
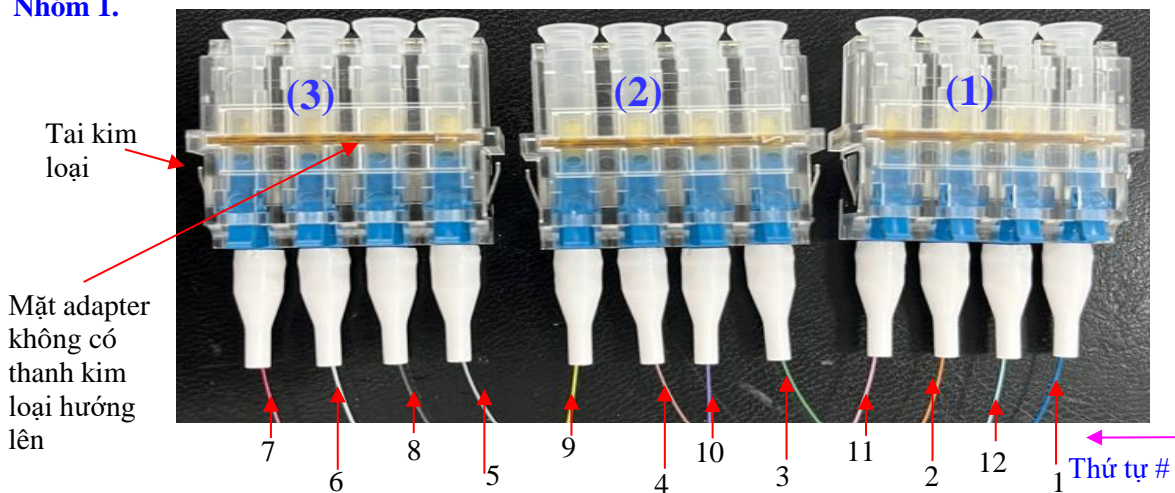
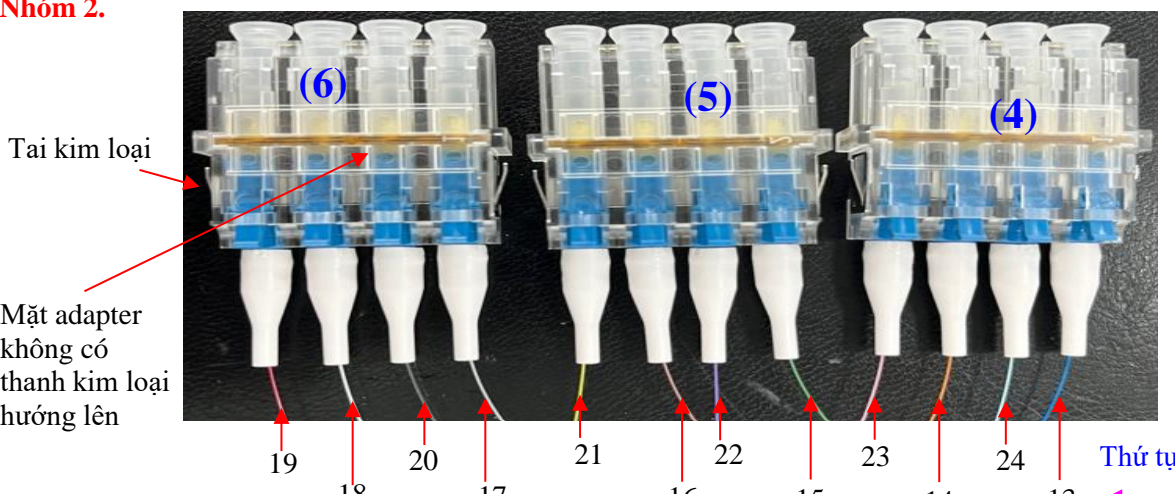


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	

I. Phạm vi áp dụng:**Chú ý :** Màu vật tư chỉ mang tính minh họa, sử dụng vật tư phát theo ID**II. Nội dung:**

Các bước thực hiện & Yêu cầu công đoạn				Hình ảnh minh họa	
1. Gắn đầu nối LC vào adapter. - Gắn đầu nối LC vào adapter theo bảng 1 và hình bên Lưu ý: Chỉ tháo cap ở phía cần gắn LC, không cần tháo ở phía còn lại (Hình kế bên chỉ minh họa cho cách gắn đầu nối LC)				Nhóm 1. 	
Nhóm 1	Đỏ-Xanh	1	Xanh dương	Nhóm 2. 	
		12	Xanh ngọc		
		2	Cam		
		11	Hồng		
		3	Xanh lá		
		10	Tím		
		4	Nâu		
		9	Vàng		
		5	Xám		
		8	Trắng trong		
		6	Trắng		
		7	Đỏ		
Nhóm 2	Đỏ-Đỏ	13	Xanh dương		
		24	Xanh ngọc		
		14	Cam		
		23	Hồng		
		15	Xanh lá		
		22	Tím		
		16	Nâu		
		21	Vàng		
		17	Xám		
		20	Trắng trong		
		18	Trắng		
		19	Đỏ		

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008

Phiên bản:

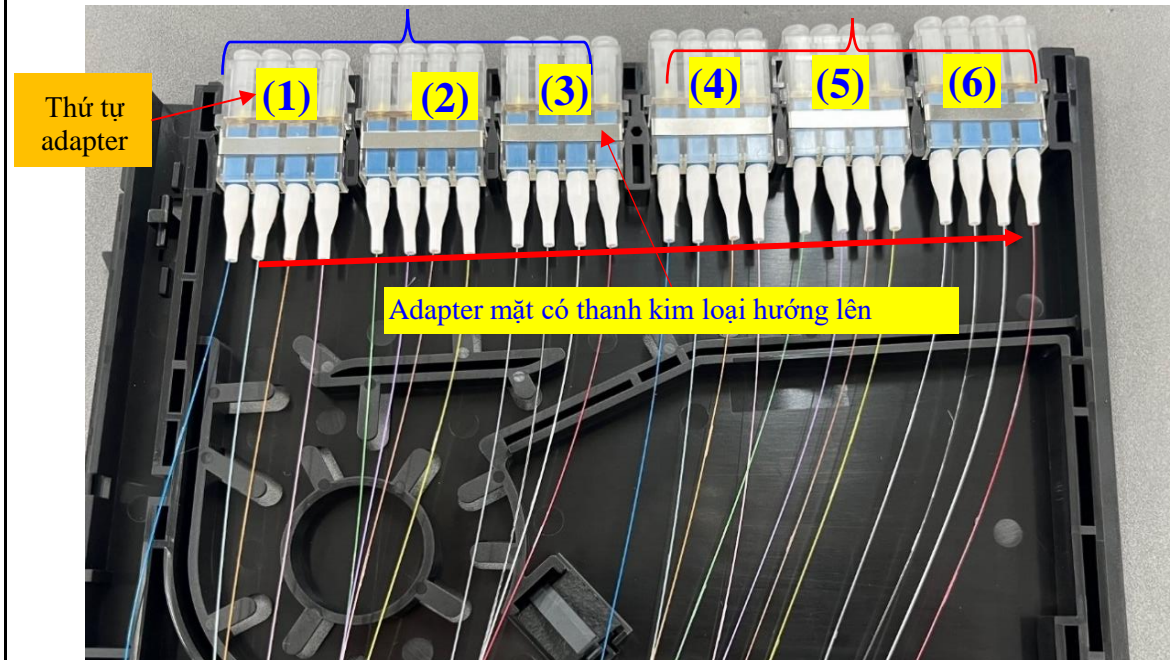
3

Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X

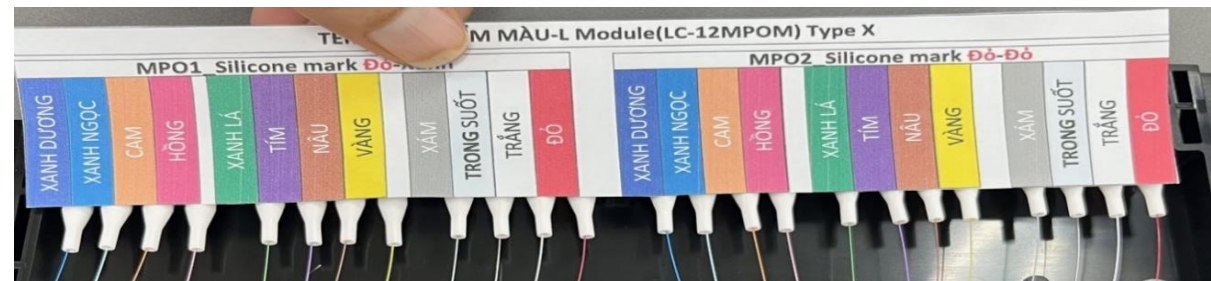
Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486

**2. Gắn adapter vào Module khay.**


Gắn adapter vào khay theo thứ tự adapter từ nhỏ đến lớn như bảng 1 và hình bên

Nhóm 1: Dấu màu **Đỏ-Xanh** trên ốngNhóm 2: Dấu màu **Đỏ-Đỏ** trên ống

- Kiểm tra lại màu fiber và nhóm MPO bằng template



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	

- Gỡ băng keo tạm dán trên fiber

MPO nhóm 1 (#1-#12): Dấu màu **Đỏ-Xanh** trên ống



Băng keo tạm

MPO nhóm 2 (#13-#24): Dấu màu **Đỏ-Đỏ** trên ống



3. Quấn 2 nhóm fiber vào Module khay.

- Quấn 2 nhóm fiber vào trong Module khay như hình.

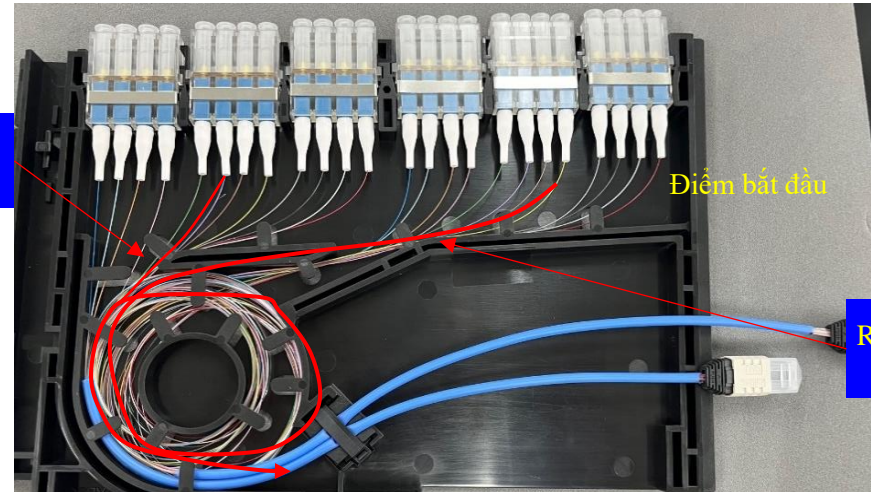
Chú ý:

- Fiber nằm dưới các gờ của khay.
- Kéo ống silicon sát đuôi boot MPO

Nhóm 1: Dấu màu **Đỏ-Xanh** trên ống
Quấn fiber 3.5 vòng

Nhóm 2: Dấu màu **Đỏ-Đỏ** trên ống
Quấn fiber 2.5 vòng

Rãnh lượn
nhóm 1




Điểm bắt đầu

Hình minh họa
Hướng dẫn
quấn fiber

Rãnh lượn nhóm
2

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

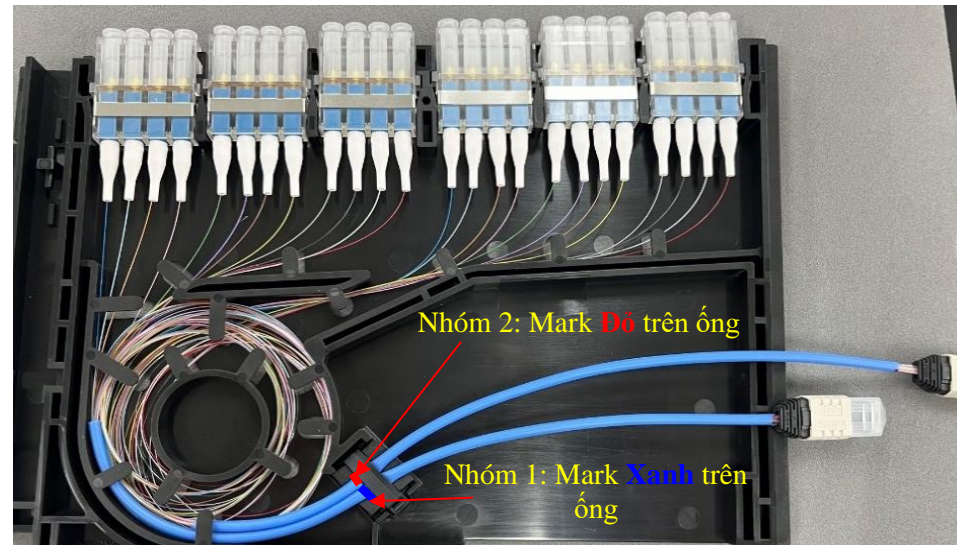
Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	

4. Cố định ống silicon vào clamp.

- Mở kẹp của Clamp và đặt đầu ống silicone vào theo vị trí như hình:
- + Nhóm 1-Ống có mark xanh: Ngắn hơn, nằm phía gần người
- + Nhóm 2-Ống có mark đỏ: Dài hơn, nằm phía xa người
- Đóng kẹp để cố định ống silicone.

- Đóng kẹp để cố định ống silicone.

Chú ý: Kiểm bên trong clamp phải có miếng mút xốp trước khi đặt ống vào vị trí này.



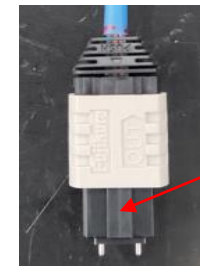
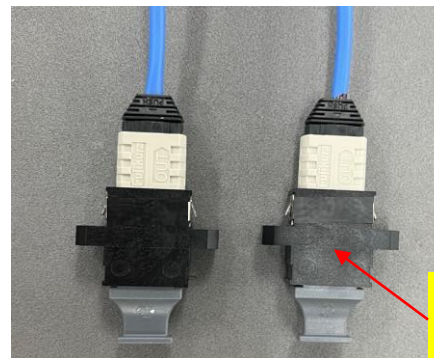
Hướng người làm

**5. Gắn adapter MPO vào Adapter holder.**

5.1. Gắn đầu nối MPO vào MPO adapter, tay cầm đuôi boot khi gắn, gắn sát nghe tiếng "tách" OK.

***Chú ý:**


- Adapter MPO mặt **KHÔNG** thanh sắt hướng lên
- Key MPO hướng **LÊN**



Key MPO hướng **LÊN**

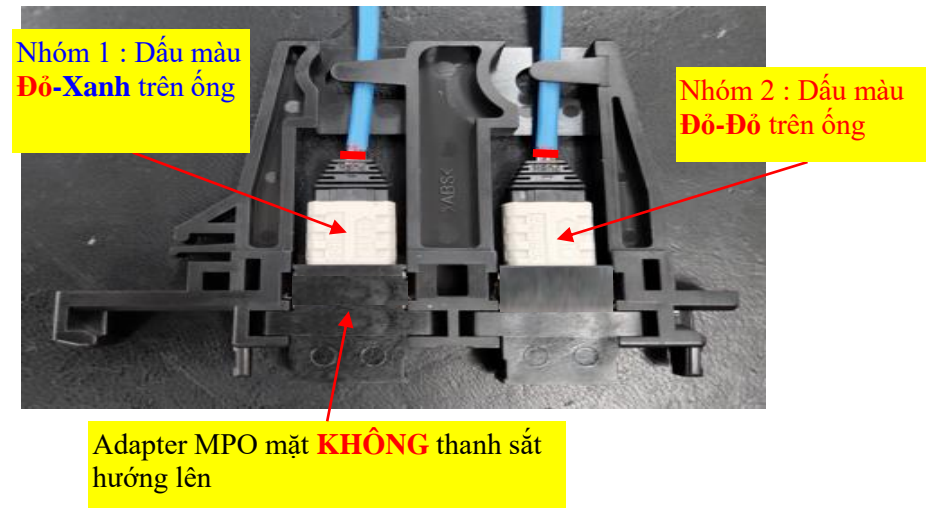
Adapter MPO mặt **KHÔNG** thanh sắt hướng lên

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	

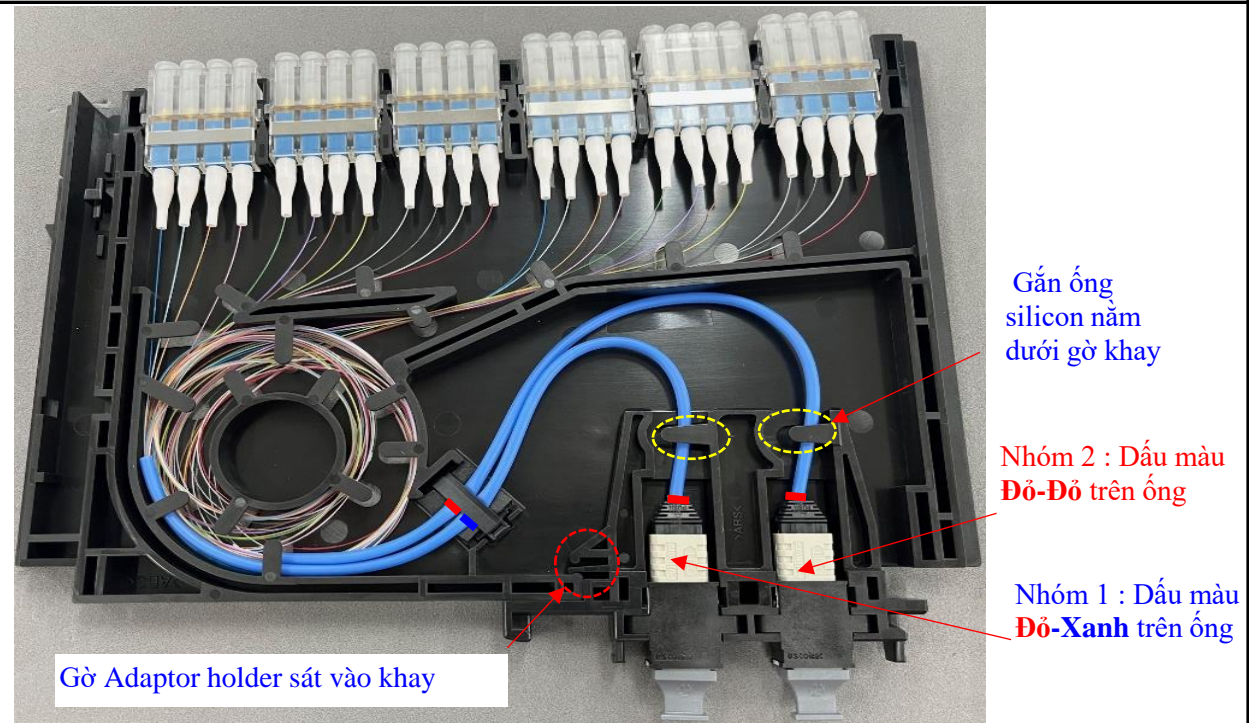
5.2. Gắn Adapter MPO vào Adapter holder:

- Mặt adapter MPO không có thanh sắt hướng lên
- Gắn đúng vị trí nhóm MPO1 và MPO2 như hình
- Chỉnh ống silicon sát đuôi boot




5.3. Gắn Adaptor holder vào khay.

- Gắn Adapter holder vào khay hướng gắn như hình. Đẩy sát adapter holder vào khay vị trí khoanh đỏ.
- Kiểm tra không làm xoắn, lộn nhóm: **OK**, ống phải nằm trong gờ của khay vị trí khoanh vàng.



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	

6. Gắn thanh Rod.**Kiểm tra thanh Rod trước khi gắn:**

Dựa vào tên sản phẩm trên số serial giấy để nhận diện thanh Rod
Serial: Sub **L** Module(LC-12MPOM) Type X

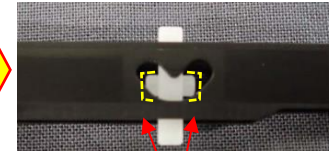
→trên thanh Rod có chữ "**L**"

**6.1. Gắn Stopper vào thanh Rod như hình**

Hướng gắn

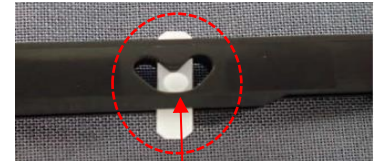


Stopper

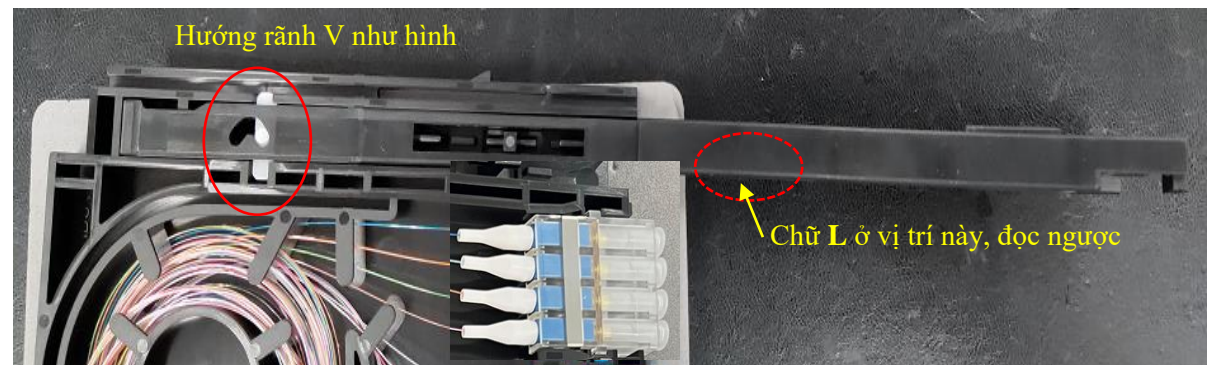


Gờ nằm 2 bên


Xoay Stopper 90 độ như hình



Gờ hướng lên trên

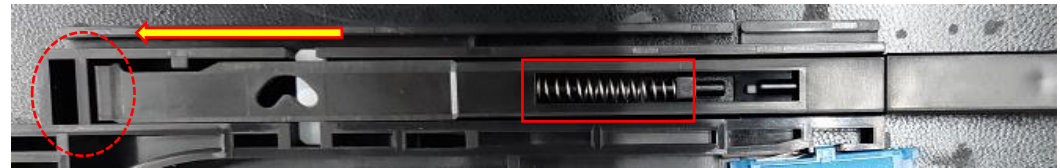
6.2. Gắn thanh Rod vào Module khay như hình

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	

6.3. Gắn 2 lò xo vào thanh Rod như hình

Lưu ý: Khi gắn lò xo phải đeo kính bảo vệ, tránh lò xo bung ra văng vào mắt



Đẩy sát thanh Rod vào thành khay để gắn lò xo 1



Kéo thanh Rod theo hướng mũi tên vàng để gắn lò xo 2

6.4. Kiểm tra chức năng của thanh Rod

Kéo và đẩy thanh Rod theo chiều mũi tên, kiểm tra:

- **Chuyển động của stopper và lò xo :**

+ Nếu dịch chuyển dễ dàng không bị kẹt: **OK**.

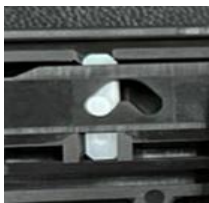
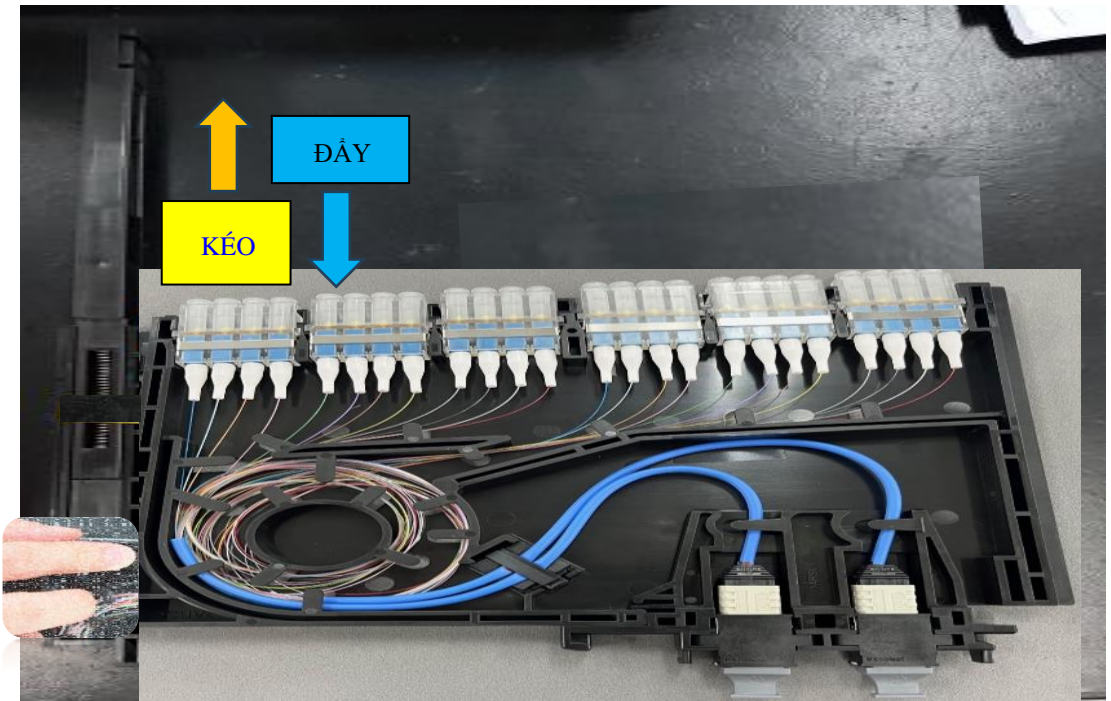
+ Ngược lại: NG

- **Vị trí của stopper:**


+ Khi **KÉO** rod: stopper bên trái rãnh chữ V

+ Khi **NHẤN** rod: stopper bên phải rãnh chữ V

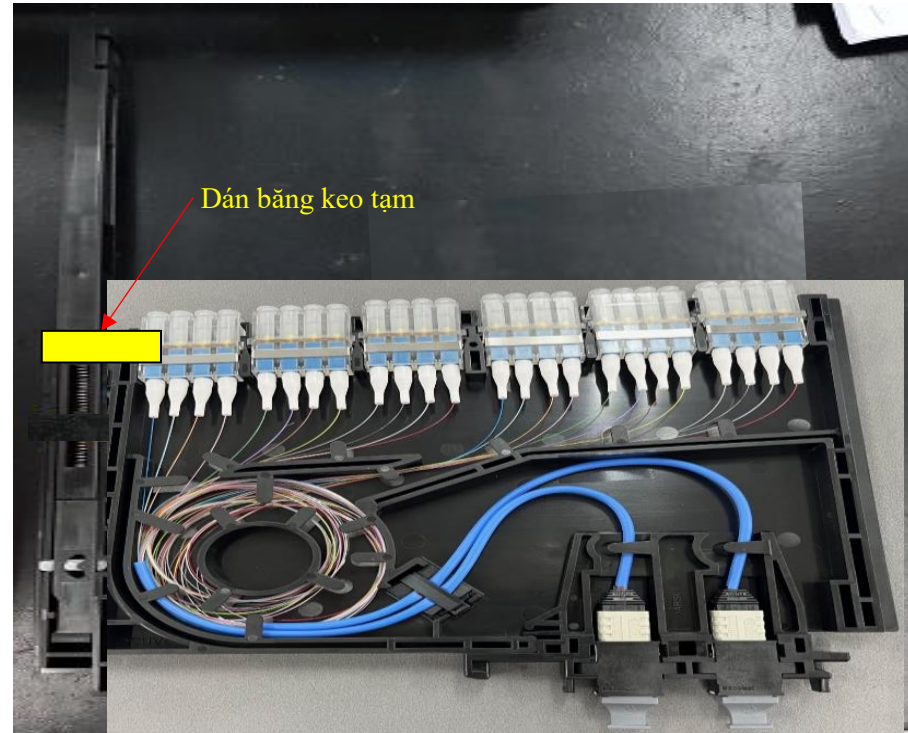
Chú ý: Một tay kéo/nhấn, một tay giữ hờ thanh rod và module khay, tránh để bung thanh rod

Vị trí stopper khi **KÉO** rod:
bên trái rãnh chữ VVị trí stopper khi **ĐẨY** rod:
bên phải rãnh chữ V

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	

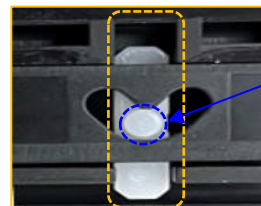
6.5. Dán băng keo tạm cố định thanh Rod



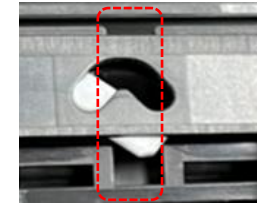
7. Đóng nắp khay.

*Kiểm tra trước khi đóng nắp:

- Kiểm tra fiber nằm dưới gờ của khay
 - Kiểm tra đủ số lượng lò xo (2 cái), lò xo không được bung khỏi gờ
 - Kiểm tra stopper nằm trong rãnh, gờ stopper hướng lên (Hình 7.1): OK.
- Stopper bị lệch, không nằm trong rãnh (Hình 7.2): NG




H7.1: Stopper thẳng, nằm trong rãnh: OK



H7.2: Stopper lệch, không nằm trong rãnh: NG

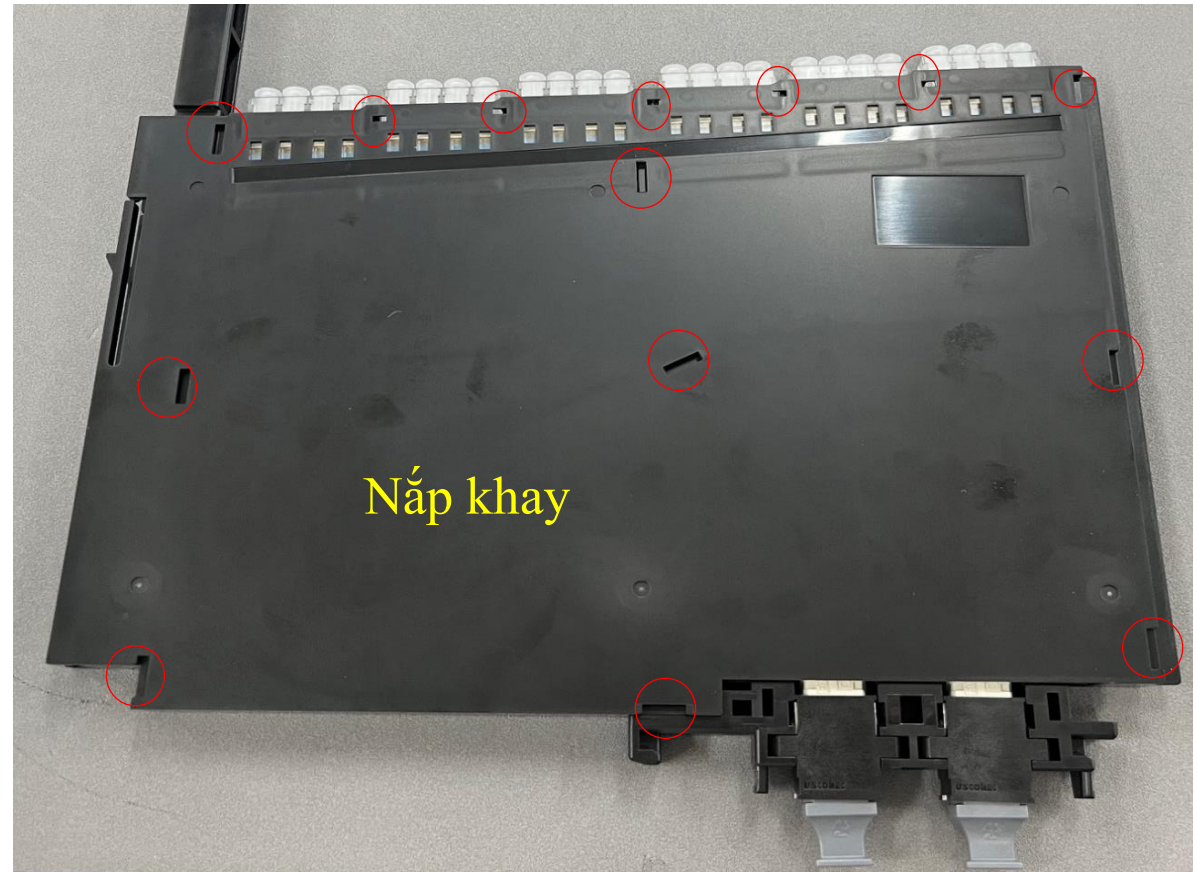
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	

- **Đóng nắp khay:** Gắn tạm các gờ khay=> cầm giữ thanh ROD nằm cố định đồng thời rút băng keo vàng ra cẩn thận để không làm bung thanh rod và sót băng keo=>Đóng sát các gờ (khoanh đỏ) mới được thả thanh ROD

Lưu ý: Trước khi đóng nắp, nếu thanh ROD bị bung lên phải dán lại bằng keo để cố định chắc chắn, kiểm tra lại lò xo và stopper như yêu cầu trên rồi mới được đóng nắp

H7.3: Nhấn các vị trí khoanh đỏ để đóng sát module khay



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING

Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008

Phiên bản:

3

Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X

Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486

**Kiểm tra sau đóng nắp:**

- Các gờ khoanh đỏ không bị nứt gãy, hư hỏng, biến dạng
- Các mặt module khay hướng mũi tên: nắp đóng sát, không có khoảng hở. Nắp khay phẳng, không phồng bất thường

- Kéo thanh Rod ra phía sau và phía trước, kiểm tra chuyển động thanh Rod:
dễ dàng không bị kẹt : **OK**. Ngược lại : **NG**




Hình minh họa Nắp đã đóng sát: OK

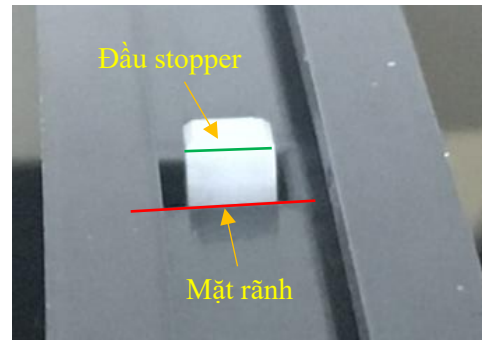


Hình minh họa Nắp chưa đóng sát: NG

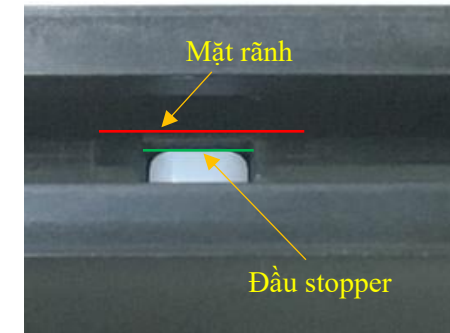
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	

- Kiểm tra chuyển động của stopper:
- + KHÔNG kéo hoặc đẩy thanh ROD: Đầu Stopper nhô lên khỏi rãnh (H7.5)
- + Kéo hoặc đẩy hết mức thanh Rod: Đầu Stopper nằm dưới rãnh (H7.6)



H7.5: KHÔNG kéo hoặc đẩy thanh Rod: Đầu Stopper nhô lên khỏi rãnh: **OK**

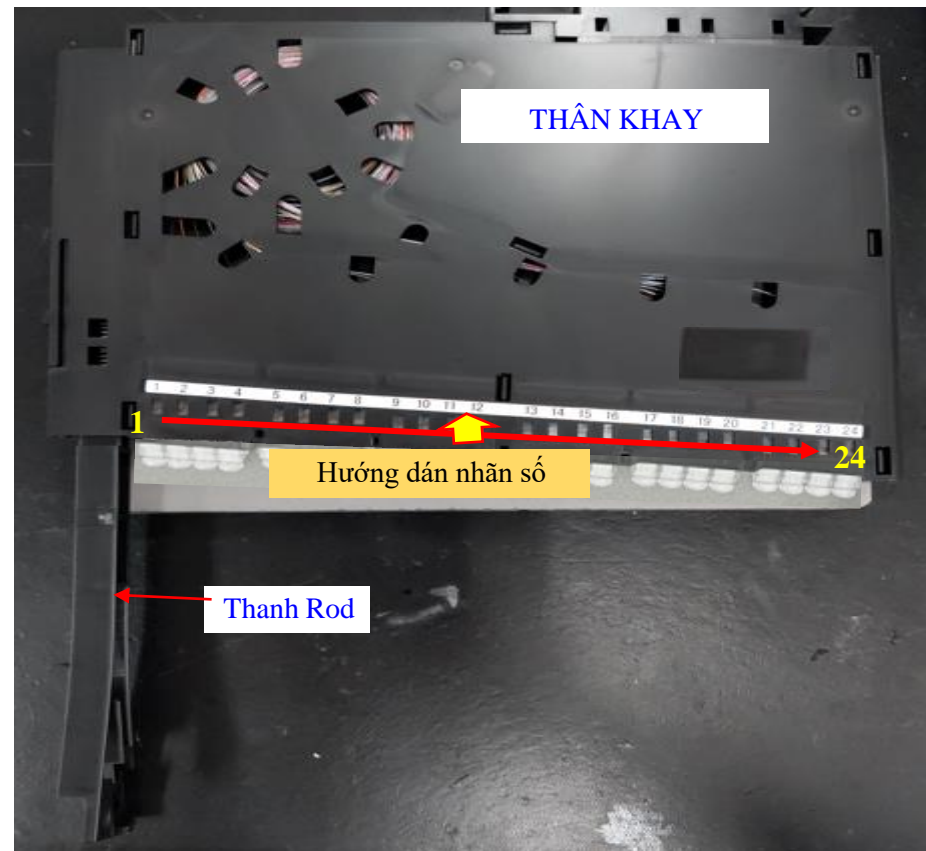


H7.6: Kéo hoặc đẩy hết mức thanh Rod: Đầu Stopper nằm dưới rãnh: **OK**


8. Kiểm tra nhãn và dán nhãn .

8.1. Dán nhãn số.

- Vệ sinh sạch bụi vị trí dán nhãn trước khi dán
- Dán nhãn số (từ số 1->24) trên nắp khay **MẶT DƯỚI**, canh sao cho nhãn dán nằm trong khung trên nắp khay, hướng dán số như hình.
- Kiểm tra nhãn không tróc, bong, lem, mất nét...: OK



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

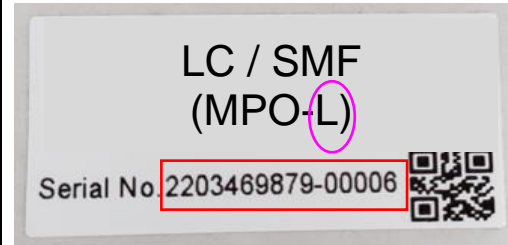
Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	

8.2. Dán nhãn sản phẩm : chỉ áp dụng cho tên sản phẩm có chữ: Sub

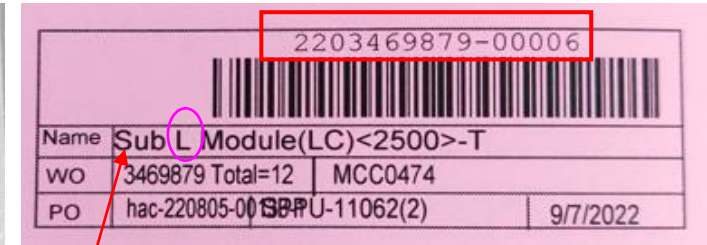
Ví dụ: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X

- Kiểm tra số serial trên nhãn phải trùng với số trên serial giấy (khoanh đỏ)
- Kiểm tra có chữ "L" trên nhãn và trên serial giấy (Khoanh hồng)

Nhãn sản phẩm

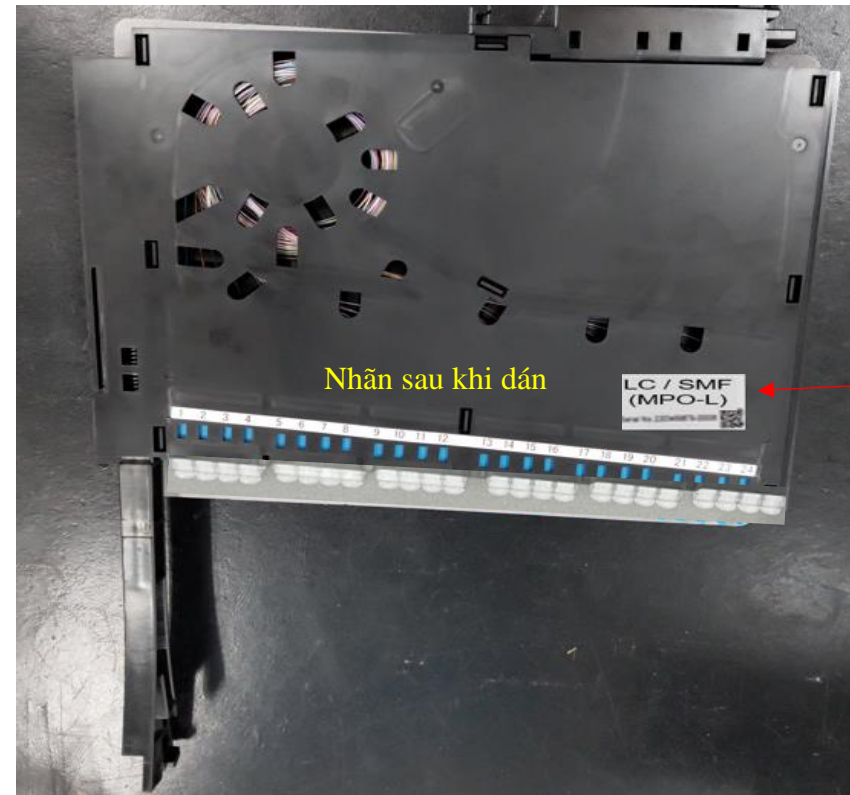


Số Serial giấy



Hình serial minh họa: Sản phẩm tên có chữ "Sub"


- Vệ sinh sạch bụi vị trí dán nhãn trước khi dán
- Dán nhãn sản phẩm hướng đọc thuận với nhãn số 1-24 vào vị trí như hình.
- Canh cho nhãn dán nằm trong khung trên nắp khay
- Kiểm tra nhãn không tróc, bong, lem, mất nét...: OK



Nhãn sau khi dán

Vị trí và hướng dán nhãn sản phẩm

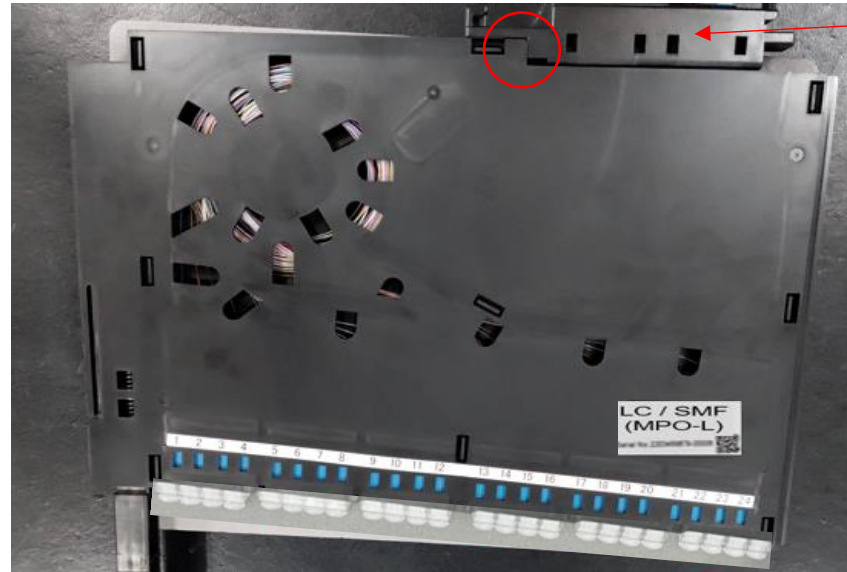
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : CASING	Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008	Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486	


9. Kiểm tra chức năng của adapter holder

Tháo và gắn lại adapter holder. Nếu adapter holder tháo+gắn dễ dàng, không kẹt: OK. Ngược lại: NG

- Kiểm tra lại adapter holder đã được gắn sát vào module case (vị trí khoan lỗ)



Adapter
holder

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : CASING			Số PS : 4-OP-0486-4-PS-015-0008			Phiên bản: 3
Tên sản phẩm: Sub L Module(LC-12MPOM) Type X			Tài liệu tham khảo : 4-OP-0486			
REVISION HISTORY (Lịch sử thay đổi)						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người ban hành	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		
18/1/2024	Hạ	1	-	-	Ban hành mới	Linh
13/9/2024	Hạ	2	- Mục 4: Mark nằm phía xa/gần adapter LC - Mục 6: Sub R...	- Mục 4: Mark nằm xa/gần người - Mục 6: Sub L	- Hướng dẫn dễ hiểu hơn Sửa lỗi	Linh
25/9/2024	Hạ	3	- Mục 4: Nhóm 1-Ống có mark đỏ Nhóm 2-Ống có mark xanh	- Mục 4: Nhóm 1-Ống có mark xanh Nhóm 2-Ống có mark đỏ	Sửa lỗi	Linh