
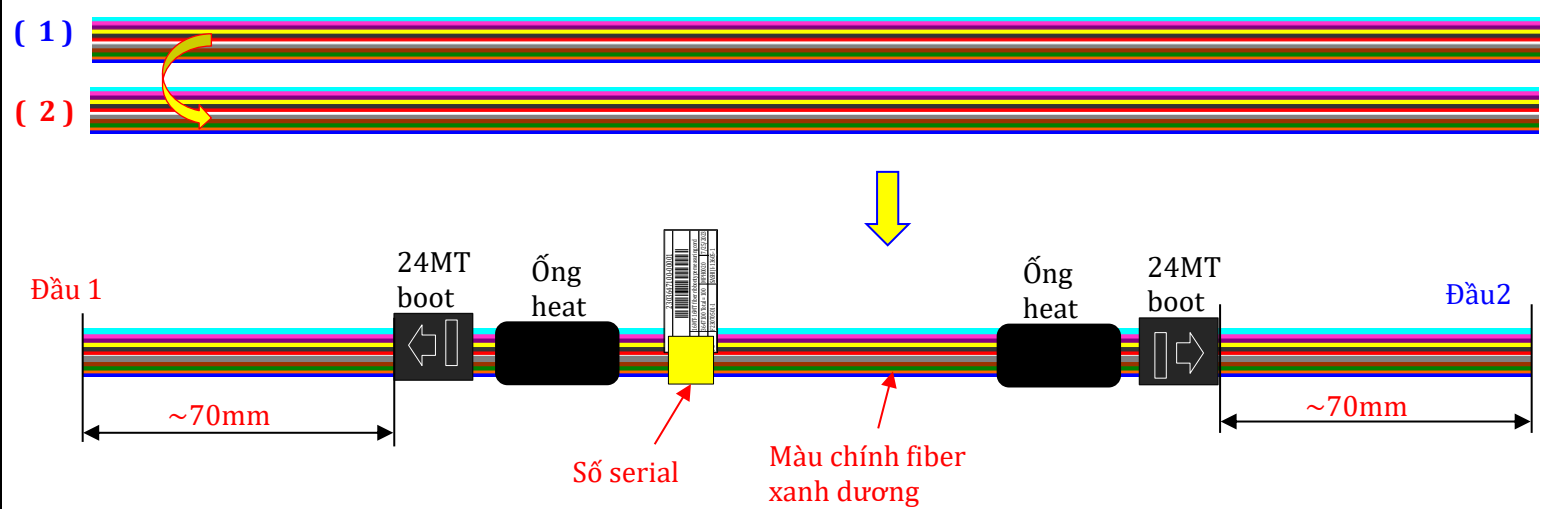
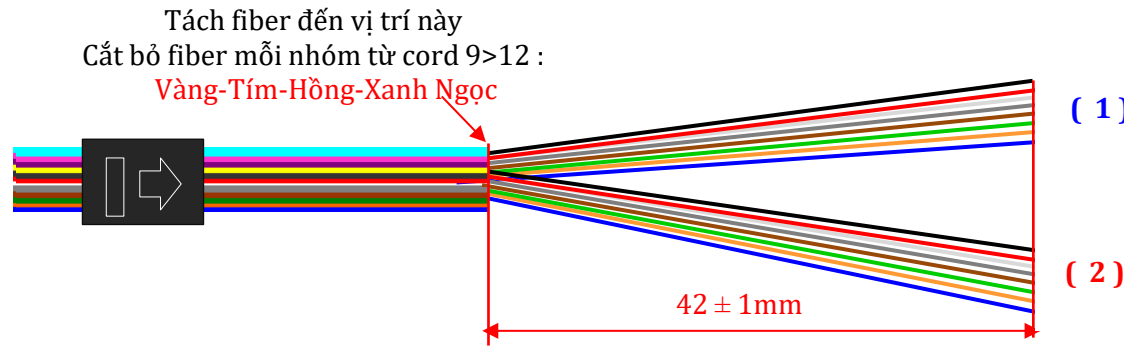


PROCESS SPECIFICATION


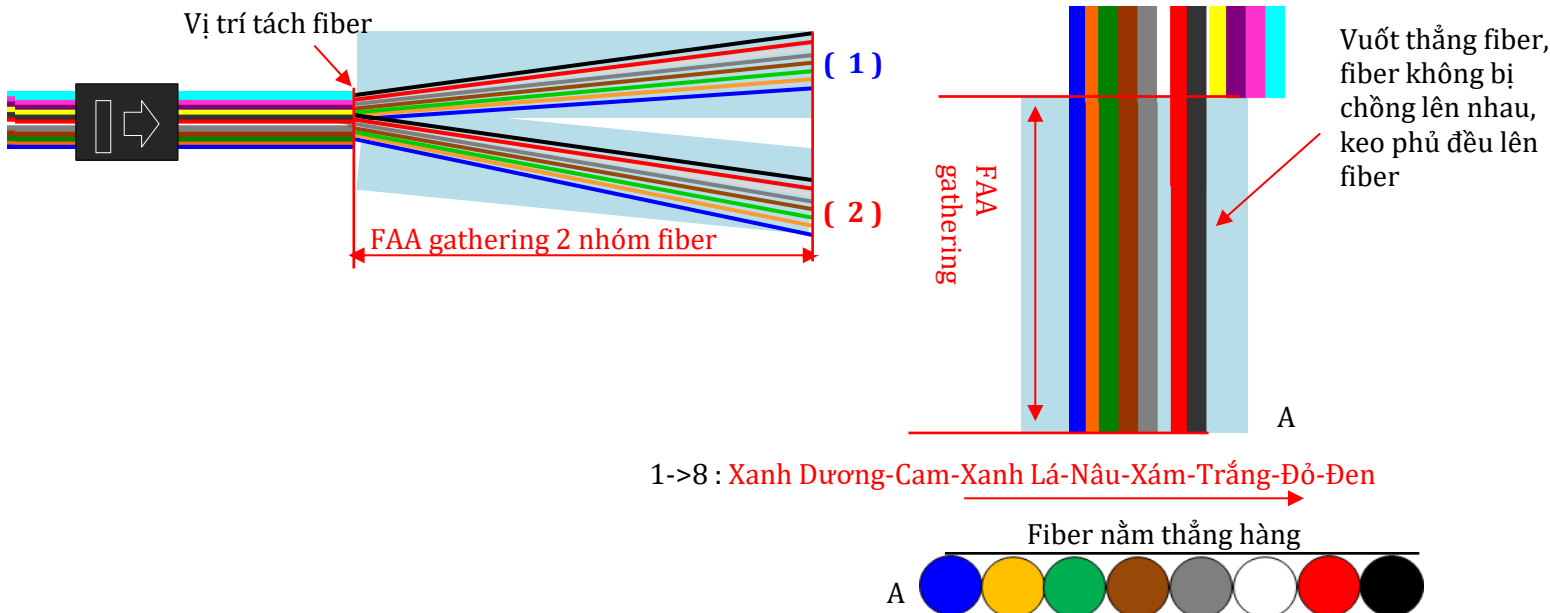
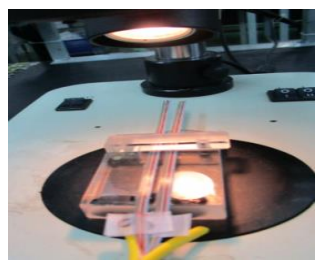
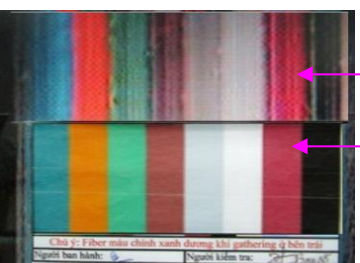
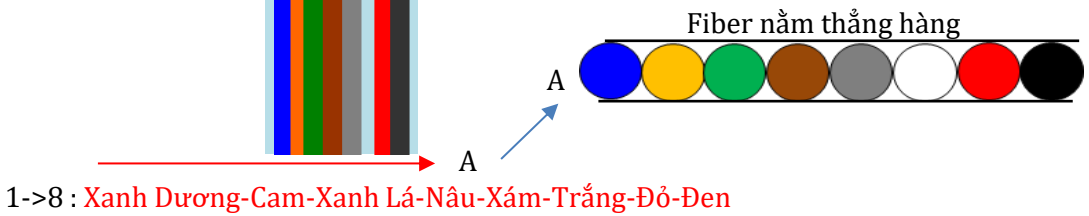
Công đoạn áp dụng: Gathering	Số PS: 001-4-PS-005-0229	Ver: 5
Tên sản phẩm : 16MT-16MT fiber ribbontype measuringcord	Tài liệu tham khảo: Spec SASHIJI-13605-1	

I. Phạm vi áp dụng : THEO HỆ THỐNG ĐIỆN TỬ


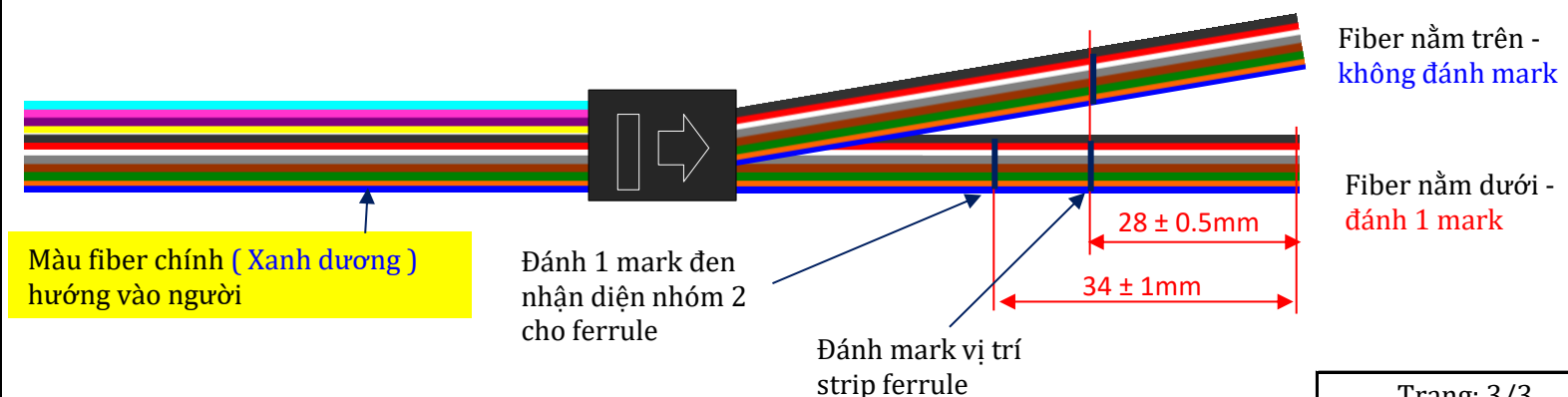
II. Nội dung:





Bước thực hiện và nội dung	Hình ảnh minh họa
<p>1. Xỏ vật tư vào 2 đầu của 2 nhóm fiber :</p> <p>1.1. Đặt 2 nhóm fiber chồng lên nhau , màu chính fiber (XANH DƯƠNG) hướng xuống.</p> <p>1.2. Xỏ ống heat vào 2 đầu fiber.</p> <p>1.3. Xỏ 24MT boot vào2 đầu fiber ~70mm</p> <p>1.4. Dán serial dán diện bên Đầu 1</p>	
<p>2. Branching: 2 đầu fiber giống nhau.</p> <p>2.1. Tách fiber 2 đầu theo chiều dài như hình bên</p> <p>2.2. Cắt bỏ fiber từ core 9-> core 12 : Vàng-Tím-Hồng-Xanh Ngọc tại vị trí branching cho cả 2 đầu .</p>	

PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: Gathering	Số PS: 001-4-PS-005-0229	Ver: 5
Tên sản phẩm : 16MT-16MT fiber ribbontype measuringcord	Tài liệu tham khảo: Spec SASHIJI-13605-1	
Bước thực hiện và nội dung	Hình ảnh minh họa	
<p>3. Gathering : 2 đầu fiber giống nhau.</p> <p>3.1. Dùng keo FAA gathering 2 nhóm fiber cả 2 đầu từ core 1->8 : Xanh Dương-Cam-Xanh Lá-Nâu-Xám-Trắng-Đỏ-Đen</p> <p>3.2. Vuốt thẳng fiber, fiber không bị chồng lên nhau, keo phủ đều lên fiber</p>	<div data-label="Diagram">  </div>	
<p>4. Kiểm màu fiber sau gathering : Dùng Jig kiểm màu fiber .</p> <p>4.1. Thao tác kiểm: gá sản phẩm vào đồ gá (Jig) đặt dưới kính hiển vi kiểm tra màu Fiber trên màn hình tương ứng với từng màu trong bảng mẫu.</p> <p>4. 2. Kiểm màu fiber theo thứ tự từ trái sang phải (Từ 1-> 8): Xanh Dương-Cam-Xanh Lá-Nâu-Xám-Trắng-Đỏ-Đen.</p> <p>4.3. Keo phủ đều, các core không bị chồng lên nhau, fiber không bị tróc vỏ.</p>	<div data-label="Image">  </div> <div data-label="Image">  </div> <div data-label="Diagram">  </div>	

PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: Gathering		Số PS: 001-4-PS-005-0229	Ver: 5
Tên sản phẩm : 16MT-16MT fiber ribbontype measuringcord		Tài liệu tham khảo: Spec SASHIJI-13605-1	
Bước thực hiện và nội dung	Hình ảnh minh họa		
<p>5. Đánh mark nhận diện nhóm cho ferrule :</p> <ul style="list-style-type: none">- Đặt fiber theo hướng như hình (quay 2 đầu fiber về phía bên phải)- Đánh 1 mark đen lên fiber nằm dưới để nhận diện nhóm khi xỏ ferrule .- Đánh mark đen $28 \pm 0.5\text{mm}$ lên cả 2 fiber để nhận diện vị trí strip ferrule.	 <p>Màu fiber chính (Xanh dương) hướng vào người</p> <p>Đánh 1 mark đen nhận diện nhóm 2 cho ferrule</p> <p>Đánh mark vị trí strip ferrule</p> <p>Fiber nằm trên - không đánh mark</p> <p>Fiber nằm dưới - đánh 1 mark</p>		
			Trang: 3/3

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn áp dụng: Gathering				Số PS: 001-4-PS-005-0229		Ver: 5
Tên sản phẩm : 16MT-16MT fiber ribbontype measuringcord				Tài liệu tham khảo: Spec SASHIJI-13605-1		
Lịch sử thay đổi						
Ngày	Người soạn thảo	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
11-Oct-24	PhucHTH	5	-	- Thêm hướng dẫn mark vị trí strip ferrule	- Hỗ trợ thao tác cho công đoạn sau	TuNV
8-Oct-24	PhucHTH	4	-	- Thêm hướng dẫn part ống heat trước MT boot	- Update theo spec ver mới: SASHIJI-13605-2(4) 	ThangVD
11-Oct-23	PhucHTH	3	- Hình đánh mark nhận diện lên 2 đầu fiber	- Quay fiber về cùng 1 hướng, đánh mark nhận diện giống nhau	- Hỗ trợ nhận diện	PhuongLTA
24-Jul-23	NhuNTH	2	-	Thêm mục 1.3 dán serial nhận diện bên Đầu 1	Thông tin WD thay đổi tăng xỏ ferrule so với bảng vẽ hiện tại SG(SASHIJI-13605-1) (cf mail)  	PhuongLTA
			-	Mục 5.1 thêm nhận diện đầu 1 có dán serial		
			-	Mục 5.2. thêm đánh mark cho đầu 2		
22-Jul-23	NhuNTH	1	-	-	-Ban hành mới	PhuongLTA