


PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: LOSS INSPECTION	Số PS: 4-OP-0179-4-PS-017-0029	Ver: 1
Sản phẩm Trunk cable nx12MPO - nx12MPO	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0179	

I. Phạm vi áp dụng:

Hướng dẫn sơ đồ đo PO, suy hao tổng (Total) IL & suy hao kết nối (Connector) RL **sử dụng máy MBR5**

II. Nội dung:

❑ Chú ý chung:

- Sản phẩm **có pin** sử dụng dây đo chuẩn (MTC) **không pin** và ngược lại.
- Sản phẩm MPO **MM** sử dụng dây đo chuẩn (MTC) **MT Flat**. Khi đo giá trị RL nếu khó đọc thì chấm thêm cục đồng nhất chiết suất (Matching Block).
- Sản phẩm MPO **SM** sử dụng dây đo chuẩn (MTC) **MT Angle**. Khi đo giá trị RL khó đọc thì được phép quấn cord 2-3 vòng.
- Sản phẩm 2 đầu MPO thì đo Đầu bắt đầu trước Đầu kết thúc sau:

* Cách nhận diện đầu: Dựa vào hướng chữ trên cord theo chiều thuận - ví dụ: Chữ trên cord là AFL...M

- **Đầu bắt đầu**: kí tự bắt đầu của hướng chữ theo chiều thuận - theo ví dụ trên là chữ A.

- **Đầu kết thúc**: kí tự cuối cùng của hướng chữ theo chiều thuận - theo ví dụ trên là chữ M.

- **Đối với một số trường hợp sản phẩm đo suy hao cần lưu ý đặc biệt thì tham khảo PS riêng cho từng sản phẩm (nếu có)**

n : số lượng đầu kết nối sản phẩm cần kiểm (ví dụ: sản phẩm cần kiểm có 16 đầu thì n là 16).

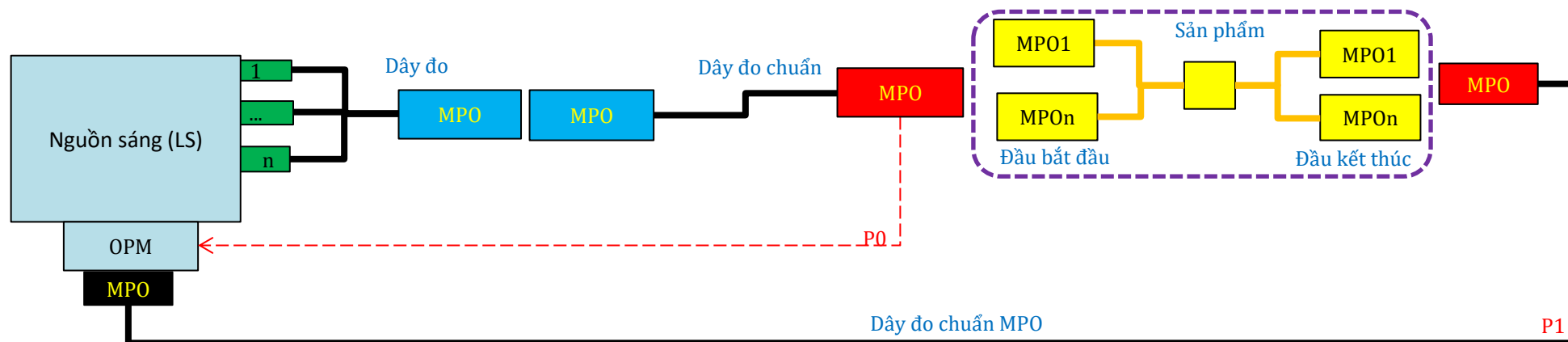
Đầu bắt đầu

Đầu kết thúc

AFLM


❑ Sơ đồ đo suy hao:

1. Đo PO & P1: Suy hao tổng (Total) IL_Step 010



Trang

1/2

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn áp dụng: LOSS INSPECTION			Số PS: 4-OP-0179-4-PS-017-0029			Ver: 1
Sản phẩm Trunk cable nx12MPO - nx12MPO			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0179			
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		
10/8/2024	PhucHTH	1	-	-	Ban hành mới	TienCTC