

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: KIỂM TRA SUY HAO (ĐO SUY HAO RA)

Số: 4-OP-361-4-PS-017-0003

Phiên bản : 05

Tên sản phẩm: Tight Space Wiring

Tài liệu tham khảo: 4-OP-361

Trang 1/2

I. Phạm vi áp dụng:

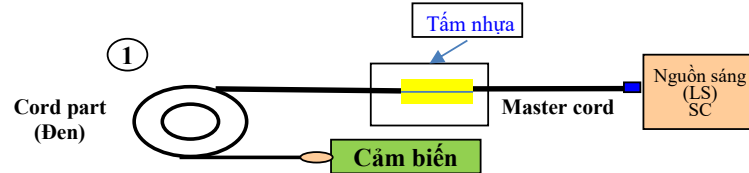
Mã sản phẩm: AFC0136, AFC0138

II. Nội dung:

1 - Set P0 theo hình 1.

Chú ý: Dùng đúng loại Cuộn Cord Part (ĐEN) hàn với master cord để cài đặt (set) máy & đo suy hao ra. Sau khi hàn xong, nhẹ nhàng đem Fiber đặt lên tấm nhựa & cố định bằng miếng băng keo như hình.

Master cord: MMTC-10-SM R7.5-FC/APC- [N/A] - Cord part black



Mã Sp	Cuộn Cord
AFC0136	OFB0138
AFC0138	OFB0138

Một số quy định chung:

Leader kiểm tra đúng loại Cuộn Cord Part trước khi đo P0 và suy hao kết nối cho sản phẩm.

2 - Chọn mục đo:

Thông thường màn hình hiển thị các bước đo:

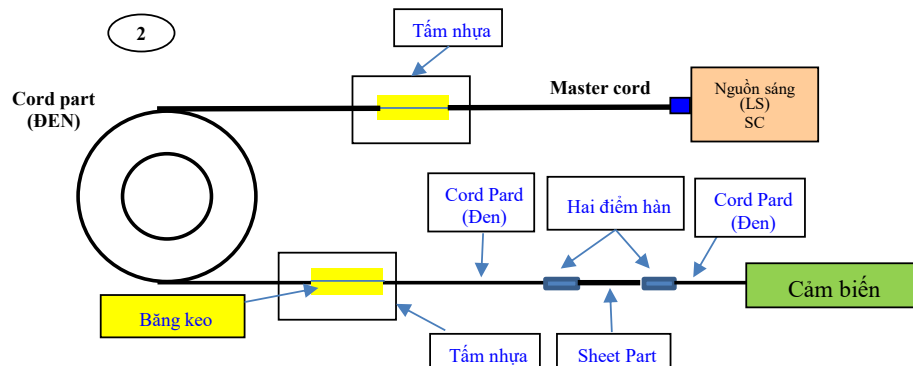
- Đo IL (F2)
- Đo RL (F3)
- Đo IL rồi đo RL (F4)
- Đo IL, RL cùng lúc (F5)

• Đo tất cả IL rồi RL

=> Chọn mục đo IL (F2)

3 - Thực hiện đo suy hao: (Hai đầu sản phẩm đều có Cord Part màu đen).

- Kết nối 01 đầu Cord Part của sản phẩm vào cảm biến.
- Đầu còn lại của sản phẩm và cuộn cap (đen) tiến hành tách vỏ khoảng 30mm, tuốt bằng PS-02.
- Dùng giấy bemcot có tấm còn để vệ sinh fiber. Cách vệ sinh: Vệ sinh 3 lần, sau đó xoay 90° vệ sinh tiếp 3 lần.
- Khay fiber 1 góc khoảng 60° về 2 hướng lên xuống, lặp lại 3 lần. Chu kỳ khay khoảng 1 giây. Xoay 90° và khay tương tự.
- Sử dụng cleaver CT-30 để cắt fiber.
- Tiếp tục đặt chúng vào máy hàn cho đúng vị trí, Fiber bên cuộn Cap (ĐEN) bên Trái, sản phẩm bên Phải.
- Sau khi hàn xong, nhẹ nhàng đem fiber đặt lên tấm nhựa & cố định bằng miếng băng keo. Tiến hành đo suy hao cho sản phẩm (h2)



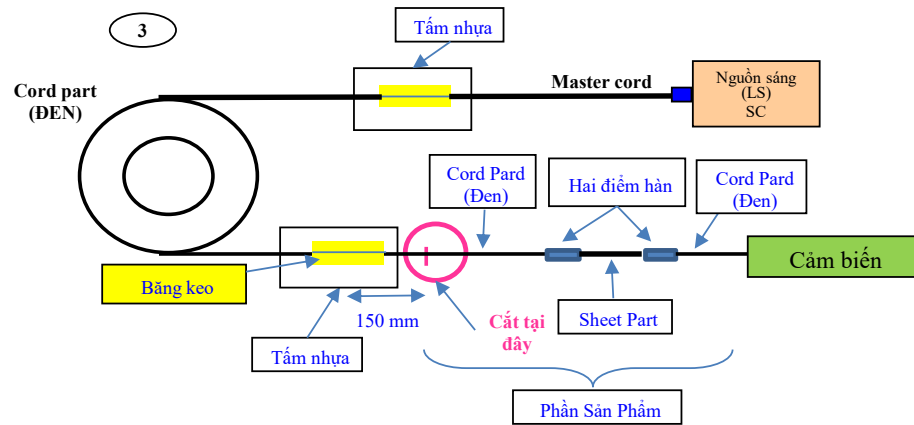
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Công đoạn áp dụng: KIỂM TRA SUY HAO (ĐO SUY HAO RA)	Số: 4-OP-361-4-PS-017-0003	Phiên bản : 05
Tên sản phẩm: Tight Space Wiring	Tài liệu tham khảo: 4-OP-361	Trang 2/2

Phiên bản : 05

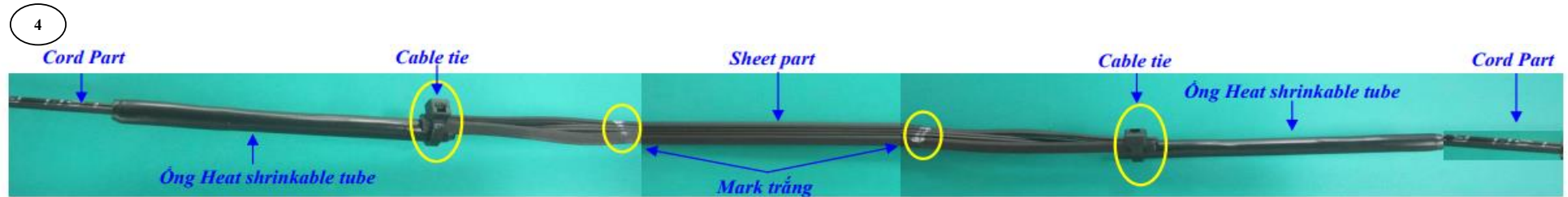
Trang 2/2

4 - Cắt sản phẩm

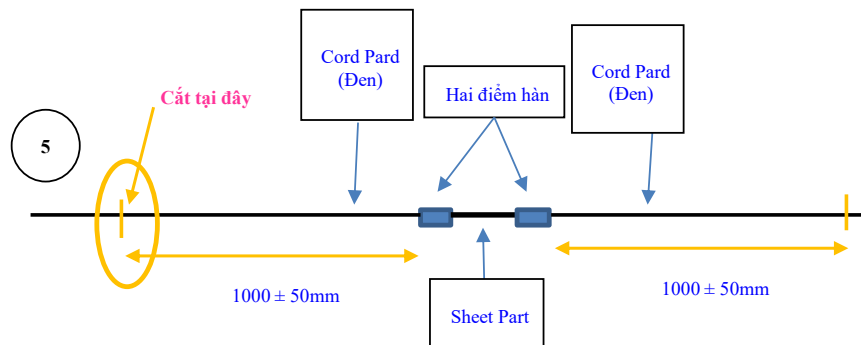
- Cắt Cord Part tính từ giữa miếng băng keo lùi về phía sản phẩm khoảng 150mm ==> h3.



- Cột dây cable tie cô định 2 đầu vỏ ngoài của sheet part vào ông heat đen => h4.



- Đo & cắt đầu Cord Part (Đen) đúng chiều dài: $1000 \pm 50\text{mm} \Rightarrow \text{h5}$.



LỊCH SỬ THAY ĐỔI						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
10/22/24	Bững	5	Mục 1: Chọn chương trình đo Mục 2: Set P0- Chưa có hướng dẫn hàn cuộn cord part với dây đo Mục 3: Đo suy hao - Chưa có hướng dẫn cột cable tie; Hình ảnh chưa thể hiện dây đo	Mục 1: Chọn chương trình đo - Bỏ mục 1 Mục 2: Set P0- Chưa có hướng dẫn hàn cuộn cord part với dây đo Mục 3: Đo suy hao - Chưa có hướng dẫn cột cable tie; Hình ảnh chưa thể hiện dây đo Thêm mục 4: Cắt sản phẩm	1. Scan và ghi nhận theo số serial 2 & 3 & 4. Thêm hướng dẫn đúng thực tế	ThuTT
17/10/19	Nguyệt	4	-	- Việt hóa từ ngữ	-	TiênCTC
02/01/19	Nguyệt	3	-	Update spec cho hàng AFC0136, AFC0138 =>PNJHG-3747-25-01I OB:AFC0145;AFC0161;AFC0184.	-	ChâuDNB
08/07/16	LinhTT	2	-	- Chỉ đo giá trị P0 vào đầu ca, thay đổi code sản phẩm, tắt &mở lại chương trình đo loss => tiến hành đo loss từng pc như những sản phẩm khác ở FOV (4M: 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0135) - Update spec cho hàng AFC0136, AFC0138 => PNJHG-3747-25-01G#3	-	PhuongNTL
30/10/14	Ly	1	-	Change Số PS theo TRC: 4-OP-361-4-PS-LOS-010=>4-OP-361-4-PS-017-0003 AFC0136 change:E=>F	-	Thuytt