ul style="list-style-type: none">- Nếu cắt 2 lần fiber dễ bị dập và mẻ- Đảm bảo bề mặt cắt fiber không bị mẻ trước khi xỏ vào sản phẩm- Đảm bảo đúng chiều dài trước khi xỏ vào sản phẩm- Đảm bảo sản phẩm và sợi đo được kết nối sát- Tránh vỡ bề mặt của sản phẩm và MTC <p>TRC Control</p>

5. Hướng dẫn thao tác

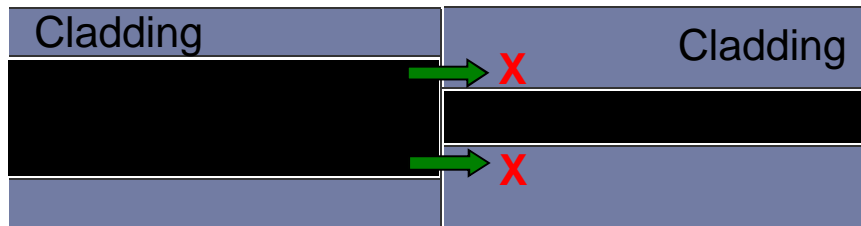
5.5 Đo loss sản phẩm

Thao Tác đúng	Lý do
<ul style="list-style-type: none">- Quét barcode sản phẩm vào chương trình- Máy tự đo- Trong khi chờ máy đo tiếp tục xỏ fiber vào sản phẩm kế tiếp để chuẩn bị đo- Khi máy đo xong máy tự lưu dữ liệu- Kiểm tra lại dữ liệu true/ false- Tháo sản phẩm ra khỏi adapter -> gắn holder GT vào sản phẩm bấm wedge 1.2 -> gắn holder cover vào và rút fiber ra- <u>Gumi line</u> : Kiểm tra lại chiều dài fiber trần 10mm, bề mặt fiber không mẻ, dính keo- <u>FA line</u> : 6 sản phẩm kiểm tra lại chiều dài fiber- <u>Chú ý</u> : Sau khi đo xong 6 sản phẩm phải ngắt fiber và dán lên số serial (gumi) /băng keo (FA) Nếu fiber bị gãy /mẻ thì báo leader để giữ lại 6 sản phẩm vừa đo	<ul style="list-style-type: none">- Để hiển thị số serial của sản phẩm- Giảm thời gian chờ- Đảm bảo sản phẩm good- Để mở các cửa sổ bên trong của body- Đảm bảo fiber trần không bị gãy bên trong sản phẩm <p>TRC Control</p>

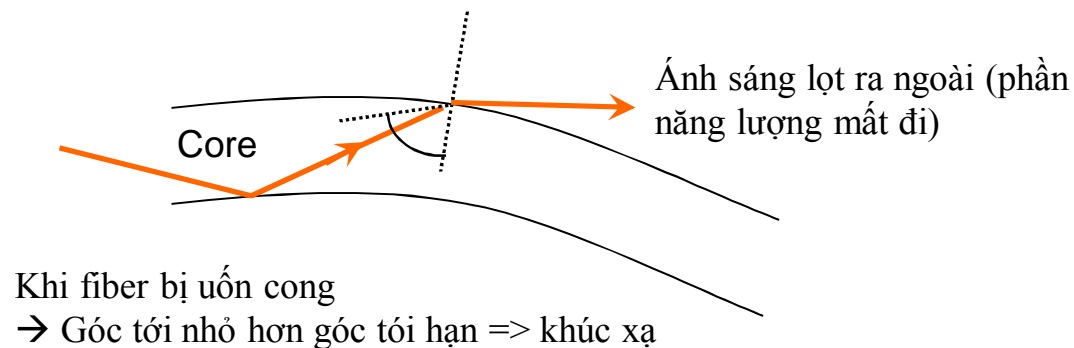
5. Hướng dẫn thao tác

5.6 Các nguyên nhân gây rớt loss

- Lấy sai MTC : Đường kính MTC và sản phẩm khác nhau



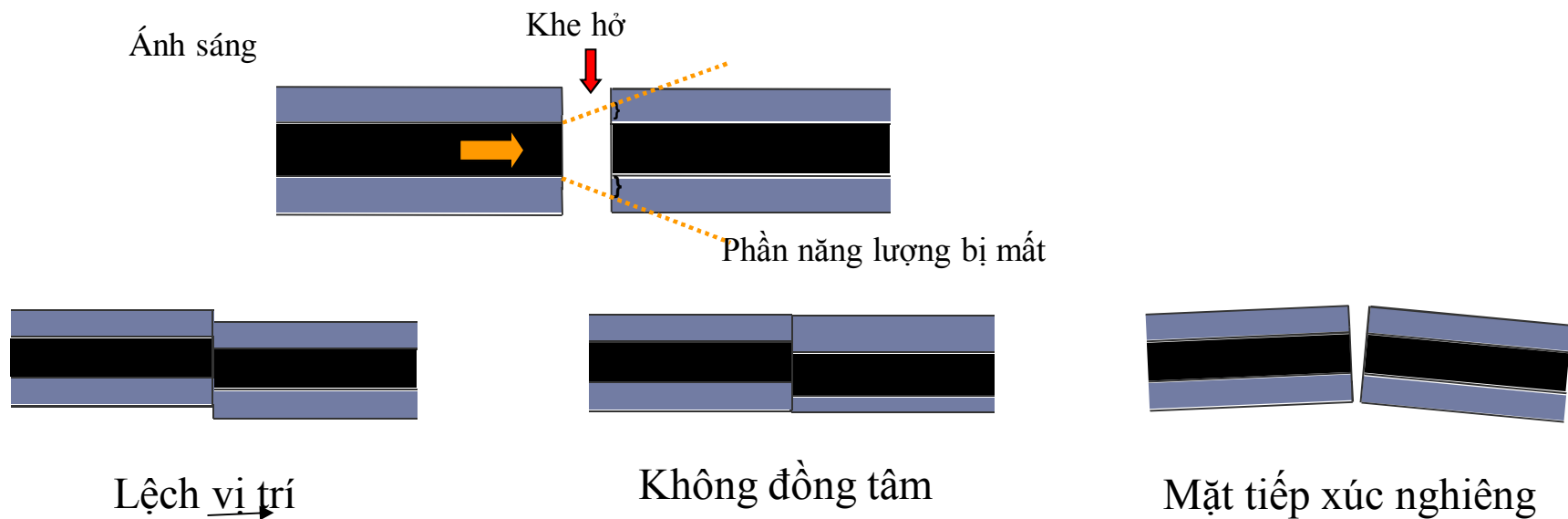
- Đường kính quán MTC < 60 mm



5. Hướng dẫn thao tác

5.6 Các nguyên nhân gây rớt loss

- Kết nối không sát/ lệch



- Do hệ thống không ổn định / adapter bị lỏng
- Bề mặt sản phẩm / MTC bị dơ / vỡ

5. Hướng dẫn thao tác

5.7 Cách xử lý khi rớt loss

- Tháo sản phẩm ra vệ sinh bề mặt MTC và bề mặt sản phẩm
- Nếu vẫn rớt loss -> rút fiber trần ra vệ sinh
- Nếu vẫn rớt loss -> kiểm tra bề mặt MTC và bề mặt sản phẩm
- Nếu vẫn rớt loss -> set lại hệ thống
- Nếu vẫn rớt loss -> Báo leader xử lý

5. Hướng dẫn thao tác

5.8 Các trường hợp phải lại xét PO.

Đầu ca làm việc

Khi thay đổi mã (code) sản phẩm

Khi sản phẩm rớt nhiều (liên tục)

Khi thay MTC



History

Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Mô tả		Lý do thay đổi	Người yêu cầu thay đổi
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
7/7/2016	ThuyLTT	01		Ban hành mới		Cao HV