

**TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN****Tên công đoạn áp dụng : PREPARATION****Số PS : 4-OP-0486-4-PS-085-0001****Phiên bản: 3****Tên sản phẩm: R / L Module(LC)****Tài liệu tham khảo: 4-OP-0468****I. PHẠM VI ÁP DỤNG :****II. NỘI DUNG :**

Các bước thực hiện & Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
<b>1. Cắt mút xấp.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mút xấp dày 3 mm : 2pc/set</li> <li>- Mút xấp dày 10 mm : 1pc/set</li> <li>- Cắt chiều dài như hình</li> </ul>	<p>Dày 3 mm</p> <p>Cắt 15 mm</p> <p>Lớp băng keo trên mút</p> <p>Dày 10 mm</p> <p>Cắt 15 mm</p> <p>Lớp băng keo trên mút</p>
<b>2. Gắn Clamp vào module khay.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng dusper tẩy cặn vệ sinh vị trí gắn clamp</li> <li>- Dán Clamp vào module khay hướng và vị trí như hình</li> <li>- Vệ sinh mặt dán mút trong clamp</li> <li>- Dán mút xấp dày 3mm vào clamp</li> </ul> <p>Cắt 15 mm</p> <p>Rộng 15 mm</p> <p>Dày 3mm</p> <p>Lớp băng keo trên mút</p>	<p>Vệ sinh &amp; Gắn Clamp vào vị trí này</p> <p>Đầu mở của kẹp hướng ra ngoài</p> <p>Cạnh 15 mm</p> <p>Vệ sinh &amp; Dán miếng mút xấp dày 3mm vào bên trong clamp, mút nằm gọn trong clamp</p>

## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : PREPARATION

Số PS : 4-OP-0486-4-PS-085-0001

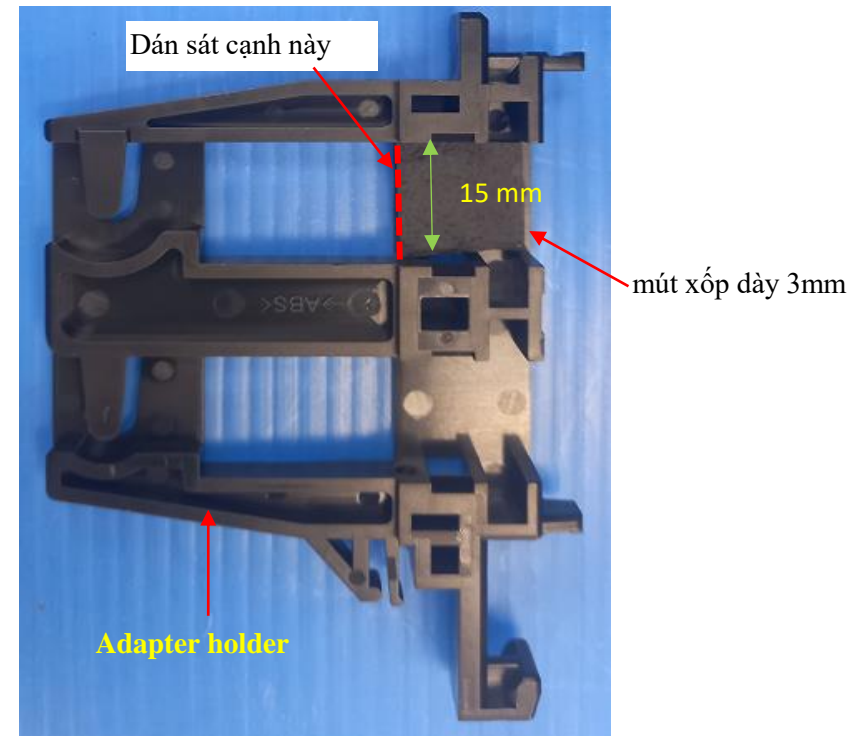
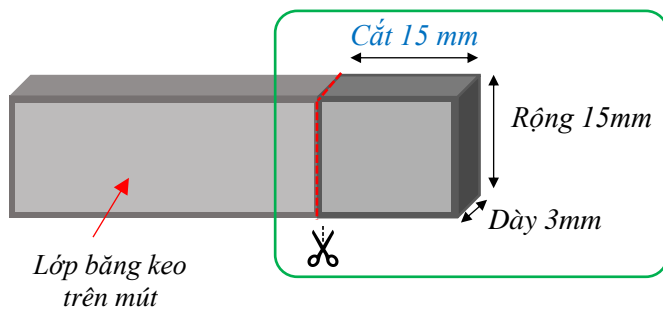
Phiên bản: 3

Tên sản phẩm: R / L Module(LC)

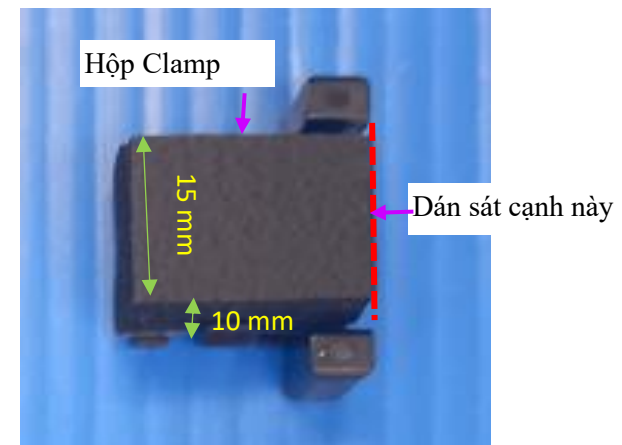
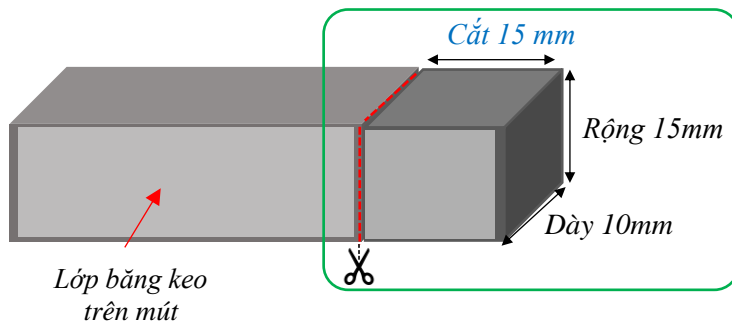
Tài liệu tham khảo: 4-OP-0468

**Chú ý:** vệ sinh bề mặt trước khi dán

Dán miếng mút xốp loại dày 3mm, vào bên trong adapter holder.  
Vị trí như hình



- Dán miếng mút xốp dày 10mm vào bên trong hộp Clamp



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : PREPARATION

Số PS : 4-OP-0486-4-PS-085-0001

Phiên bản: 3

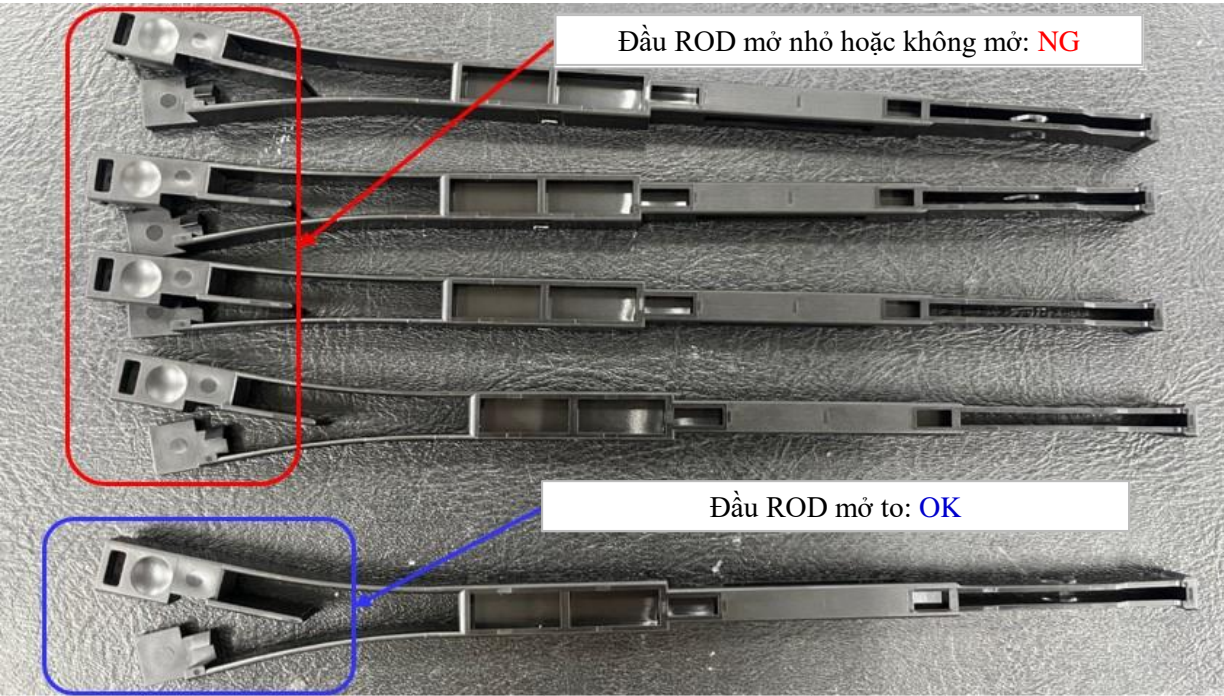
Tên sản phẩm: R / L Module(LC)

Tài liệu tham khảo: 4-OP-0468



3. Aging Rod R và Rod L

Mở đầu khóa rod R và L. Kiểm tra đầu Rod như hình bên:




Aging Rod R và L ở nhiệt độ 70±5 (°C), thời gian 24h.

**Lưu ý:**  
Đặt riêng rod R và rod L vào từng mâm aging.  
Khóa rod R và L phải được mở ra, hướng rod như hình bên



Khóa phải được mở trước khi aging

Chấm tròn hướng lên trên

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : PREPARATION			Số PS : 4-OP-0486-4-PS-085-0001		Phiên bản:	3
Tên sản phẩm: R / L Module(LC)			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0468			
Lịch sử thay đổi/Revision history						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người phụ trách	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		
30/8/2022	Hạ	1	-	Ban hành mới	-	Trâm
6/6/2023	Hạ	2	Mục 2. Gắn Clamp vào module khay Dán nút xốp dày 3mm x rộng 10 mm vào clamp	Mục 2. Gắn Clamp vào module khay Dán nút xốp dày 3mm vào clamp, update lại hình cho đúng tỉ lệ	Sửa lỗi chiều rộng, làm rõ hình ảnh	Linh
3/10/2024	Hạ	3	-	Add yêu cầu kiểm tra đầu thanh Rod mở to	Làm rõ mục kiểm. Đảm bảo chức năng	Linh