


PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng : ĐO LOSS	Số PS: 001-4-PS-017-0469	Phiên bản: 6
Hướng dẫn sơ đồ đo Connector Loss và P0 cho sản phẩm AFL	Tài liệu tham khảo: 4-OP-506, 4-OP-507	

I. CHUẨN BỊ DỤNG CỤ:



1. Máy đo Loss (H1)



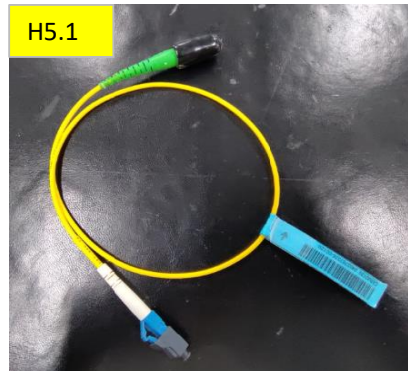
2. Sử dụng Adapter LC có chiều dài 29.2mm (H2)



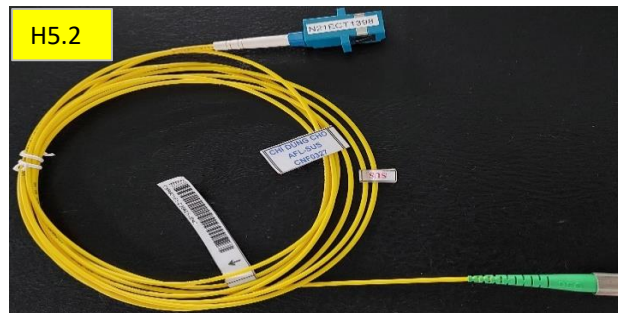
3. Tăm bông vệ sinh ống sleeve




4. Jig đã thực hiện/chưa thực hiện



5. Sử dụng MTC AFL có nhãn nhận diện ghi giá trị IL: AFL Google (H5.1) **HOẶC** AFL 4F (H5.2)



PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng : ĐO LOSS	Số PS: 001-4-PS-017-0469	Phiên bản: 6
Hướng dẫn sơ đồ đo Connector Loss và P0 cho sản phẩm AFL	Tài liệu tham khảo: 4-OP-506, 4-OP-507	

II. NỘI DUNG * Chú ý chung :

1. Adapter LC :

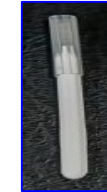
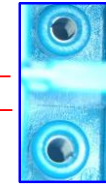
1.1. Phải sử dụng Adapter LC có chiều dài 29.2mm .



1.2. Sử dụng dummy của sản phẩm AFL để test Adapter nếu cái nào kêu " tách" thì sử dụng, cái nào không kêu thì loại ra.

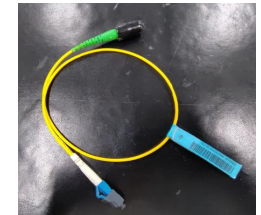


1.3. Dùng chổi thấm cồn vệ sinh ống sleeve 1 giờ một lần và dùng súng hơi xịt khô lại.



Chổi vệ sinh

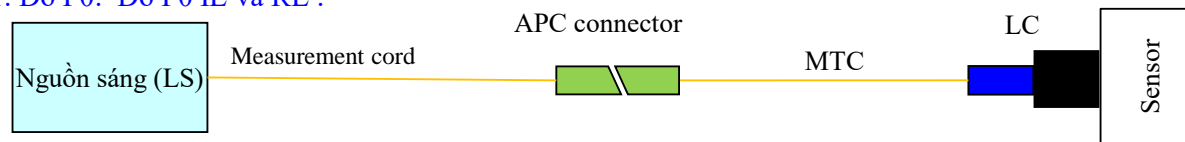
2. Sử dụng MTC AFL có nhãn nhận diện ghi giá trị IL



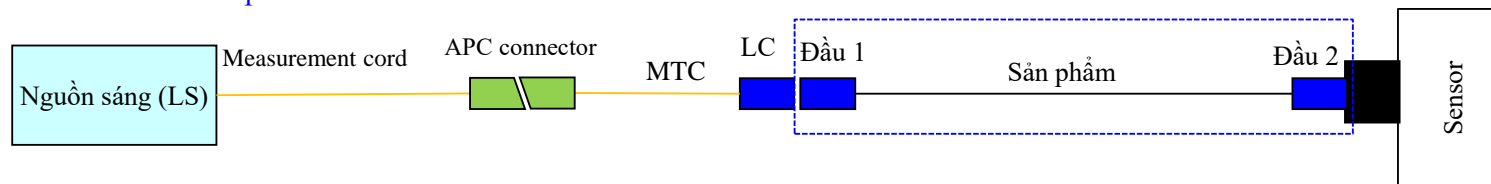
A. Đối với máy đo loss MS12:

- Chỉ áp dụng cho sản phẩm có chiều dài > 0.7 M.
- Chiều dài MTC > 3M.
- Không đo P0 RL max

1. Đo P0: Đo P0 IL và RL :



2. Sơ đồ đo loss sản phẩm : Đo IL và RL




2.1. Thứ tự core đo loss thuộc vào PS riêng cho từng sản phẩm

2.2. Khi kết nối 1 core sẽ lấy 4 giá trị: 2 IL và 2 RL -> kiểm tra giá trị đạt theo spec loss -> Nhấn Enter lưu giá trị rồi tiếp tục đo các core tiếp theo tương tự.

Tổng Loss		IL 1310 và 1550		RL 1310 và 1550		1900185591-00213	
Result	0.214	0.146	67.4	67.77	0.15	0.15	79
Unit	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB
Pass/Fail	Pass	Pass	Pass	Pass	Pass	Pass	Pass
Core	0	1	1	1	1	1	1

PROCESS SPECIFICATION

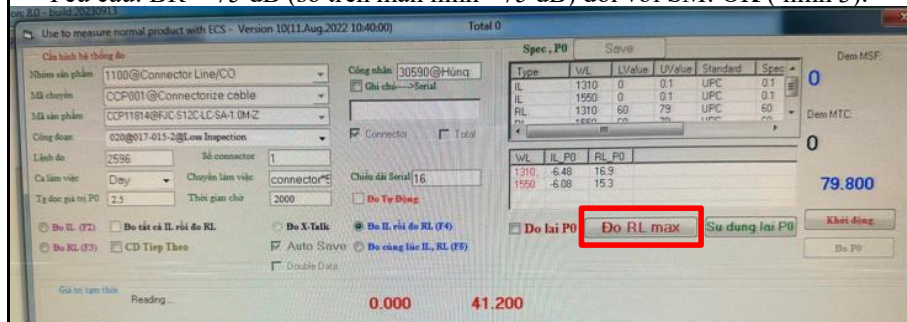
Công đoạn áp dụng : ĐO LOSS	Số PS: 001-4-PS-017-0469	Phiên bản: 6
Hướng dẫn sơ đồ đo Connector Loss và P0 cho sản phẩm AFL	Tài liệu tham khảo: 4-OP-506, 4-OP-507	

B. Đối với máy đo loss thường (BR5):

1. Đo P0: Khi set máy có đo P0 RL max

* Set RL max ở soft Loss:

- Nhấn nút "Đo RL max" (hình 1) kiểm tra công suất nguồn trước khi set P0 theo hướng dẫn ở mục 7 JBS Loss Connector 001-5-JBS-017-0006
- Kiểm tra công suất nguồn cho **tất cả các bước sóng** mà sản phẩm cần đo bằng cách nhấn nút chuyển bước sóng trong khung đo (hình 2) để chuyển đổi bước sóng khác và xem giá trị BR hiển thị trên màn hình (hình 3)
- Yêu cầu: BR > 75 dB (số trên màn hình > 75 dB) đối với SM: OK (hình 3).



Hình 1

Đo RL max ở giao diện soft loss



Hình 2

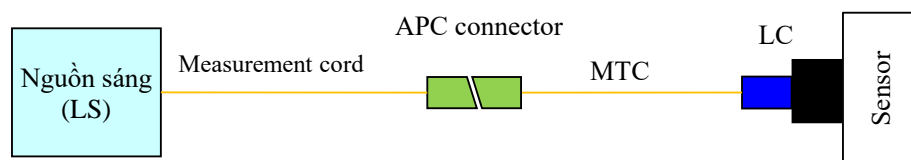
Nhấn nút thay đổi bước sóng



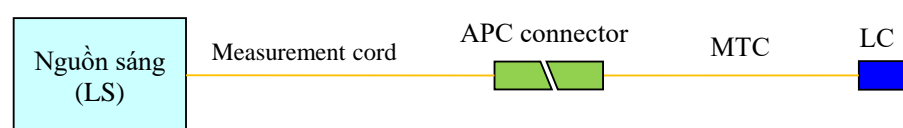
Hình 3

Kiểm tra giá trị BR

1.1. Đo P0 IL

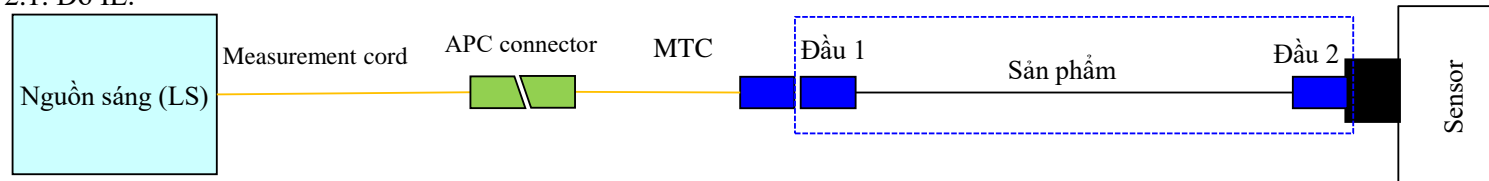


1.2. Đo P0 RL




2. Sơ đồ đo loss sản phẩm: Đo IL và RL

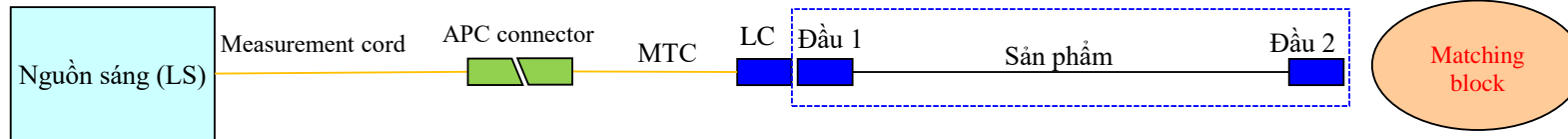
2.1. Đo IL:



PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng : ĐO LOSS	Số PS: 001-4-PS-017-0469	Phiên bản: 6
Hướng dẫn sơ đồ đo Connector Loss và P0 cho sản phẩm AFL	Tài liệu tham khảo: 4-OP-506, 4-OP-507	

2.2. Đo RL:

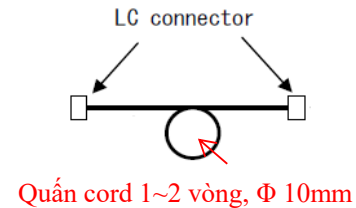


2.3. Thứ tự core đo loss thuộc vào PS riêng cho từng sản phẩm


2.4. Khi kết nối core 1 sẽ lấy giá trị IL bước sóng 1310 và 1550, sau đó tiếp tục đo RL của bước sóng 1310 và 1550.

=> Tiếp tục đổi core và đo.

*** Chú ý:** Đối với sản phẩm đo RL không đầu. Dùng tool quấn sản phẩm từ 1 đến 2 vòng. Đường kính quấn 7 mm.



Lưu ý: Trong quá trình thao tác, nếu phát hiện bất thường trên cable, ống lưới, ống furcation, connector thì xem PS: 4-OP-0495-4-PS-0-0001

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn áp dụng : ĐO LOSS			Số PS: 001-4-PS-017-0469		Phiên bản:	6
Hướng dẫn sơ đồ đo Connector Loss và P0 cho sản phẩm AFL			Tài liệu tham khảo:4-OP-506,4-OP-507			
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		
16-Oct-24	Khoa	6	- - Mục 2.4: Khi kết nối core 1 sẽ lấy giá trị IL và RL của bước sóng 1310, sau đó tiếp tục đo IL và RL của bước sóng 1550	- Chuẩn bị dụng cụ: thêm hình jig đã thực hiện/chưa thực hiện - Xóa 2 hình thừa và thêm hình MTC cho hàng AFL 4F Mục 2.4: Khi kết nối core 1 sẽ lấy giá trị IL bước sóng 1310 và 1550, sau đó tiếp tục đo RL của bước sóng 1310 và 1550	Cập nhật theo cải tiến PRD	PhungTK
26-Jul-24	Nguyên	5	- -	- Chuẩn bị dụng cụ: thêm hình MTC - Set RL max ở soft Loss	Cập nhật theo cải tiến PRD	PhungTK
6/6/2024	Hạ	4	-	Thêm Lưu ý: Trong quá trình thao tác, nếu phát hiện bất thường trên cable, ống lưới, ống furcation, connector thì xem PS: 4-OP-0495-4-PS-0-0001	Theo 4M 9-PR-0014-9-FO-0001-9-RC-0028	Thu TT
4/20/2021	Yenhh	3	1.- 2. Trang 2 mục A. Chỉ áp dụng cho sản phẩm có chiều dài > 1.7 M.	1. Trang 1. Add hình dụng cụ công đoạn 2. Trang 2 mục A. Chỉ áp dụng cho sản phẩm có chiều dài > 0.7 M.	1. Chuẩn bị dụng cụ trước khi làm 2. Update đúng thực tế	Tân NDD
10/6/2019	Phuong	2	Chú ý chung Chưa có mục 1.2 và 1.3	Chú ý chung thêm mục 1.2 và 1.3	A Bùng MTC yêu cầu thêm phương pháp kiểm và vệ sinh để giảm rút loss	Thắng VĐ
30/05/2019	Phuong	1	-	Ban hành mới cho hàng AFL	Ban hành mới	Thắng VĐ