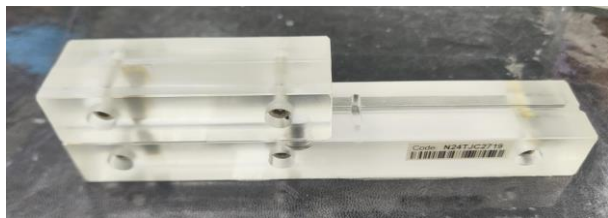


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN


Tên công đoạn áp dụng : Part	Số PS : 001-4-PS-009-0372	Phiên bản:	1
Xổ Linh Kiện - Trunk	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0179		

* Chuẩn bị dụng cụ:



Tool tách vỏ cord.

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
1. Part vật tư vào các ống Furcation tube theo thứ tự và hướng như hình :		<p>Hướng lồng vật tư</p> <p>Ống heat đen ~40mm</p> <p>Ống heat đen ~8mm</p> <p>Clampring</p> <p>Spring push</p> <p>Spring (Lò xo)</p> <p>Đầu làm connector</p> <p>Nếu vật tư khó xổ thì cắt xéo đầu ống trước khi xổ</p>
2. Tách vỏ cord :	<p>2.1. Dùng viết mark đánh mark lên ống Furcation tube của đầu làm connector như hình.</p> <p>2.2. Dùng jig xẻ cord tách ống đến vị trí dấu mark như hình.</p> <p>* Chú ý: + Đoạn xẻ vỏ 2 phần bằng nhau: OK. + Ngược lại: NG.</p> <p>2.3. Cố định kevlar xung quanh ống và đoạn tách vỏ như hình.</p> <p>2.4. Cắt lại chiều dài ống nylon tube bên trong như hình.</p>	<p>Mark tách ống</p> <p>Đầu làm connector</p> <p>$80 \pm 5 \text{ mm}$</p> <p>Vị trí tách vỏ</p> <p>Ống xoắn</p> <p>kevlar</p> <p>Vị trí tách vỏ</p> <p>Cắt lại chiều dài</p> <p>ống nylon bên trong</p> <p>$22 \pm 1 \text{ mm}$</p> <p>đoạn tách vỏ</p> <p>Đoạn xẻ vỏ ống bằng nhau : OK</p> <p>Đoạn xẻ vỏ ống bị lệch : NG</p>

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : Part				Số PS : 001-4-PS-009-0372		Phiên bản: 1
Xỏ Linh Kiện - Trunk				Tài liệu tham khảo: 4-OP-0179		
HISTORY						
Lịch sử thay đổi/Revision history						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người soạn thảo	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		
03-Oct-24	Phuonglta	1	-	-	Ban hành mới	ThắngVĐ