

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠNTên công đoạn áp dụng : **FINAL CASING**

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0021

Phiên bản:

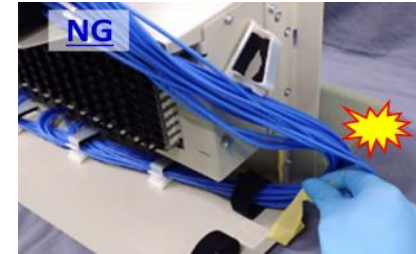
1

Tên sản phẩm: **200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT**

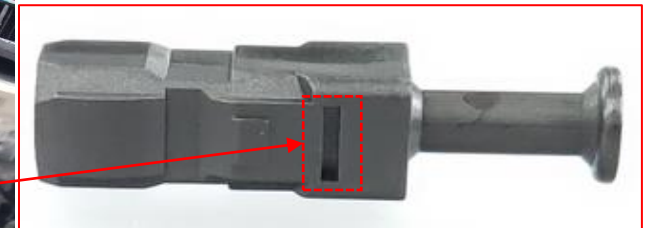
Tài liệu tham khảo : 4-OP-343

**I. PHẠM VI ÁP DỤNG :****II. NỘI DUNG :****Các bước thực hiện & Yêu cầu công đoạn****Hình ảnh minh họa*****Quy định chung:**

- Tuân thủ PS Bảo vệ module khay và PS hướng dẫn dùng vít lục
- **Tháo hết băng keo vàng dán trên Module khay. Chú ý không để vướng ống silicone khi tháo**
- Kiểm tra ngoại quan khay theo chuẩn PS App (mở Auto PS) trước khi thao tác (061-018)

Ống silicone bị kéo căng khi thao tác: **NG****1. Kiểm tra nắp cap**

- Kéo tray ra ngoài như hình kiểm tra từng tray 8C.
- + Kiểm thấy rãnh trên nắp nằm 2 bên: **OK**.
- + Không thấy rãnh nằm 2 bên: **NG**



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : FINAL CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0021

Phiên bản:

1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

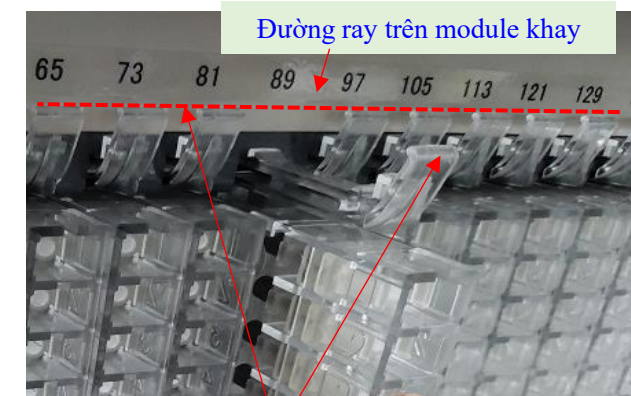
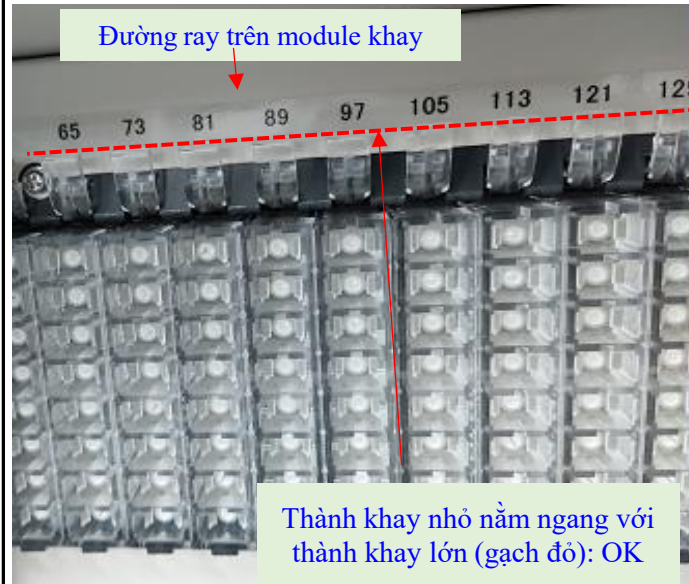
Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



- Đẩy Tab sát vào moude khay.

Thành khay nhỏ nằm ngang với thành khay lớn (gạch đỏ): OK.

Ngược lại: NG



Thành khay nhỏ KHÔNG nằm ngang với thành khay lớn (gạch đỏ): NG

2. Ngắt fiber sau dấu mark đỏ và quấn fiber vào tray.

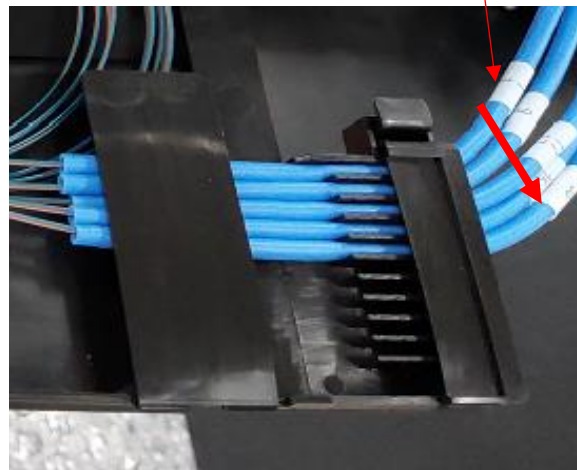
Thực hiện cho tray 1=> tray 5, Từ dưới lên trên.

2.1. Kiểm tra vị trí ống silicon trong từng tray theo bảng 1

Bảng 1. Gắn ống vào TRAY BASE

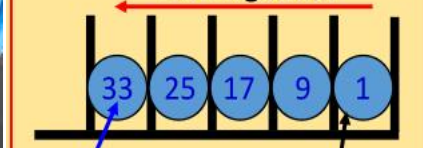
Tray 1	Tray 2	Tray 3	Tray 4	Tray 5
1	41	81	121	161
9	49	89	129	169
17	57	97	137	177
25	65	105	145	185
33	73	113	153	193

Thứ tự ống từ nhỏ đến lớn theo chiều mũi tên

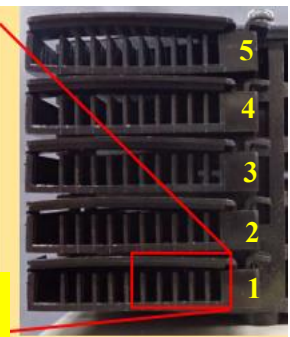


※ 5 silicone tubes per tray

Storing order



Thứ tự ống từ nhỏ đến lớn theo hướng từ trong ra ngoài theo chiều mũi tên



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : FINAL CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0021

Phiên bản:

1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



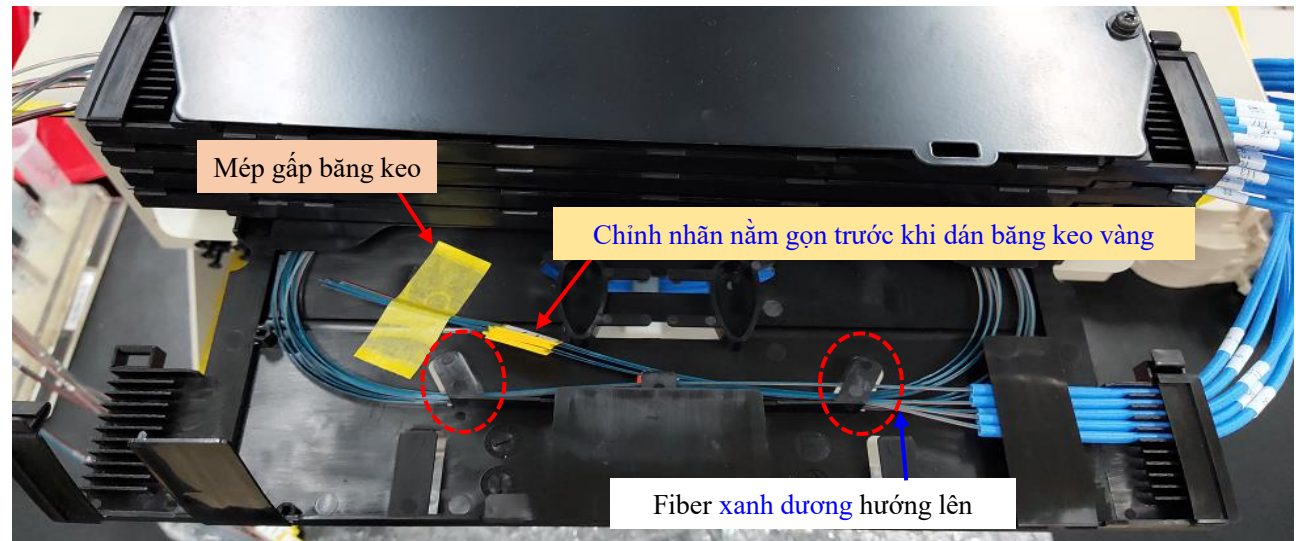
2.2. Ngắt fiber sau dấu mark đỏ khoảng 2~3mm.

- Mở khóa kẹp vị trí như hình



Mở khóa kẹp trong tray .

2.3. Quấn gọn fiber trong tray, dán băng keo vàng dài x rộng =50x18mm gấp mép 1 đầu cố định fiber như hình. Vòng quấn fiber nằm dưới gờ của tray, vị trí khoanh tròn .



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : FINAL CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0021

Phiên bản:

1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



2.4. Đóng kẹp clamp.

Chú ý: các chốt vị trí khoanh tròn phải được đóng sát như hình



Nhấn các vị trí khoanh tròn để đóng kẹp

Nhấn các vị trí khoanh tròn để đóng kẹp

3. Kiểm tra vòng quấn fiber và ống silicone

3.1. Kiểm tra fiber không lộ ra khỏi tray.

Kiểm tra tất cả tray được đóng sát



Fiber gọn trong tray: OK



Fiber lộ ra ngoài tray: NG

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : FINAL CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0021

Phiên bản:

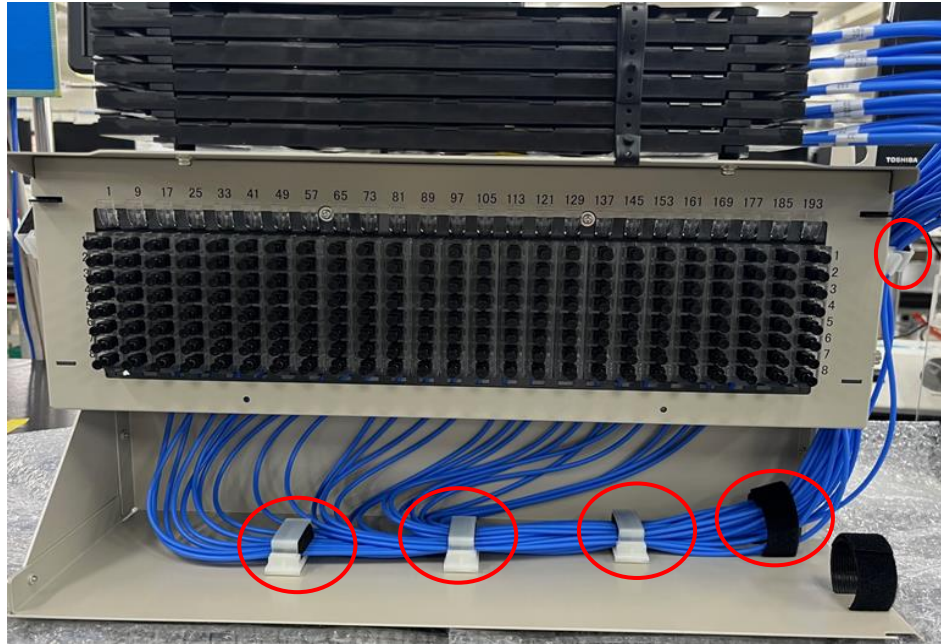
1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



3.2. Kiểm tra ống sau khi quấn: ống silicone phải được cố định hết trong kẹp, không bị kẹt ở kẹp, không bị xoắn/lật, không bị kéo căng:
OK. Ngược lại: **NG**



Ống silicone phải được cố định hết trong kẹp, không bị kẹt ở kẹp, không bị xoắn/lật, không bị kéo căng: **OK**

NG

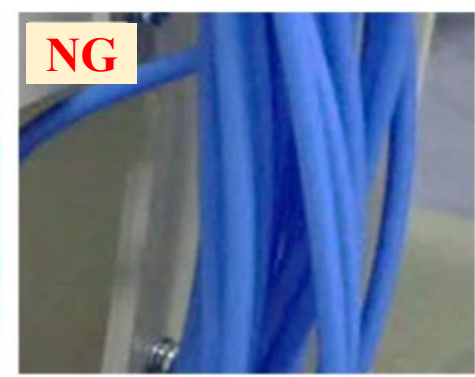
Ống silicone kẹt ở kẹp: NG

NG

Ống silicone không được cố định bởi kẹp: NG

NG

Ống silicone vướng, kéo căng: NG

NG

Ống silicone không được cố định bởi kẹp: NG

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : FINAL CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0021

Phiên bản:

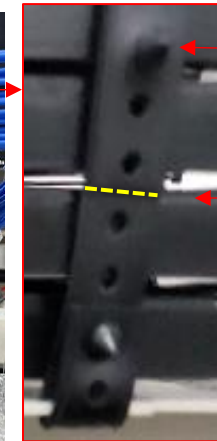
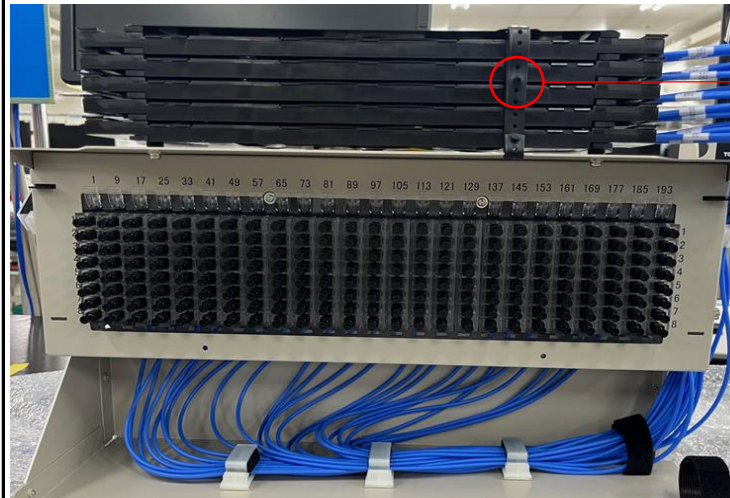
1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343



3.3. Đóng nút cố định dây band

Đóng nút vào lỗ thứ 3
cố định dây Band.

Mép dây

4. Dán băng keo vàng cố định ống silicone vị trí như hình.

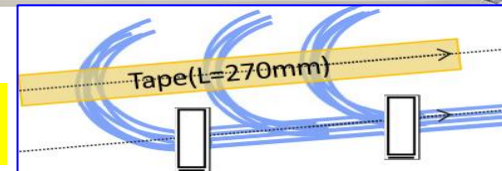
- Mặt trước: Dán băng keo vàng chiều rộng x dài: 18 x 270mm
gấp mép 1 đầu như hình. **Chú ý:** Ống silicone từ đuôi sub 8SC sau
khi dán băng keo không bị kéo căng

- Mặt bên phải: Dán băng keo vàng chiều rộng x dài: 18x100mm
gấp mép 1 đầu cố định ống như hình.



Mặt trước

Mép gấp băng keo

Dán băng keo vàng chiều
rộng x dài: 18 x 270mm

Mặt bên phải

Mép gấp

Dán băng keo vàng chiều rộng
x dài: 18 x 100mm

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : FINAL CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0021

Phiên bản:

1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

Tài liệu tham khảo : 4-OP-343

**5. Gắn nắp bên phải khay**

- Lắp nắp bên phải vào: Cài móc cửa bên vào lỗ khoan đỏ như hình bên.



Chú ý: Kiểm tra trong quá trình lắp, ống silicone không được kẹt/vướng vào nắp.

- Dùng vít lục 6.42 kgf.cm, đầu vít dẹp để vặn ốc vị trí khoan tròn để gắn nắp phía bên phải khay như hình



Ống silicon gọn trong nắp: OK



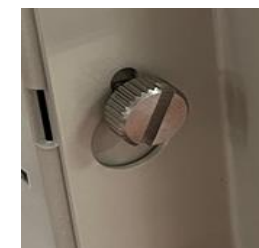
Ống silicone bị vướng gờ nắp: NG

- Dùng vít lục 6.42 kgf.cm, đầu vít dẹp để vặn ốc vị trí khoan tròn như hình

Chú ý: kiểm tra ốc nằm hoàn toàn trong rãnh nhỏ trước khi siết



Ốc nằm hoàn toàn trong rãnh nhỏ: OK



Ốc KHÔNG nằm hoàn toàn trong rãnh nhỏ: NG

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : FINAL CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0021

Phiên bản:

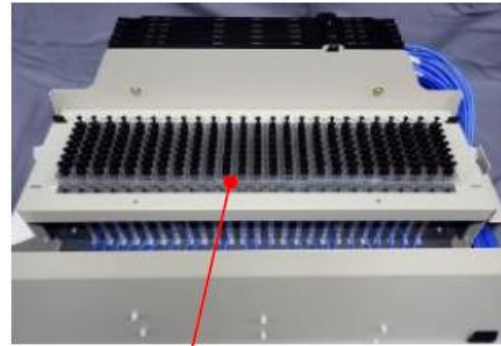
1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

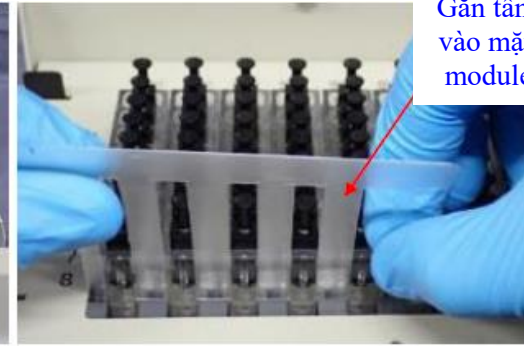
Tài liệu tham khảo : 4-OP-343

**6. Gắn tấm phim**

- Kiểm tra tấm phim không dơ, rách, biến trắng, biến dạng trước khi gắn
- Đặt module khay nằm xuống, mặt trước module khay hướng lên trên.
- Gắn 5 tấm phim vào mặt trước của module khay: Luồn tấm phim vào giữa các rãnh trượt của khay, đẩy sát tấm phim vào trong. Vị trí và hướng gắn tấm phim như hình.
- Gắn lần lượt từ trái sang phải. Tấm phim gắn sau nằm dưới tấm phim gắn trước



Mặt trước module khay hướng lên

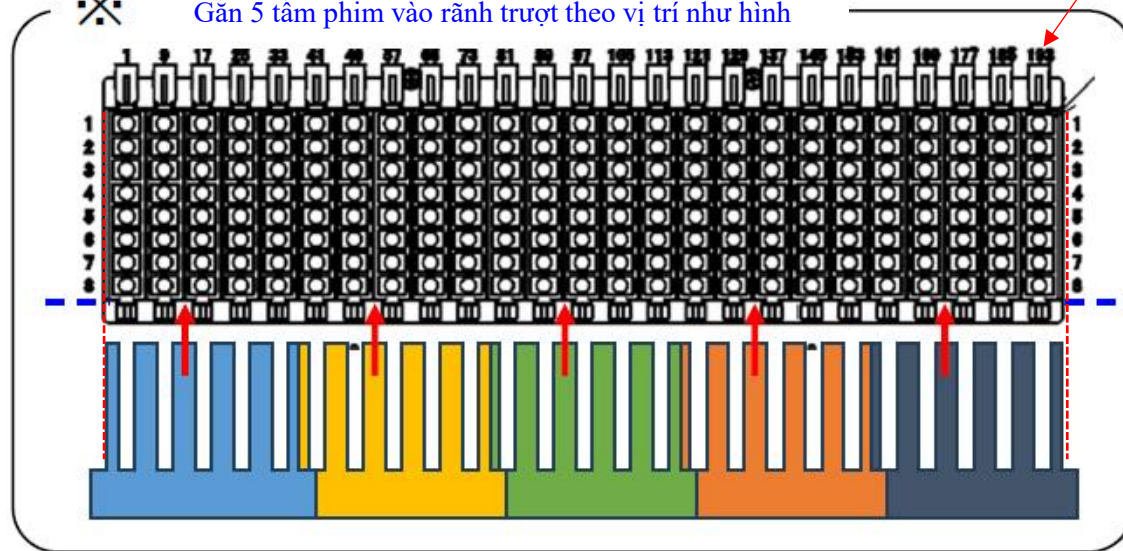


Gắn tấm phim vào mặt trước module khay

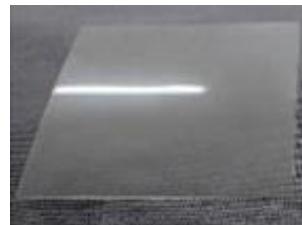


Gắn 5 tấm phim vào rãnh trượt theo vị trí như hình

Số tray



Tấm phim gắn sau (bên phải) nằm dưới tấm phim gắn trước (bên trái)



Mặt bóng hướng lên mặt trên của khay (phía có số tray)



Mặt nhám (hướng xuống dưới)

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : FINAL CASING

Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0021

Phiên bản:

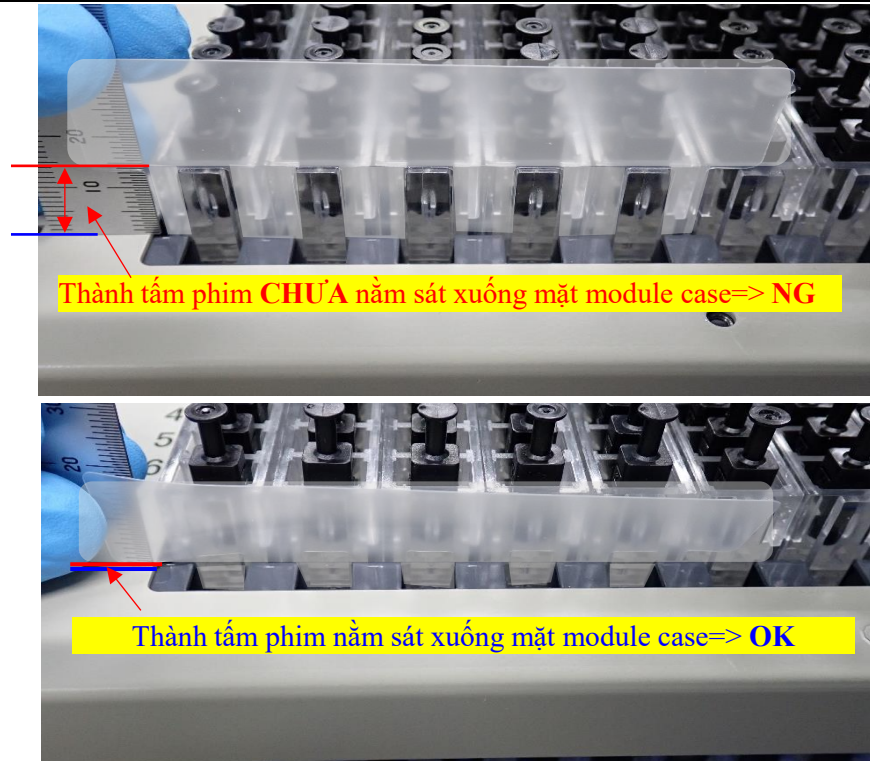
1

Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT

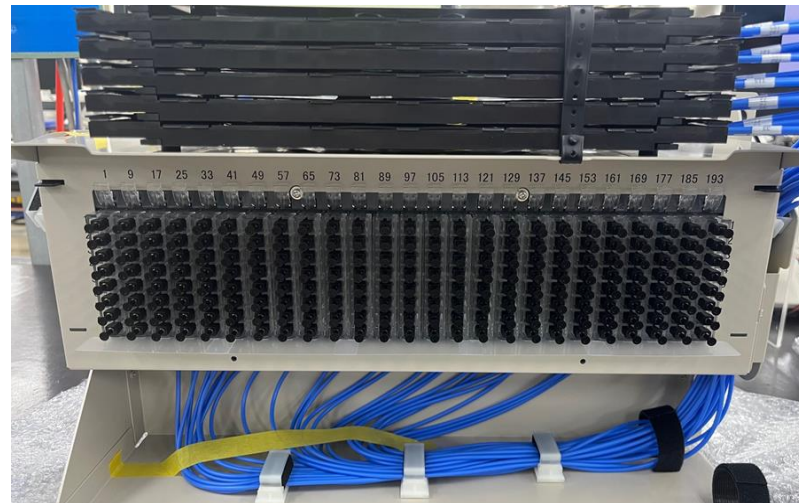
Tài liệu tham khảo : 4-OP-343




- Kiểm tra tấm phim đã được gắn sát vào module case:
- + Thành tấm phim nằm sát xuống mặt case: **OK**
- + Thành tấm phim **CHƯA** nằm sát xuống mặt case: **NG**



- Lật module khay đứng lên lại sau khi đã gắn tấm phim



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : FINAL CASING			Số PS : 4-OP-343-4-PS-015-0021		Phiên bản:	1
Tên sản phẩm: 200c Termination Unit FPD-200SC-UNIT			Tài liệu tham khảo : 4-OP-343			
REVISION HISTORY (Lịch sử thay đổi)						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
5/9/2024	Hạ	1	-	Ban hành lần đầu	Hàng mới 200C	Linh HD