

**PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58**

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 1/19

**1. PHẠM VI ÁP DỤNG/ APPLICATION**

Áp dụng cho các Cleaver CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58 ở nhà máy FOV

**2. TÀI LIỆU THAM KHẢO/ REFERENCE**

Manual Cleaver CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

**3. NỘI DUNG/CONTENT**

CLEAVER CT-20



CLEAVER CT-30



CLEAVER CT-32



CLEAVER CT-38



CLEAVER CT-50



CLEAVER CT-08



CLEAVER CT-52



CLEAVER CT-58

[illegible]

- Đánh **O** vào mục kiểm tra đạt. Đánh **X** vào mục kiểm tra không đạt. Đánh / vào mục không thực hiện.  
 - Đánh giá **G/NG**: Khoanh tròn vào **(G)** nếu tất cả các mục thực hiện đều đạt yêu cầu. Ngược lại khoanh tròn **(NG)** nếu các mục thực hiện có mục không đạt và báo lên Leader

**BẢO MẬT, TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỬ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV**



41

[illegible]

**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải làm Nonconforming và báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời

## PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 5/19

## Model CT – 20



## Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh



- Dùng giấy không bụi thấm ít cồn vệ sinh xung quanh cleaver.
- Kiểm tra ngoại quan xung quanh cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể ⇒ Đạt.
- Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec ở trên

## Mục (11): Kiểm tra holder kẹp



Kiểm tra bề giữ holder kẹp chặt và không bị nứt, bể hay biến dạng. Khi đặt holder vào không bị lung lay, holder được cố định sát ⇒ Đạt.

## Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới



- Kiểm tra 4 má kẹp Fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber ⇒ Đạt.
- Dùng tăm bông không thấm cồn vệ sinh 4 má kẹp.
- Lưu ý:** Đối với những Cleaver quan trọng được sự chỉ định của kỹ sư sẽ kiểm tra bằng Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 1 -> 4.5 X

## Mục (12): Kiểm tra hộp đựng fiber



Kiểm tra hộp đựng fiber không bị nứt, bể hay biến dạng và cuộn được fiber ⇒ Đạt.

## Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao



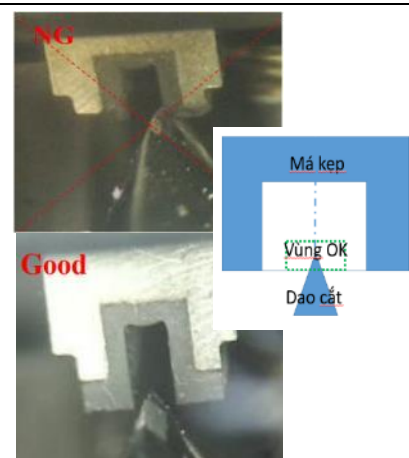
Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí.

## Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber



- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber ⇒ Đạt.
- Dùng tăm bông không thấm cồn vệ sinh búa tách fiber.

## Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber



Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa ⇒ Đạt.

**Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.**

## Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao



- Dùng Microscope kiểm tra lưỡi dao nếu không bị mẻ ⇒ Đạt.
- Dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh lưỡi dao.
- Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không tỉa tăm bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.**

## Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt



- Cắt thử 3 mẫu
- Kiểm tra mẫu dưới microscope, đánh giá mẫu theo hướng dẫn công việc của chuyên.

**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời

BẢO MẬT, TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV



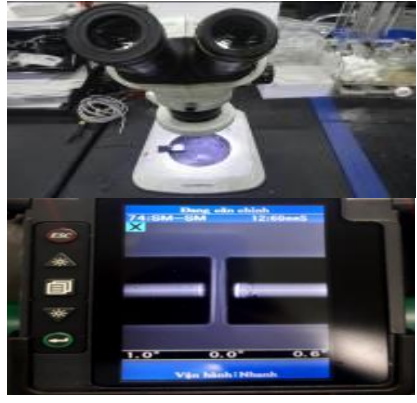
# PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 6/19

## Model CT – 30

<b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b>		<b>Mục (12): Kiểm tra hộp đựng fiber</b>	
			
Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể => Đạt. <u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec ở trên</u>		Kiểm tra xem hộp fiber có còn không? nếu còn → Đạt.	
<b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b>		<b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b>	
			
- Kiểm tra 4 má kẹp fiber (đệm cao su) dưới Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 1 -> 4.5X; nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt. - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh 4 má kẹp.		Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí. <b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver.</b>	
<b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b>		<b>Mục (14): Kiểm tra vị trí fiber so với fiber holder</b>	
			
- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt. - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh búa tách Fiber.		- Kiểm tra xem fiber có nằm giữa rãnh V-groove bằng cách quan sát theo hướng nhìn từ trên xuống. Nếu thấy fiber ở giữa rãnh V-groove → Đạt. - Kiểm tra xem fiber có bị cao hoặc thấp so với rãnh V-groove bằng cách quan sát theo chiều ngang. Nếu fiber không cao hoặc thấp so với rãnh V-groove → Đạt.	
<b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b>		<b>Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber</b>	
			
- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1-4.5 X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt. - Dùng tăm bông tăm cồn vệ sinh lưỡi dao. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không tỉa tăm bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b>		Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa → Đạt. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b>	
<b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp</b>		<b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b>	
			
Kiểm tra bộ giữ holder kẹp chặt và không bị nứt, bể hay biến dạng. Khi đặt holder vào không bị lung lay, holder được cố định sát → Đạt.		Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra dưới microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X hoặc soi dưới máy hàn. Nếu bề mặt góc cắt fiber không bị nghiêng, mẻ, bể → Đạt (Dựa vào hướng dẫn công việc của chuyên). <b>Lưu ý:</b> - Phải giữ nguyên fiber trong holder để kiểm dưới Microscope sau khi cắt. - Chuyên Cavity và Coupler kiểm tra góc cắt fiber bằng máy hàn.	

**Chú ý: Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời**

BẢO MẬT, TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV



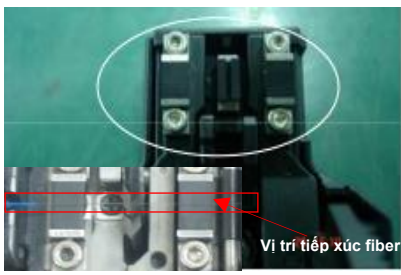


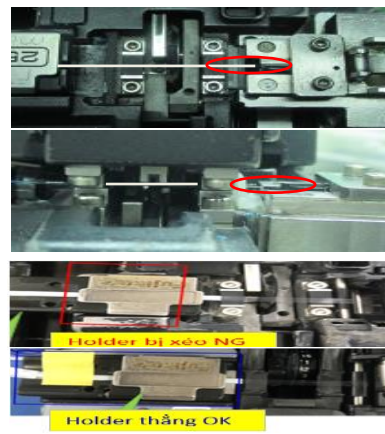

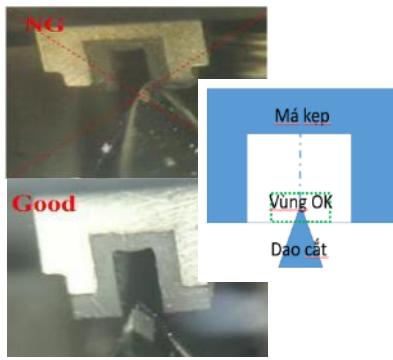

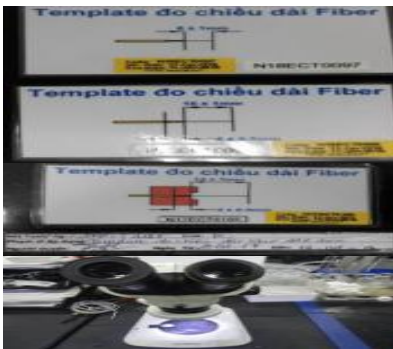
## PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 7/19

## Model CT – 30 Trang này chỉ áp dụng ở chuyên Splitter Module

<b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b>		<b>Mục (12): Kiểm tra hộp đựng fiber</b>	
	Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể => Đạt. <u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec ở trên</u>		Kiểm tra xem hộp fiber hoặc khay đựng fiber có còn không? Nếu còn → Đạt.
<b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b>		<b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b>	
	- Kiểm tra 4 má kẹp fiber (đệm cao su) dưới Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 4 -> 4.5X; nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt. - Dùng tăm bông không tẩm cồn vệ sinh 4 má kẹp.		Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí. <b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver.</b>
<b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b>		<b>Mục (14): Kiểm tra vị trí fiber so với fiber holder</b>	
	- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt. - Dùng tăm bông không tẩm cồn vệ sinh búa tách Fiber.		- Kiểm tra holder đặt vào rãnh cleaver không bị lệch, xéo - Kiểm tra xem fiber có nằm giữa rãnh V-groove bằng cách quan sát theo hướng nhìn từ trên xuống. Nếu thấy fiber ở giữa rãnh V-groove => Đạt. - Kiểm tra xem fiber có bị cao hoặc thấp so với rãnh V-groove bằng cách quan sát theo chiều ngang. Nếu fiber không cao hoặc thấp so với rãnh V-groove => Đạt.
<b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b>		<b>Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber</b>	
	- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 4- 4.5 X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt. - Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh lưỡi dao. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không tì tăm bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b>		Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa → Đạt. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b>
<b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp</b>		<b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b>	
	Kiểm tra bộ giữ holder kẹp chặt và không bị nứt, bể hay biến dạng. Khi đặt holder vào không bị lung lay, holder được cố định sát. => Đạt.		- Dùng template đo mẫu đoạn cắt 13mm, 9mm, 6mm và mark 4 mm (3pcs), bằng template sau khi cắt fiber xong (áp dụng cho công đoạn ferrule nhóm Splitter Module) - Kiểm tra ngoại quan ống nylon tube và đầu mark dưới microscope ống kính 10X, độ phóng đại từ 1 – 4.5X. Nếu ống nylon không bị biến dạng, ngắn móp => Đạt

**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời

BẢO MẬT, TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV





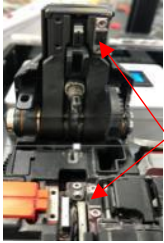

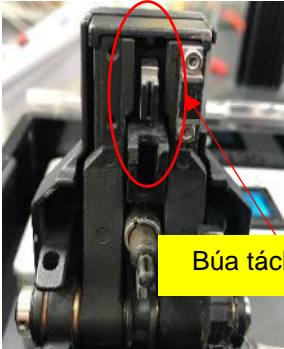
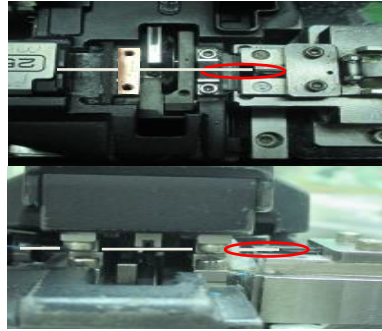
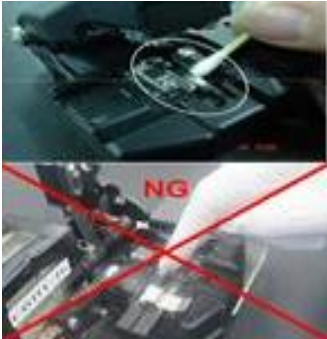
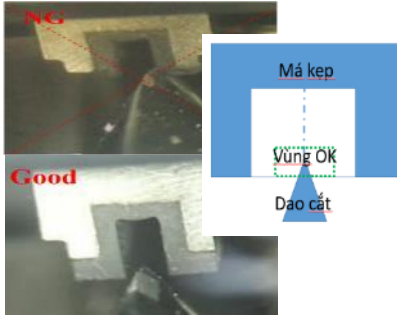


# PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 8/19

## Model CT – 30: Trang này chỉ áp dụng ở chuyên IDM/NF

<b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b>		<b>Mục (12): Kiểm tra hộp đựng fiber</b>	
			
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể =&gt; Đạt.</li> <li><u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec ở trên</u></li> <li>- Kiểm tra 02 má kẹp (miếng đệm cao su) ở phía đặt cữ strip phải được “tháo rời” =&gt; Đạt</li> </ul>		Kiểm tra xem hộp fiber hoặc khay đựng fiber có còn không? nếu còn → Đạt.	
<b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b>		<b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b>	
			
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra 2 má kẹp fiber (đệm cao su) dưới Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 4 -&gt; 4.5X; nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh 2 má kẹp.</li> </ul>		Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí. <b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver.</b>	
<b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b>		<b>Mục (14): Kiểm tra vị trí fiber so với fiber holder</b>	
			
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh búa tách Fiber.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra xem fiber có nằm giữa rãnh V-groove bằng cách quan sát theo hướng nhìn từ trên xuống. Nếu thấy fiber ở giữa rãnh V-groove =&gt; Đạt.</li> <li>- Kiểm tra xem fiber có bị cao hoặc thấp so với rãnh V-groove bằng cách quan sát theo chiều ngang. Nếu fiber không cao hoặc thấp so với rãnh V-groove =&gt; Đạt.</li> </ul>	
<b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b>		<b>Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber</b>	
			
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 4- 4.5 X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông tăm cồn vệ sinh lưỡi dao.</li> <li><b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không tỉ tâm bông tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b></li> </ul>		Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa → Đạt. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b>	
<b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp</b>		<b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b>	
			
Kiểm tra bộ giữ holder kẹp chặt và không bị nứt, bể hay biến dạng. Khi đặt holder vào không bị lung lay, holder được cố định sát. => Đạt.		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng template đo mẫu đoạn cắt 13mm, 9mm, 6mm và mark 4 mm ( 3pcs ), bằng template sau khi cắt fiber xong (áp dụng cho công đoạn ferrule nhóm Splitter Module)</li> <li>- Kiểm tra ngoại quan ống nylon tube và dấu mark dưới microscope ống kính 10X, độ phóng đại từ 1 – 4.5X. Nếu ống nylon không bị biến dạng, ngấn móp =&gt; Đạt</li> </ul>	

**Chú ý: Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời**

BẢO MẬT, TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV





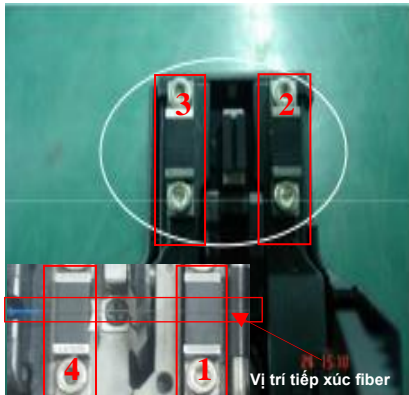

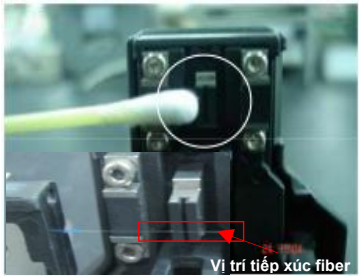
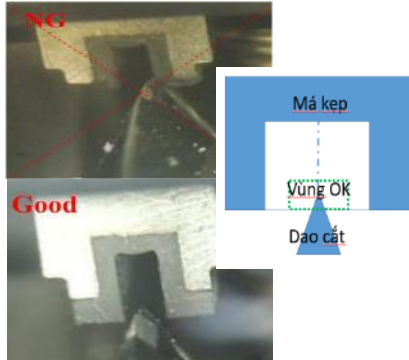

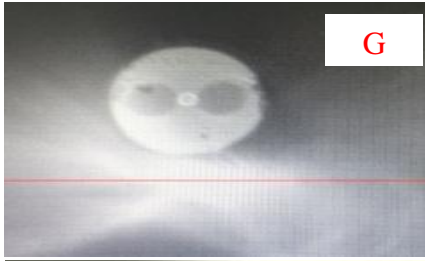


## PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 9/19

## Model CT – 30 Trang này chỉ áp dụng ở chuyên Panda

<b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b>		<b>Mục (12): Kiểm tra hộp đựng fiber</b>	
	<p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể =&gt; Đạt.</p> <p><u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec ở trên</u></p>		<p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh hộp đựng fiber nếu không bị biến dạng, nứt, bể → Đạt.</p>
<b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b>		<b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra 4 má kẹp fiber (đệm cao su) dưới Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 4 &gt; 4.5X; nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không tẩm cồn vệ sinh 4 má kẹp.</li> <li><b>Lưu ý: CT – 30 dùng cho Acacia (công đoạn LC Ferrule &amp; Array) và Panda (công đoạn LC Ferrule) chỉ kiểm tra má kẹp 1 và má kẹp 2.</b></li> </ul>		<p>Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí.</p> <p><b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver</b></p>
<b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b>		<b>Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không tẩm cồn vệ sinh búa tách Fiber.</li> </ul>		<p>Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa → Đạt.</p> <p><b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b></p>
<b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b>		<b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh lưỡi dao.</li> <li><b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không ti tằm bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b></li> </ul>		<p>Cắt thử 3 mẫu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đo mẫu chiều dài fiber sau khi cắt (tiêu chuẩn chiều dài theo PS trên line), nếu thỏa chiều dài =&gt; Đạt</li> </ul>
<b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp</b>			
	<p>Kiểm tra bộ giữ holder kẹp chặt và không bị nứt, bể hay biến dạng. Khi đặt holder vào không bị lung lay, holder được cố định sát. → Đạt.</p>		<p>- Kiểm tra bằng máy endface alignment. Nếu bề mặt góc cắt không bị nghiêng, mẻ =&gt; Đạt</p>

**Chú ý: Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời**

# PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 10/19

## Model CT – 30 Trang này chỉ áp dụng ở chuyên FA

<p><b>Mục (6): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b></p>  <p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể =&gt; Đạt. <u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec ở trên</u></p>	<p><b>Mục (11): Kiểm tra dẫn hướng Holder kẹp</b></p>  <p>Dẫn hướng Holder SC có cỡ chặn, LC không có cỡ chặn là OK, ngược lại là NG</p>
<p><b>Mục (7): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b></p>  <p>- Kiểm tra 4 má kẹp fiber (đệm cao su) dưới Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 1 -&gt; 4.5X; nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt. - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh 4 má kẹp.</p>	<p><b>Mục (12): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b></p>  <p>Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí. <b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver.</b></p>
<p><b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b></p>  <p>- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt. - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh búa tách Fiber.</p>	<p><b>Mục (13): Kiểm tra vị trí fiber so với fiber holder</b></p>  <p>- Kiểm tra xem fiber có nằm giữa rãnh V-groove bằng cách quan sát theo hướng nhìn từ trên xuống. Nếu thấy fiber ở giữa rãnh V-groove =&gt; Đạt. - Kiểm tra xem fiber có bị cao hoặc thấp so với rãnh V-groove bằng cách quan sát theo chiều ngang. Nếu fiber không cao hoặc thấp so với rãnh V-groove =&gt; Đạt.</p>
<p><b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b></p>  <p>- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5 X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt. - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh lưỡi dao. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào.</b> <b>Khi vệ sinh không tỉa tăm bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b></p>	<p><b>Mục (14): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber</b></p>  <p>Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa → Đạt. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b></p>
<p><b>Mục (10): Kiểm tra dẫn hướng chữ V</b></p>  <p>Dẫn hướng chữ V nằm bên phải má kẹp cao su đối với hàng SC, bên trái đối với hàng LC là OK ngược lại là NG</p>	<p><b>Mục (15): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b></p>  <p>Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra dưới microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X hoặc soi dưới máy hàn. Nếu bề mặt góc cắt fiber không bị nghiêng, mẻ, bể → Đạt (Dựa vào hướng dẫn công việc của chuyên). <b>Lưu ý: Phải giữ nguyên fiber trong holder để kiểm tra dưới Microscope sau khi cắt.</b></p>

**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời



**PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58**

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 11/19

**Model CT – 30 Trang này chỉ áp dụng ở chuyên Cable grip (loại clamp có nắp bảo vệ trong suốt)** 41

<b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b>		<b>Mục (12): Kiểm tra hộp đựng fiber</b>	
 <p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể =&gt; Đạt. <u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec ở trên</u></p>		 <p>Kiểm tra xem hộp fiber có còn không? nếu còn → Đạt.</p>	
<b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b>		<b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b>	
 <p>Vị trí tiếp xúc fiber</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra 4 má kẹp fiber (đệm cao su) dưới Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 1 -&gt; 4.5X; nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh 4 má kẹp.</li> </ul>		 <p>Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí. <b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver.</b></p>	
<b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b>		<b>Mục (14): Kiểm tra vị trí fiber so với fiber holder</b>	
 <p>Vị trí tiếp xúc fiber</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh búa tách Fiber.</li> </ul>		 <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra xem fiber có nằm giữa rãnh V-groove bằng cách quan sát theo hướng nhìn từ trên xuống. Nếu thấy fiber ở giữa rãnh V-groove =&gt; Đạt.</li> <li>- Kiểm tra xem fiber có bị cao hoặc thấp so với rãnh V-groove bằng cách quan sát theo chiều ngang. Nếu fiber không cao hoặc thấp so với rãnh V-groove =&gt; Đạt.</li> </ul>	
<b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b>		<b>Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber</b>	
 <p>NG</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1-4.5 X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông tăm cồn vệ sinh lưỡi dao.</li> </ul> <p><b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không tỉa tăm bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b></p>		 <p>Good</p> <p>Má kẹp Vùng OK Dao cắt</p> <p>Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa → Đạt. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b></p>	
<b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp</b>		<b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b>	
 <p>Kiểm tra bộ giữ holder kẹp chặt và không bị nứt, bể hay biến dạng. Khi đặt holder vào không bị lung lay, holder được cố định sát =&gt; Đạt.</p>		 <p>Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra dưới microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1-4.5X hoặc soi dưới máy hàn. Nếu bề mặt góc cắt fiber không bị nghiêng, mẻ, bể → Đạt (Dựa vào hướng dẫn công việc của chuyên). <b>Lưu ý:</b> - Phải giữ nguyên fiber trong holder để kiểm dưới Microscope sau khi cắt. - Chuyên Cavity và Coupler kiểm tra góc cắt fiber bằng máy hàn.</p>	



**PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58**

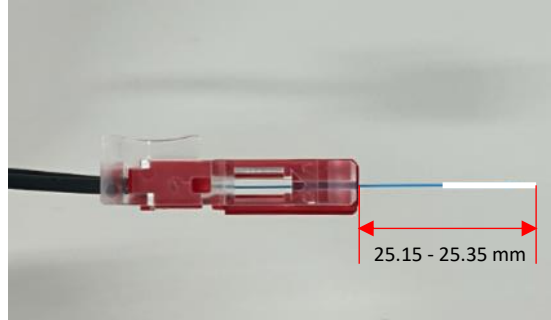
CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 12/19

**Mục (17):** Đo chiều dài từ mép clamp đến đầu fiber trần (Spec: 25.15 - 25.35 mm)

Đo chiều dài 3 mẫu cắt bằng máy Nikon hoặc máy Vantage. Độ dài fiber tính từ mép clamp đo đến hết đầu fiber trần



**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời



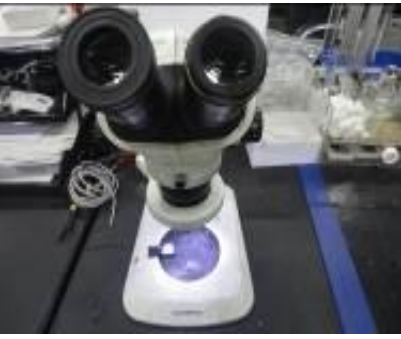
**PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58**

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 13/19

**Model CT – 32**

<b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b>		<b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp</b>	
 <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng giấy không bụi thấm ít cồn vệ sinh xung quanh cleaver.</li> <li>- Kiểm tra ngoại quan xung quanh cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể ⇒ Đạt.</li> <li><u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec ở trên</u></li> </ul>		 <p>Kiểm tra bộ giữ holder kẹp chặt và không bị nứt, bể hay biến dạng. Khi đặt holder vào không bị lung lay, holder được cố định sát ⇒ Đạt.</p>	
<b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b>		<b>Mục (12): Kiểm tra hộp đựng fiber</b>	
 <p>Vị trí tiếp xúc fiber</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra 4 má kẹp fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber ⇒ Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không thấm cồn vệ sinh 4 má kẹp.</li> <li><b>Lưu ý:</b> Đối với những Cleaver quan trọng được sự chỉ định của kỹ sư sẽ kiểm tra bằng Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 1 -&gt; 4.5X</li> </ul>		 <p>Kiểm tra xem hộp đựng fiber có còn không? Nếu còn ⇒ Đạt.</p>	
<b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b>		<b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b>	
 <p>Vị trí tiếp xúc fiber</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber ⇒ Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không thấm cồn vệ sinh búa tách fiber.</li> </ul>		 <p>Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí.</p>	
<b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b>		<b>Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber</b>	
 <p>NG</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng Microscope kiểm tra lưỡi dao nếu không bị mẻ ⇒ Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh lưỡi dao.</li> <li><b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào . Khi vệ sinh không tỉ tằm bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b></li> </ul>		 <p>Good</p> <p>Má kẹp Vùng OK Dao cắt</p> <p>Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa ⇒ Đạt. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b></p>	
<b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b>			
		 <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cắt thử 3 mẫu</li> <li>- Kiểm tra mẫu dưới microscope, đánh giá mẫu theo hướng dẫn công việc của chuyên.</li> </ul>	

**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời

BẢO MẬT, TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

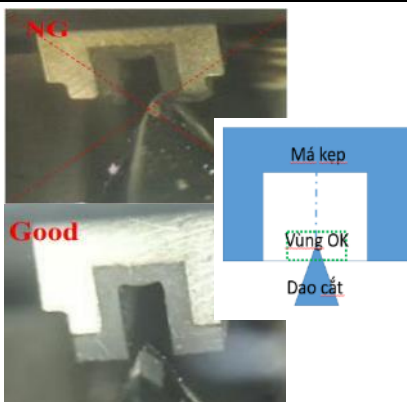
## PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 14/19

## Model CT – 38

<b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b>  <p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể =&gt; Đạt. <u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec ở trên</u></p>	<b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp</b>  <p>Kiểm tra bộ giữ holder kẹp chặt và không bị nứt, bể hay biến dạng. Khi đặt holder vào không bị lung lay, holder được cố định sát =&gt; Đạt.</p>
<b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b>  <p>- Kiểm tra 4 má kẹp fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt. - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh 4 má kẹp. <b>Lưu ý: Đối với những Cleaver quan trọng được sự chỉ định của kỹ sư sẽ kiểm tra bằng Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 1 -&gt; 4.5X</b></p>	<b>Mục (12): Kiểm tra khay đựng fiber</b>  <p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh khay đựng fiber nếu không bị biến dạng, nứt, bể → Đạt. <b>Ghi chú: Chỉ áp dụng đối với những Cleaver CT-38 có gắn thêm khay đựng fiber.</b></p>
<b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b>  <p>- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt. - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh búa tách Fiber.</p>	<b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b>  <p>Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí. <b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver</b></p>
<b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b>  <p>- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt. - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh lưỡi dao. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không ti tăm bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b></p>	<b>Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber</b>  <p>Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa → Đạt. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b></p>
<b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b>  <p>Cắt thử 3 mẫu, kiểm tra dưới Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5 X hoặc kiểm tra dưới máy hàn. Nếu bề mặt góc cắt fiber không bị nghiêng, mẻ, bể → Đạt. <b>Lưu ý: Phải giữ nguyên fiber trong holder để kiểm tra dưới Microscope sau khi cắt.</b></p>	

**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời

BẢO MẬT, TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV





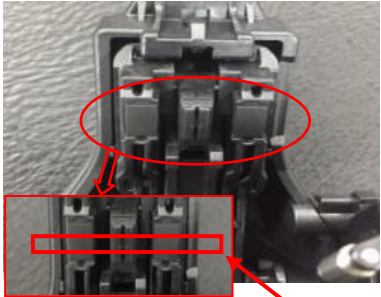


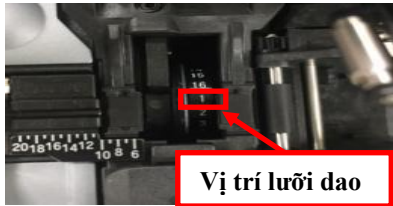


## PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 15/19

## Model CT – 50

<b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b>		<b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp Fiber</b>	
	<p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể =&gt; Đạt.</p> <p><u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec 1250 lần</u></p>		<p>Kiểm tra holder kẹp chặt Fiber và không bị nứt, bể hay biến dạng =&gt; Đạt.</p>
<b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b>		<b>Mục (12): Kiểm tra hộp đựng Fiber</b>	
	<p>Vị trí tiếp xúc Fiber</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra 4 má kẹp fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không tăm cotton vệ sinh 4 má kẹp.</li> </ul> <p><b>Lưu ý: Đối với những Cleaver quan trọng được sự chỉ định của kỹ sư sẽ kiểm tra bằng Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 1 -&gt; 4.5X</b></p>		<p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh hộp đựng fiber nếu không bị biến dạng, nứt, bể =&gt; Đạt.</p>
<b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b>		<b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b>	
	<p>Vị trí tiếp xúc fiber</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không tăm cotton vệ sinh búa tách Fiber.</li> </ul>		<p>Vị trí lưỡi dao</p> <p>Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí lưỡi dao.</p> <p><b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver</b></p>
<b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b>		<b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1-4.5X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt.</li> <li>- Dùng tăm bông không tăm cotton vệ sinh lưỡi dao.</li> </ul> <p><b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không tỉ mỉ bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b></p>		<p>Cắt thử 3 mẫu, kiểm tra dưới Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1-4.5 X hoặc kiểm tra dưới máy hàn. Nếu bề mặt góc cắt fiber không bị nghiêng, mẻ, bể → Đạt.</p> <p><b>Lưu ý: Phải giữ nguyên fiber trong holder để kiểm tra dưới Microscope sau khi cắt.</b></p> <p><b>- Chuyển Cavity và Coupler kiểm tra góc cắt fiber bằng máy hàn.</b></p>

**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời

BẢO MẬT, TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV



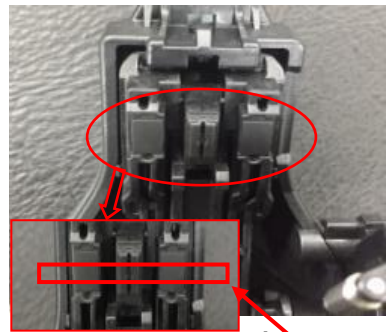


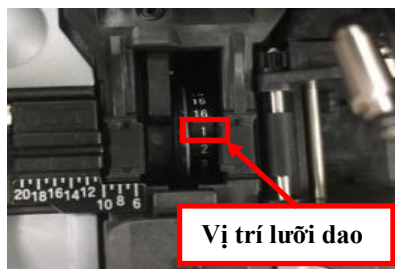

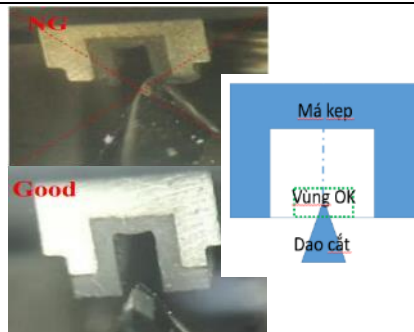

## PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 16/19

## Model CT – 08

<b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b>		<b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp Fiber</b>	
			
<p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể =&gt; Đạt.</p> <p><u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec 1000 lần</u></p>		<p>Kiểm tra bộ giữ holder kẹp chặt và không bị nứt, bể hay biến dạng. Khi đặt holder vào không bị lung lay, holder được cố định sát =&gt; Đạt.</p>	
<b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b>		<b>Mục (12): Kiểm tra hộp đựng Fiber</b>	
 <p>Vị trí tiếp xúc Fiber</p>			
<p>- Kiểm tra 4 má kẹp fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.</p> <p>- Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh 4 má kẹp.</p> <p><b>Lưu ý: Đối với những Cleaver quan trọng được sự chỉ định của kỹ sư sẽ kiểm tra bằng Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 1 -&gt; 4.5X</b></p>		<p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh hộp đựng fiber nếu không bị biến dạng, nứt, bể → Đạt.</p>	
<b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b>		<b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b>	
 <p>Vị trí tiếp xúc fiber</p>		 <p>Vị trí lưỡi dao</p>	
<p>- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.</p> <p>- Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh búa tách Fiber.</p>		<p>Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí lưỡi dao.</p> <p><b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver</b></p>	
<b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b>		<b>Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber</b>	
			
<p>- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt.</p> <p>- Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh lưỡi dao.</p> <p><b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không tỉ mỉ bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b></p>		<p>Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa → Đạt.</p> <p><b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b></p>	
<b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b>			
		<p>Cắt thử 3 mẫu, kiểm tra dưới Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5 X hoặc kiểm tra dưới máy hàn. Nếu bề mặt góc cắt fiber không bị nghiêng, mẻ, bể → Đạt.</p> <p><b>Lưu ý: Phải giữ nguyên fiber trong holder để kiểm tra dưới Microscope sau khi cắt.</b></p>	

**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời





## PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 17/19

## Model CT – 52

<b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b>  <p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể =&gt; Đạt.  <u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec 60 lần</u></p>	<b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp Fiber</b>  <p>Kiểm tra bộ giữ holder kẹp chặt và không bị nứt, bể hay biến dạng. Khi đặt holder vào không bị lung lay, holder được cố định sát =&gt; Đạt.</p>
<b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b>  <p>- Kiểm tra 4 má kẹp fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.          - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh 4 má kẹp.  <b>Lưu ý: Đối với những Cleaver quan trọng được sự chỉ định của kỹ sư sẽ kiểm tra bằng Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 1 -&gt; 4.5X</b></p>	<b>Mục (12): Kiểm tra hộp đựng Fiber</b>  <p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh hộp đựng fiber nếu không bị biến dạng, nứt, bể → Đạt.</p> <b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b>  <p>Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí lưỡi dao.  <b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver</b></p>
<b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b>  <p>- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt.          - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh búa tách Fiber.</p> <p><b>Vị trí tiếp xúc fiber</b></p>	<b>Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber</b>  <p>Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa → Đạt.  <b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b></p>
<b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b>  <p>- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt.          - Dùng tăm bông tăm cồn vệ sinh lưỡi dao.  <b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không tỉa tăm bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b></p>	<b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b>  <p>Cắt thử 3 mẫu, kiểm tra dưới Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5 X hoặc kiểm tra dưới máy hàn. Nếu bề mặt góc cắt fiber không bị nghiêng, mẻ, bể → Đạt.  <b>Lưu ý: Phải giữ nguyên fiber trong holder để kiểm tra dưới Microscope sau khi cắt.</b></p>

**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời

BẢO MẬT, TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV





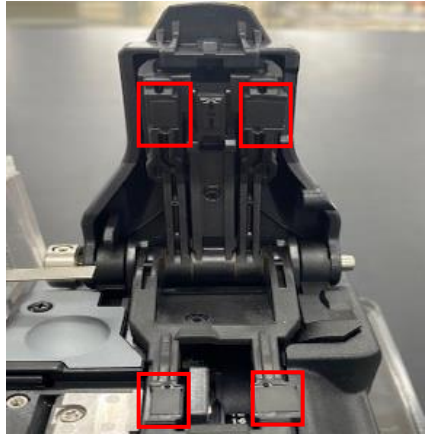


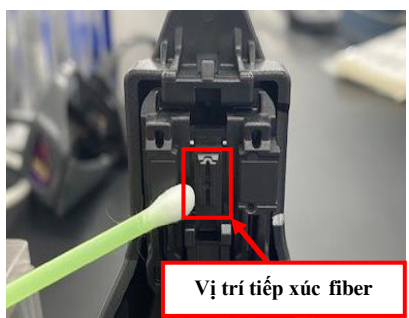
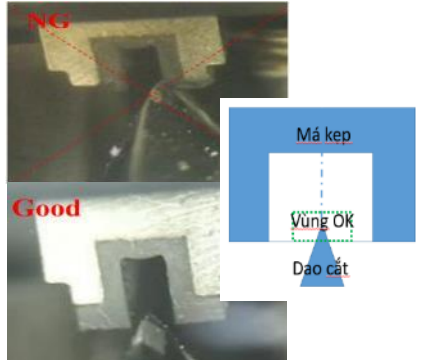
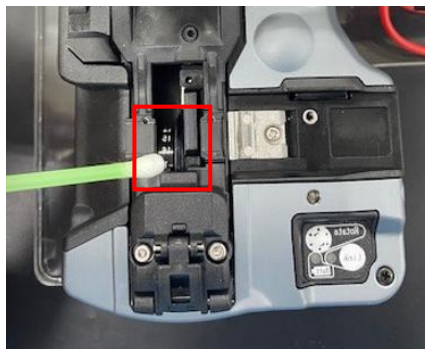

## PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 18/19

## Model CT – 58

<p><b>Mục (7): Vệ sinh, kiểm tra ngoại quan xung quanh</b></p>  <p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh Cleaver nếu không bị biến dạng, nứt, bể =&gt; Đạt. <u>Ghi nhận lại giá trị counter nếu có, spec 1250 lần</u></p>	<p><b>Mục (11): Kiểm tra holder kẹp Fiber</b></p>  <p>Kiểm tra holder kẹp chặt Fiber và không bị nứt, bể hay biến dạng =&gt; Đạt.</p>
<p><b>Mục (8): Kiểm tra và vệ sinh má kẹp fiber trên, dưới</b></p>  <p>- Kiểm tra 4 má kẹp fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt. - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh 4 má kẹp. <b>Lưu ý: Đối với những Cleaver quan trọng được sự chỉ định của kỹ sư sẽ kiểm tra bằng Microscope với ống kính 10X, chọn độ phóng đại từ 1 -&gt; 4.5X</b></p>	<p><b>Mục (12): Kiểm tra khay đựng Fiber</b></p>  <p>Kiểm tra ngoại quan xung quanh hộp đựng fiber nếu không bị biến dạng, nứt, bể → Đạt.</p> <p><b>Mục (13): Kiểm tra, ghi nhận lại vị trí lưỡi dao</b></p>  <p>Kiểm tra xem dao đang ở vị trí số mấy và ghi nhận lại vị trí lưỡi dao. <b>Lưu ý: Ghi nhận số nằm ở vị trí vuông góc với má kẹp của cleaver</b></p>
<p><b>Mục (9): Kiểm tra và vệ sinh búa tách fiber</b></p>  <p>Vị trí tiếp xúc fiber</p> <p>- Kiểm tra búa tách fiber nếu không bị nứt, bể hay mòn vị trí tiếp xúc fiber → Đạt. - Dùng tăm bông không tăm cồn vệ sinh búa tách Fiber.</p>	<p><b>Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gõ fiber</b></p>  <p>Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra vị trí lưỡi dao ở giữa → Đạt. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được chạm tay vào lưỡi dao.</b></p>
<p><b>Mục (10): Kiểm tra và vệ sinh lưỡi dao</b></p>  <p>- Dùng Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5X để kiểm tra lưỡi dao, nếu không bị mẻ → Đạt. - Dùng tăm bông ẩm cồn vệ sinh lưỡi dao. <b>Chú ý: Tuyệt đối không được dùng tay để chạm fiber trần trong bất kỳ trường hợp nào. Khi vệ sinh không ti tăm bông trực tiếp lên lưỡi dao mà chỉ vệ sinh 2 cạnh bên của dao.</b></p>	<p><b>Mục (16): Cắt thử 3 mẫu và kiểm tra vết cắt</b></p>  <p>Cắt thử 3 mẫu, kiểm tra dưới Microscope với ống kính 10X, độ phóng đại từ 1- 4.5 X hoặc kiểm tra dưới máy hàn. Nếu bề mặt góc cắt fiber không bị nghiêng, mẻ, bể → Đạt. <b>Lưu ý: Phải giữ nguyên fiber trong holder để kiểm tra dưới Microscope sau khi cắt.</b> - Chuyển Cavity kiểm tra góc cắt fiber bằng máy hàn.</p>

**Chú ý:** Khi có sự cố bất thường xảy ra phải báo ngay cho Plant Engineering (PTE) để xử lý kịp thời

BẢO MẬT, TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

## PHIẾU GHI NHẬN KẾT QUẢ KIỂM TRA HÀNG NGÀY CLEAVER CT-20, CT-30, CT-32, CT-38, CT-50, CT-08, CT-52, CT-58

CHECK SHEET: 000-5-CS-152

Version: 41

Trang: 19/19

## LỊCH SỬ SOÁT XÉT

Date	P.I.C	Version	Description		Reason of change	Change requester
			Old content	New content		
30-Sep-24	Trần Huỳnh Hoàng Khang	41	-	Bỏ “Phiếu ghi nhận áp dụng cho Cleaver CT – 30 chuyển Nvidia”	Chuyển Nvidia End of life	Huỳnh Trúc Tuấn
			-	Thêm trang 4/19 và 11/19: Áp dụng cho Cleaver CT – 30 chuyển Cable grip (loại clamp có nắp bảo vệ trong suốt)	Action for CAPA CAPA-CNC-24-019 ARO2400015617	Trịnh Thị Thu
31-Aug-2023	Trần Huỳnh Hoàng Khang	40	- Model CT-50: Mục (15): Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber	- Bỏ mục kiểm 15. Do thiết kế của Cleaver CT-50, sau khi đóng búa lại thì không thấy được dao và má búa (hình bên dưới) => Sẽ không kiểm được vị trí của dao và má búa.	Theo yêu cầu của PRE3 Coupler	Huỳnh Trúc Tuấn
27-May-2023	Nguyễn Viết Nam	39	- Mục 16 trang 9 hướng dẫn cho Model CT-30 chuyển Panda	- Mục 16 trang 9: Thêm phần đo mẫu chiều dài fiber sau khi cắt Cắt thử 3 mẫu: - Đo mẫu chiều dài fiber sau khi cắt (tiêu chuẩn chiều dài theo PS trên line), nếu thỏa chiều dài => Đạt	Theo yêu cầu của PRE2 ARO2300006627	Huỳnh Anh Nam
29-Mar-2023	Nguyễn Thanh Trình	38	- Mục ghi chú Phiếu ghi nhận kết quả kiểm tra trang 2.	- Chính sửa lại Ghi Chú: + Đối với chuyển Splitter Module kiểm tra Cleaver CT-30 theo hướng dẫn trang 7/22, CT-50 theo hướng dẫn trang 14/22 + Đối với chuyển Panda kiểm tra Cleaver CT-30 theo hướng dẫn trang 9/22, không kiểm mục 11 * Đối với mục số 16 chuyển Cavity và Coupler áp dụng kiểm tra góc cắt fiber bằng máy hàn, còn lại kiểm tra bằng microscope. * Đối với mục số 14 chỉ áp dụng cho line FA, T-CON công đoạn Ferrule hàng Insert Molde.	Sai thứ tự các mục trong ghi chú và hướng dẫn công việc sửa lại cho phù hợp	Huỳnh Trúc Tuấn
			- Mục ghi chú Phiếu ghi nhận áp dụng cho chuyển FA trang 3	- Thêm mục ghi chú: Sử dụng hướng dẫn công việc <b>trang 10/22</b> “Model CT-30 Trang này chỉ áp dụng cho chuyển FA”		
			- Mục ghi chú Phiếu ghi nhận áp dụng cho Cleaver CT-30 chuyển Nvidia trang 4	- Thêm mục ghi chú: Sử dụng hướng dẫn công việc <b>trang 11/22</b> “Model CT-30 Trang này chỉ áp dụng cho chuyển Nvidia”		
			- Hướng dẫn công việc Model CT-50 trang 14.	- Chính sửa <b>STT “Mục (16):</b> Kiểm tra hộp đựng Fiber” sang <b>Mục (12):</b> Kiểm tra hộp đựng Fiber		
27-Feb-2023	Nguyễn Thanh Trình	37	-	- Thêm Mục: “Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber” cho tất cả các Cleaver trừ CT-30 chuyển Nvidia. - Thêm hướng dẫn cho mục “Kiểm tra độ lệch lưỡi dao với má búa gỗ fiber.” - Chính sửa thứ tự mục cho phù hợp. - Thêm mục chú ý cho phiếu kiểm tra đầu tiên: <b>“Phiếu ghi nhận kết quả kiểm tra này áp dụng cho tất cả các line trừ chuyển FA và CT-30 chuyển Nvidia.”</b>	- Trouble lưỡi dao Cleaver bị lệch trong quá trình sử dụng của Cleaver CT-38.  - Theo yêu cầu của PRE2 ARO2300002356	Đoàn Trọng Phú