Fujikura Fiber Optics Viet Nam Ltd.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN				
Sô: 4-OP-549-4-PS-050-0001	Tài liệu tham khảo:4-OP-549	Phiên bản: 02		
Tên sản phẩm: Sản phẩm chuyền Coupler	Công đoạn áp dụng:SUS Laser Printing-CPL			

I. Phạm vi áp dụng:

Công đoạn và sản phẩm như trên

II. Nội dung: Bước	Tiêu chuẩn	Hình ảnh minh họa		
1. Rửa trước in	<ul> <li>- Được phép trộn chung các ID với nhau để rửa nếu cùng code vật tư SUS</li> <li>- Số lượng rửa tối đa trong một lần rửa: 100~109pcs</li> </ul>			
	Lượng dung dịch: vừa đủ ngập ống SUS trong buồng rửa Chế độ rửa: tần số 45kHz trong 10 phút			
	Sấy khô sau khi rửa: Đặt dưới quạt ion ít nhất 10 phút			
	Kiểm tra sau khi sấy khô: Kiểm bằng mắt thường, Ống SUS đủ khô, không bị dơ, trầy, xước			

	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	a Fiber Optics Viet Nam Ltd		
		IÊU CHUẨN CÔNG		
Số: 4-OP-549-4-PS-050-0001 Tên sản phẩm: Sản phẩm chuyền Coupler		Tài liệu tham khảo:4-OP-549 Công đoạn áp dụng:SUS Laser Printing-CPL		Phiên bản: 02
	CẢNH BÁO AN TOÀN: 1. Không được mở cửa buồn khắc laser sáng (máy đang i 2. Phải luôn đeo kính chống cửa buồng khắc.	ng khắc khi đèn n laser)	KHÔNG được mở	Luôn đeo kính laser khi mở cửa buồng khắc
2. In Laser cho ống SUS	<ul> <li>Jig SUS và bề mặt khung buồng sẽ trước khi thực hiện (1)</li> <li>Đặt vật tư lên jig và đặt jig nằm máy laser, không bị kênh (2)</li> <li>Đẩy tất cả ống SUS về bên trái (</li> </ul>	gọn trong khung buồng	Đẩy kh Đẩy SUS về bên trái	nay ống SUS vào khung

Fujikura Fiber Optics Viet Nam Ltd. TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN Tài liêu tham khảo:4-OP-549 Sô: 4-OP-549-4-PS-050-0001 Phiên bản: 02 Công đoạn áp dụng:SUS Laser Printing-CPL Tên sản phẩm: Sản phẩm chuyền Coupler Nội dung trên sản phẩm Nội dung trên phần mềm - Nội dung in trên SUS giống với Nội dung in trên phần 231127000100 mềm laser (kiểm con đầu và con cuối của một lần in). In dữ liệu mẫu thành côn CPL-10.5DB-4 Fujikura Ltd. TAC0000002 - Nội dung in ra rõ ràng, không bị mờ, mất nét. N00245-OC CPL-10.5DB-4I Số SUS liên tiếp 3. Kiểm tra sau khi in Nhãn định vi trí - Điểm bắt đầu trùng khớp với Vị trí được quy định trên jig. + NEC/SUBCOM:Điểm bắt đầu sẽ được nằm SUMI/ASN NEC/SUBCOM trong đoạn màu XANH +SUMI/ASN/FLC:Điểm bắt đầu sẽ được nằm trong đoạn màu VÀNG Giấy Bemcot M3 thấm cồn -Giấy vệ sinh: Bemcot M3 gấp làm tư thấm cồn. Vệ sinh 1 hướng từ phải sang trái - Hướng vệ sinh: 4. Vệ sinh sau khi in + Trên jig in laser: theo 1 hướng từ trái sang phải. Vệ sinh xung quanh ống SUS + Trên jig vệ sinh: vệ sinh xung quanh ống SUS.

Jig nhựa vệ sinh SUS

Fujikura Fiber Optics Viet Nam Ltd.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN							
Sô: 4-OP-549-4-PS-050-0001		-050-0001	Tài liệu tham khảo:4-OP-549		Phiên bản: 02		
Tên sản pl	Tên sản phẩm: Sản phẩm chuyền Coupler Công đoạn áp dụng:SUS Laser Printing-CPL						
LỊCH SỬ THAY ĐỔI							
Ngày	Người ban hành			Nội dung thay đổi	Lý do thay đổi	i Người yêu cầu	
			Nội dung cũ	Nội dung mới	Ly do thay doi	1 Aguot yeu cau	
14/03/2024	TrinhĐTT	1	-	-Ban hành lần đầu	-	ViệtNT	
01/10/2024	TrinhĐTT	2	Chưa có cảnh báo an toàn	Thêm cảnh báo an toàn	An toàn khi thao tác	VietNT	