



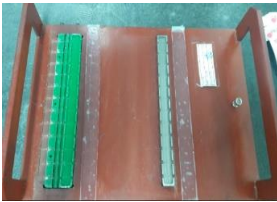


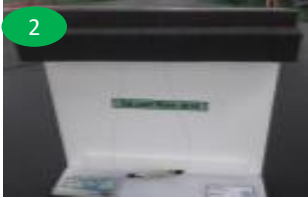
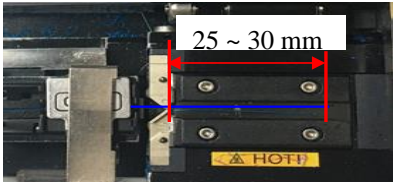
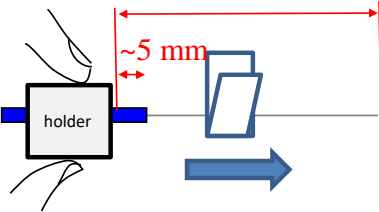
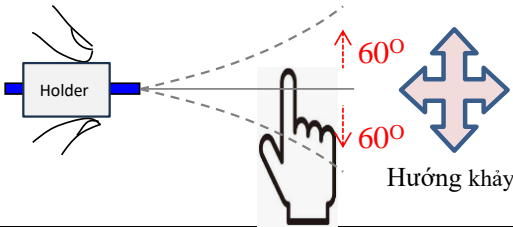




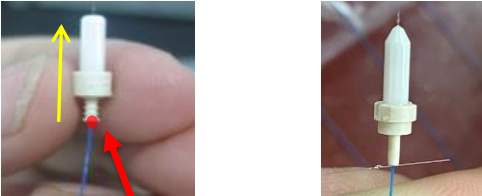



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn: FERRULE	Số: 001-4-PS-010-0335	Phiên bản: 03
Tên tài liệu: LẮP RÁP FERRULE - FUSION SC-APC	Tài liệu tham khảo: 4-OP-182	
I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo DMS II. MÁY MÓC, DỤNG CỤ: <div><div> HTS12</div><div> Holder 250</div><div> CT-30</div><div> Jig nung</div><div> Hot Plate</div></div>		
III. NỘI DUNG:		
Bước	Tiêu chuẩn	Hình ảnh minh họa
1. Chuẩn bị fiber	<ul style="list-style-type: none">- Xỏ Housing insertion vào fiber như hình 1+ Gắn 02 đầu Fiber lên đồ gá như hình 2	<div><div>1</div><div>2</div></div>
2. Tuốt vỏ fiber	<ul style="list-style-type: none">- Chiều dài strip vỏ: 25 ~ 30 mm- Mỗi sản phẩm chỉ strip vỏ 1 lần.- Kiểm soát fiber trần trong vòng 1 giờ	
3. Vệ sinh fiber và khảy fiber	<ul style="list-style-type: none">- Dùng giấy dusper thấm cồn vệ sinh vệ sinh 3 lần, xoay 90° vệ sinh tiếp 3 lần nữa.- Mỗi giấy Dusper chỉ vệ sinh cho 1 fiber.- Không chạm tay vào vùng 14 - 16 mm tính từ điểm strip- Khảy fiber bằng ngón có đeo bao tay ngón : cầm holder, khảy fiber 60 độ về 2 hướng, Lên-xuống Qua-lại 3 lần* Chu kỳ khảy cho mỗi hướng 1 giây	<div><div>Vệ sinh từ đoạn 5mm trước điểm strip đến hết bare fiber</div><div></div><div>- Khảy fiber 1 góc ~60 độ</div><div></div></div>
4. Đánh dấu fiber	<p>Đánh dấu mực đỏ trên vỏ fiber, cách điểm tuốt là 2~2.5 mm, trên máy CT-30</p> <p>Chú ý: Dùng lực nhẹ không đè mạnh, chỉ được mark 1 lần.</p> <p>*Đảm bảo dấu được đánh rõ ràng, dễ thấy.</p>	<div></div> <p>Cử đánh dấu mark trên CT-30 hướng chữ quay ra ngoài như hình.</p>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn: FERRULE		Số: 001-4-PS-010-0335
Tên tài liệu: LẮP RÁP FERRULE - FUSION SC-APC		Phiên bản: 03
		Tài liệu tham khảo: 4-OP-182
		
Bước	Tiêu chuẩn	Hình ảnh minh họa
5. Cắt fiber	<ul style="list-style-type: none">- Cắt fiber bằng dao cắt CT-30.- Chiều dài đoạn fiber trần 14 ~ 16 mm.- Vệ sinh fiber 1 lần sau khi cắt.	
6. Xỏ fiber	<ul style="list-style-type: none">- Khi xỏ fiber & ferrule phải được giữ thẳng, không bị xéo.- Không được xoay fiber, ferrule trong khi xỏ.- Xỏ đúng vị trí: dấu mark trùng đuôi flange.- Đảm bảo fiber lộ ra khỏi đầu ferrule sau khi xỏ.- Lấy bớt keo dư ở đuôi flange sau khi xỏ.	 Vị trí dấu mark Lấy bớt keo dư
7. Nướng keo	<ul style="list-style-type: none">- Cố định sản phẩm vào jig bằng băng keo (thay băng keo 4h/lần)- Nướng keo bằng Hot plate.- Nhiệt độ cài đặt: 115 ~ 125 °C- Nhiệt độ jig: 95 ~ 105 °C- Thời gian nướng: 20 phút	 Dùng đồng hồ kiểm soát thời gian sấy
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV		

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: FERRULE				Số: 001-4-PS-010-0335		Phiên bản: 03
Tên tài liệu: LẮP RÁP FERRULE - FUSION SC-APC				Tài liệu tham khảo: 4-OP-182		
LỊCH SỬ THAY ĐỔI						
Ngày	Phiên bản	Người phụ trách	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
25-Sep-24	3	Bững NV	-	-Chỉnh lại format	-	Ngân NLT
18-Jun-20	2	Nguyệt	- Dùng giấy dusper khay fiber	- Dùng ngón tay khay fiber	- Đúng với thực tế đang sử dụng	TIÊN CTC
18-Mar-20	1	Nguyệt	-	-Tách ra từ PS số : 001-4-PS-010-0144	-	TIÊN CTC