

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: IDENT_ KIỂM TRA CHÉO CORE	Số PS: 4-OP-510-5-PS-020-0001	Phiên bản: 12
HƯỚNG DẪN IDENT CHUNG CHO SẢN PHẨM CCO, CCT, CCC CÓ GẮN SỐ	Tài liệu tham khảo: 4-OP-510	

I. Phạm vi áp dụng: CHO SẢN PHẨM CCO,CCT,CCC CÓ GẮN SỐ

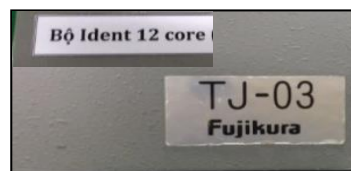
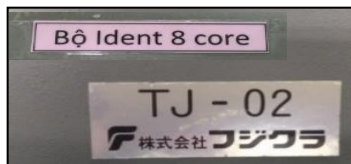
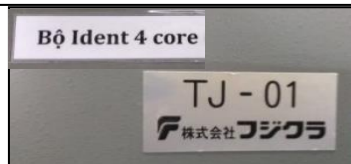
II. Máy móc, dụng cụ cần chuẩn bị:



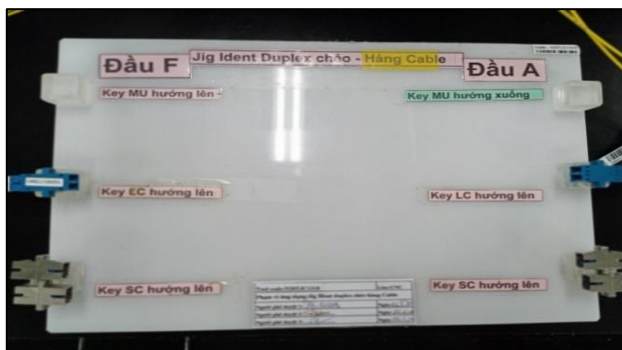
Hệ thống ident



Chú ý: Sử dụng đúng Jig cho Ident:
TJ-01 : Fan out 4 core.
TJ-02 : Fan out 8 core.
TJ-03: Fan out 12 core



Jig Ident cho sản phẩm



Jig Ident cho sản phẩm



Dụng cụ lột vỏ

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: IDENT_ KIỂM TRA CHÉO CORE

Số PS: 4-OP-510-5-PS-020-0001

Phiên bản: 12

HƯỚNG DẪN IDENT CHUNG CHO SẢN PHẨM CCO, CCT, CCC CÓ GẮN SỐ

Tài liệu tham khảo: 4-OP-510

III. Nội dung:

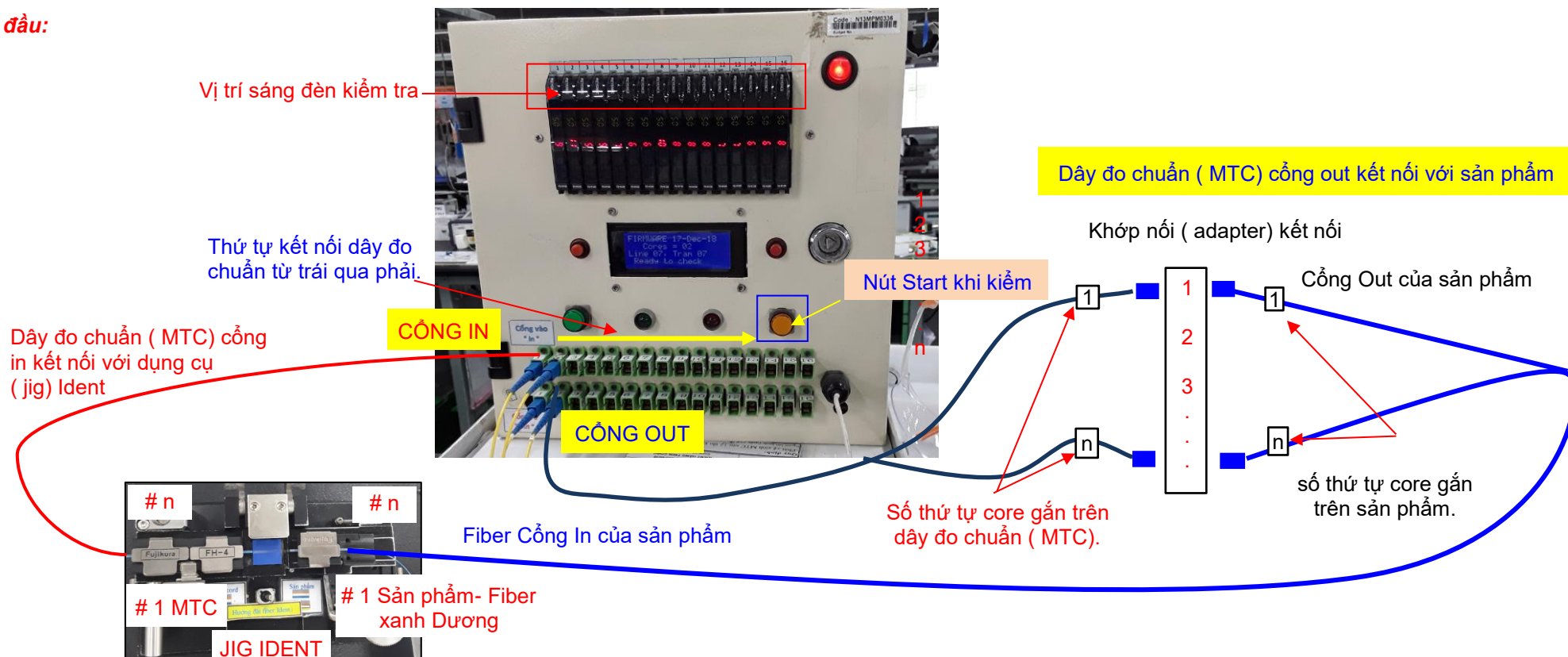
Chú ý 1:

* Kiểm tra hệ thống:

- Dùng sản phẩm mẫu G và NG kiểm tra hệ thống:
- + Kết nối đầu sản phẩm mẫu NG vào đầu MTC: đèn không sáng ở core chéo là đạt, ngược lại là Không đạt.
- + Kết nối đầu sản phẩm mẫu G vào đầu MTC: đèn sáng hết G là đạt, ngược lại là Không đạt.

1. Nhận diện sơ đồ kết nối khi Ident cho sản phẩm 2 core, 4 core, 8 core, 12 core

a. Loại 1 đầu:



Chú ý: + Đối với hàng 2 core gắn số 1 :

- Core 1 có fiber màu xanh dương
- Core không gắn số có fiber màu vàng.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: IDENT_ KIỂM TRA CHÉO CORE

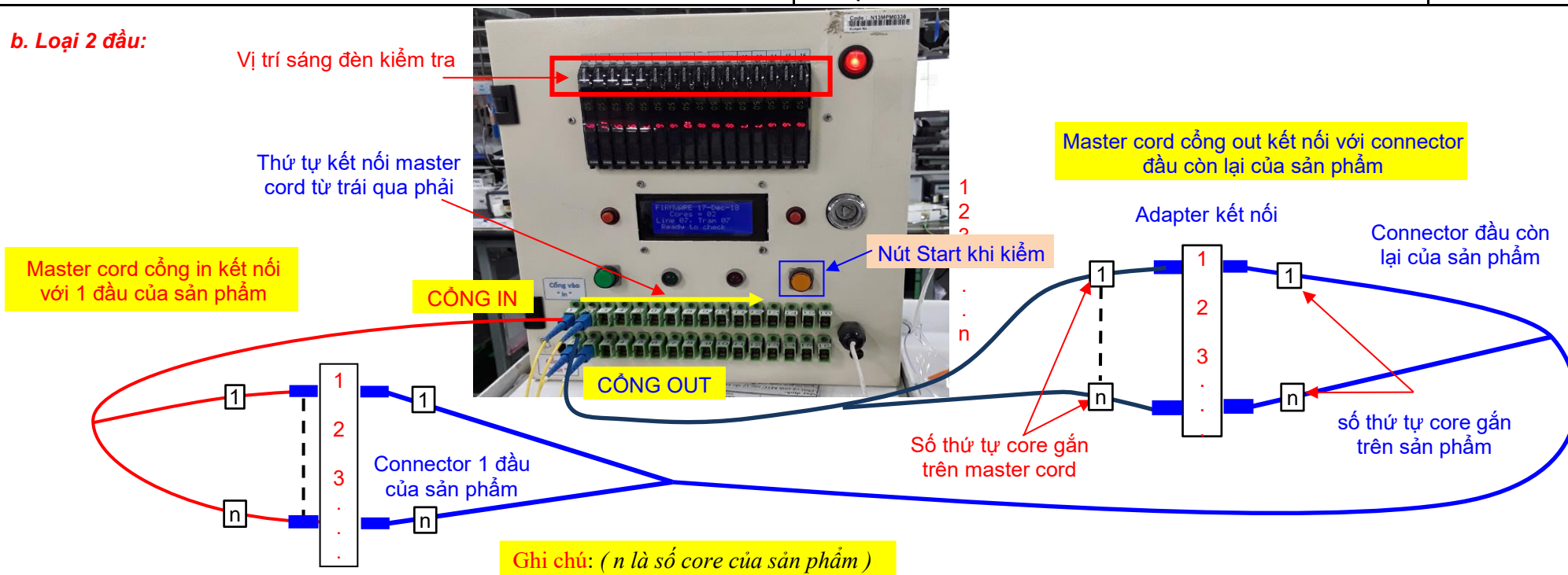
Số PS: 4-OP-510-5-PS-020-0001

Phiên bản: 12

HƯỚNG DẪN IDENT CHUNG CHO SẢN PHẨM CCO, CCT, CCC CÓ GẮN SỐ

Tài liệu tham khảo: 4-OP-510

b. Loại 2 đầu:



2. Chuẩn bị 2 loại dây đo chuẩn(MTC) phù hợp với sản phẩm cần Ident:

- 1 sợi MTC Fanout có đầu MU (hoặc SC - tương ứng với máy Ident theo số core của sản phẩm cần Ident)
-> kết nối MTC vào Cổng In máy theo thứ tự các core trên máy, đầu fiber còn lại đặt vào Jig Ident kết nối với đầu fiber của sản phẩm.
- 1 nhóm sợi MTC phù hợp có đầu MU (hoặc SC-tương ứng với máy Ident, đầu MTC còn lại tương ứng với đầu nối của sản phẩm)
-> kết nối MTC với Cổng Out theo thứ tự các core trên máy, đầu nối còn lại được kết nối với các core của sản phẩm. Dựa vào bảng sau:

Thông số	Đầu nối sản phẩm	Đầu MTC
Chế độ mài	SPC/UPC/PC/ADPC	APC
	APC	UPC

Chú ý 2: Tùy theo số core sản phẩm mà sử dụng đúng loại MTC.

- Số thứ tự trên MTC phải trùng với số thứ tự trên sản phẩm khi Ident.
- Khi kết nối key sản phẩm phải hướng lên.
- Khi kết nối và tháo kết nối phải làm lần lượt từng đầu kết nối.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: IDENT_ KIỂM TRA CHÉO CORE

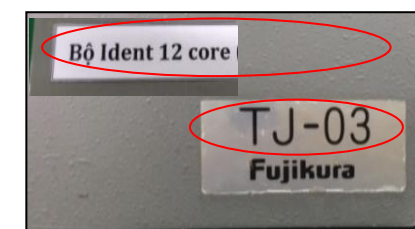
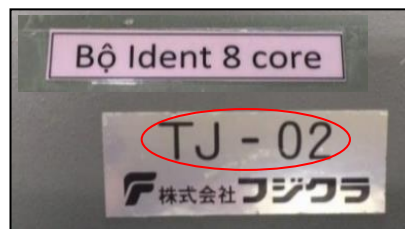
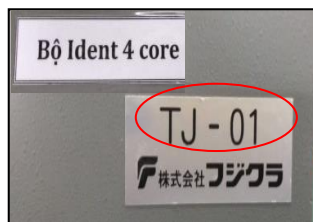
Số PS: 4-OP-510-5-PS-020-0001

Phiên bản: 12

HƯỚNG DẪN IDENT CHUNG CHO SẢN PHẨM CCO, CCT, CCC CÓ GẮN SỐ

Tài liệu tham khảo: 4-OP-510

3. Kiểm tra Jig Ident:



Chú ý: Sử dụng đúng Jig cho Ident:

TJ-01 : Fan out 4 core.

TJ-02 : Fan out 8 core.

TJ-03: Fan out 12 core

4. Tuốt vỏ fiber Ident:

4.1. Đặt fiber MTC fanout và sản phẩm vào đồ giữ như hình.

4.2. Đặt đồ giữ vào hot stripper để tuốt vỏ fiber.

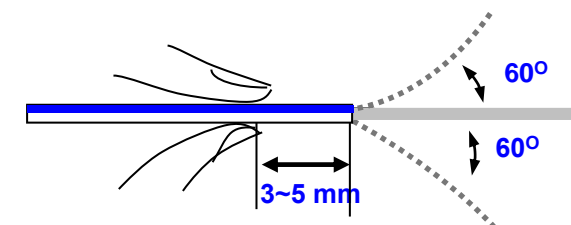
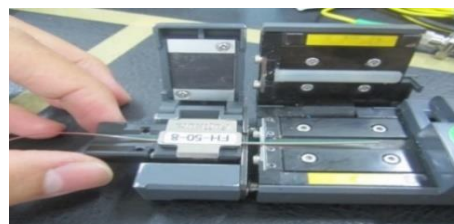
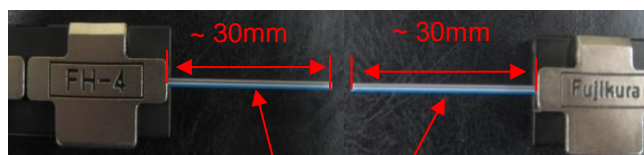
4.3. Vệ sinh và khẩy fiber:

- Khẩy lên xuống 3 lần.

Chú ý: màu chính của fiber hướng xuống.

MTC

Sản phẩm



Màu chính của fiber hướng xuống
(Màu chính tương ứng cho từng loại sản phẩm)

Nhóm 1: 2 core

* Màu fiber từ core 1 -> 2

Xanh - Trắng

Xanh- Vàng.

Nhóm 3: 8 core

* Màu fiber từ core 1 -> 8

Xanh - Trắng - Trắng - Hồng - Vàng - Trắng - Trắng - Hồng

Xanh - Trắng - Nâu - Xám - Vàng - Trắng - Nâu - Xám

Nhóm 2: 4 core

* Màu fiber từ core 1 -> 4

Xanh - Trắng - Trắng - Hồng

Xanh - Trắng - Nâu - Xám

Xanh - Nâu - Xám - Hồng

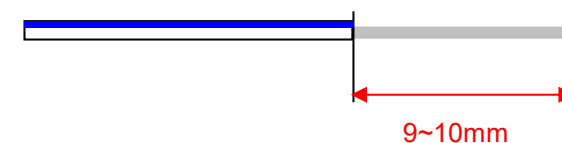
Nhóm 4: 12 core

* Màu fiber từ core 1 -> 12

Xanh - Trắng - Nâu - Xám - Vàng - Trắng - Nâu - Xám - Xanh Lá - Trắng - Nâu - Xám

Xanh Dương - Cam - Xanh Lá - Nâu - Xám - Trắng - Đỏ - Đen - Vàng - Tím - Hồng - Xanh Ngọc

4.4. Cắt và vệ sinh fiber:



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: IDENT_KIỂM TRA CHÉO CORE

Số PS: 4-OP-510-5-PS-020-0001

Phiên bản: 12

HƯỚNG DẪN IDENT CHUNG CHO SẢN PHẨM CCO, CCT, CCC CÓ GẮN SỐ

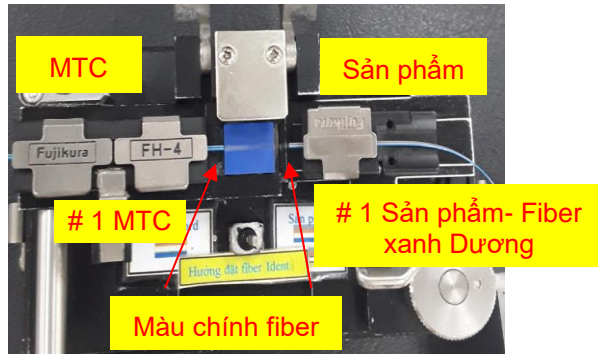
Tài liệu tham khảo: 4-OP-510

5. Ident sản phẩm:

5.1. Đặt đồ giữ MTC và sản phẩm vào dụng cụ ident.

Chú ý: Thứ tự core trên MTC và sản phẩm

5.2. Kiểm tra hệ thống đèn trên máy Ident của tất cả các core cần kiểm đều phải sáng.



6. Lưu dữ liệu:

- Sau khi kiểm tra tất cả các core đều sáng đèn

-> Quét serial vào, màn hình báo GOOD và hiển thị số serial trên máy là OK.

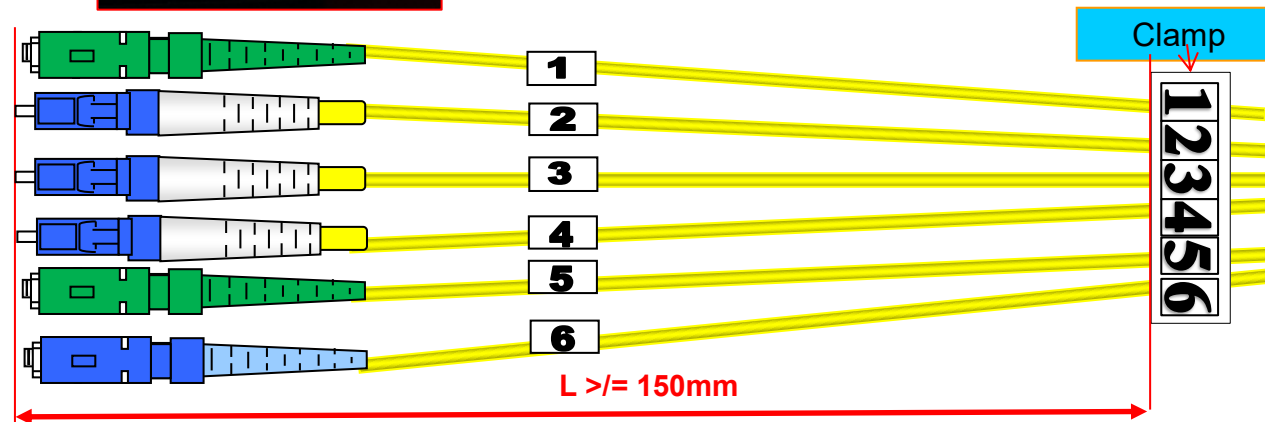



- Chú ý: Trong lúc quét số seri có 1 đèn tắt trên máy báo Not good thì báo cấp trên nhập ECS ident lại sản phẩm đó.


7. Vị trí clamp.

- Giữ clamp cách đầu sản phẩm một đoạn $\geq 150\text{mm}$.

Hình minh họa vị trí gắn Clamp



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: IDENT_ KIỂM TRA CHÉO CORE			Số PS: 4-OP-510-5-PS-020-0001			Phiên bản: 12
			Tài liệu tham khảo: 4-OP-510			
HƯỚNG DẪN IDENT CHUNG CHO SẢN PHẨM CCO, CCT, CCC CÓ GẮN SỐ						
Lịch sử thay đổi						
Ngày ban hành	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
17/11/2015	Phuong	1	4-PS-IDE-0023	4-OP-510-5-PS-020-0001	Ban hành EIC	N.Anh
12/1/2016	Thủy	2	-	Add mục 10 .nhúng lò xo sau khi Ident	Theo 4M : 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0060	N.Anh
11/4/2016	Thủy	3	-	Add hàng CCT, CCC 1 ĐẦU CÓ BRANCHING	Add chung PS	T.Anh
17/6/2020	Phương	4	Hình ảnh và các bước hướng dẫn cũ	Đổi hình ảnh và các bước hướng dẫn mới	Hướng dẫn rõ hơn OP dễ hiểu.	T.Anh
	Hà		-	Viết hóa tài liệu		
			Mục 4.1: Thêm thứ tự core cho hàng CCC.			
10/05/2021	Nga	5	-	Mục 1. Nhận diện sơ đồ kết nối khi Ident cho sản phẩm: Thêm sơ đồ kết nối loại 2 đầu	Combine PS	T.Anh
			-	Thêm mục II. Dụng cụ, máy móc cần chuẩn bị	Dễ dàng cho Op chuẩn bị	
			-	Mục 4.1 thêm các nhóm màu fiber	Dễ dàng cho Op nhận diện	
29/06/2021	Nga	6	-	Thêm mục 8. Tháo kẹp trước khi chuyển sang công đoạn tiếp theo	Thay đổi thao tác tháo kẹp từ housing sang sau ident để dễ dàng kiểm tra chéo core	Tiên
7/14/2021	Nhi	7	-	Thêm nội dung Mục III.Chú ý 2: - Khi kết nối và tháo kết nối phải làm lần lượt từng đầu kết nối.	Thêm nội dung, OP dễ dàng thao tác.	Tân
10/27/2021	Yenhh	8	- 7. Kiểm tra độ nhúng của lò xo - 8. Tháo kẹp trước khi chuyển sang công đoạn tiếp theo.	- Bỏ mục 7. Kiểm tra độ nhúng của lò xo - Giữ clamp cách đầu sản phẩm một đoạn ≥ 150mm	- Chuyển kiểm tra lò xo ở công đoạn housing để balance line - Giữ clamp cho Op dễ dàng thao tác cho tới công đoạn App	TiênCTC
12/1/2021	Yenhh	9	-	- Mục 7. Hình minh họa vị trí giữ Clamp	- Thêm ghi chú cho OP dễ hiểu.	TiênCTC

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: IDENT_ KIỂM TRA CHÉO CORE				Số PS: 4-OP-510-5-PS-020-0001	Phiên bản: 12	
HƯỚNG DẪN IDENT CHUNG CHO SẢN PHẨM CCO, CCT, CCC CÓ GẮN SỐ				Tài liệu tham khảo: 4-OP-510		
5/17/2022	HạnhLT	10	-Mục 1.Nhận diện sơ đồ kết nối khi Ident cho sản phẩm	- Mục 1.Nhận diện sơ đồ kết nối khi Ident cho sản phẩm 2 core, 4 core, 8 core, 12 core. Chú ý: n là số core của sản phẩm	- OP yêu cầu nhận diện làm rõ số core để dễ dàng thao tác .	AnhNTT
10/6/2022	HạnhLT	11	Mục 1. Nhận diện sơ đồ: - Mục 4. Nhóm 1: 2 core * Màu fiber từ core 1 -> 2 Xanh - Trắng	Mục 1. chú ý cho hàng 1 đầu: Đối với hàng 2 core gắn số 1 : - Core 1 có fiber màu xanh dương - Core không gắn số có fiber màu vàng. Mục 4. Nhóm 1: 2 core * Màu fiber từ core 1 -> 2: Xanh - Trắng/ Xanh-Vàng.	Chưa có loại fiber xanh-vàng => add thêm.	AnhNTT
29/8/2024	Anh NTT	12	-	Mục III. Mục 2 Thêm bảng hướng dẫn sử dụng đầu nối MTC tương ứng với đầu nối sản phẩm.	Hướng dẫn rõ hơn	AnhNTT