

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠNTên công đoạn áp dụng : **FERRULE**Số PS : **001-4-PS-010-0300**

Phiên bản:

10Tên sản phẩm: **Xô ferrule LC UNI SENKO**Tài liệu tham khảo: **4-OP-0330,4-OP-0340****I.Chuẩn bị dụng cụ**

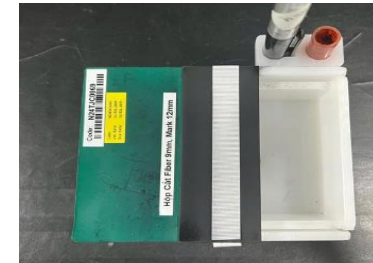
PS này chỉ hướng dẫn thao tác riêng cho nhóm sản phẩm, vui lòng xem PS Ferrule chung thực hiện thao tác Ferrule connector.



1. Máy heat ống



2. Jig gá ferrule



3. Hộp cắt fiber, viết đánh mark




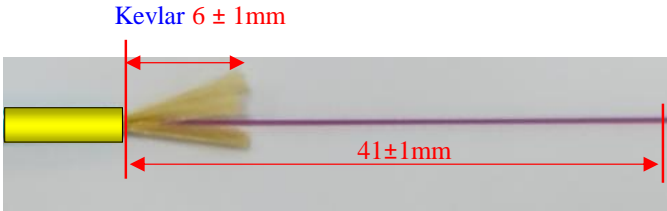
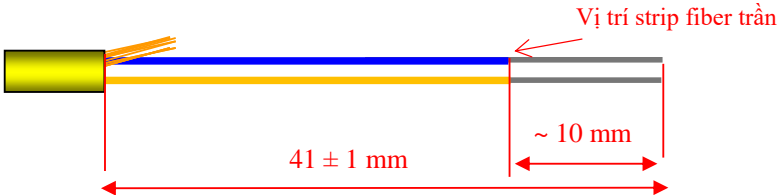
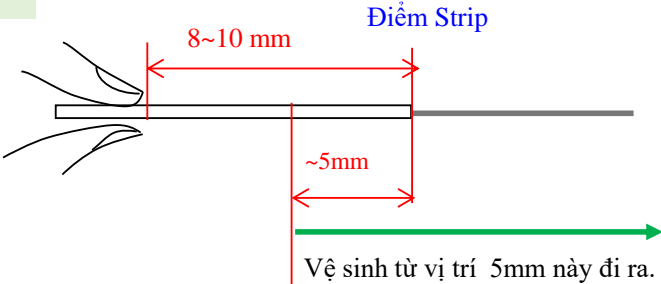
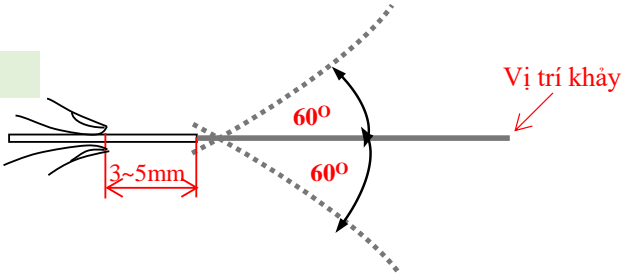
4. Holder strip fiber



5. HTS12: Fiber 0.25 (250μm)



* PS này dành cho loại vật tư như hình, không phân biệt màu vật tư, fiber và cord.

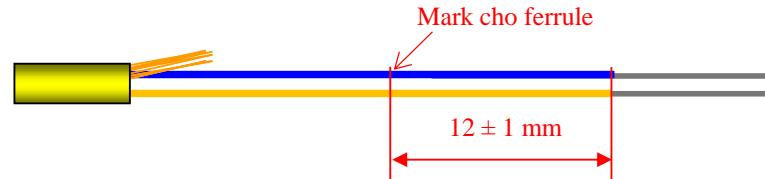
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn áp dụng : FERRULE	Số PS : 001-4-PS-010-0300	Phiên bản: 10
Tên sản phẩm: Xỏ ferrule LC UNI SENKO	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0330,4-OP-0340	
II. Nội dung:		
Bước thực hiện và nội dung	Hình ảnh minh họa	
1. Cắt lại chiều dài fiber cho ferrule : - Cắt lại chiều dài fiber cho ferrule: 41±1mm - Cắt lại kevlar: 6 ± 1mm		
2. Strip vỏ fiber: - Dùng Tool để Strip vỏ fiber ~ 10mm		
3. Vệ sinh và khảy fiber: * Chú ý: + Mang bao tay khi vệ sinh và khảy fiber. + Không chạm tay lên fiber trần đã vệ sinh. + Đổi vị trí giấy dusper cho mỗi lần vệ sinh. 3.1. Vệ sinh fiber: - Tay cầm cách điểm strip: 8 ~ 10mm , vệ sinh bắt đầu từ trong điểm strip ~ 5mm đến hết fiber trần (hình 3.1). + Giấy Dusper 1: Vệ sinh 1 lần duy nhất, sau đó bỏ tờ giấy này đi. + Giấy Dusper 2: Xoay 90° và vệ sinh tiếp một lần nữa. Dùng tờ giấy này để vệ sinh lần 1 cho fiber tiếp theo - Kiểm tra đảm bảo không còn vỏ UV trên fiber trần sau khi vệ sinh	<div>Hình 3.1</div> 	
3.2. Khảy fiber: (Hình 3.2) - Tay cầm cách điểm strip: 3 ~ 5mm - Khảy fiber 60° về 2 hướng, lên xuống và qua lại 1 lần.	<div>Hình 3.2</div> 	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠNTên công đoạn áp dụng : **FERRULE**Số PS : **001-4-PS-010-0300**

Phiên bản:

10Tên sản phẩm: **Xỏ ferrule LC UNI SENKO**Tài liệu tham khảo: **4-OP-0330,4-OP-0340****4. Đánh mark cho ferrule**

- Đánh mark cho ferrule ~ $12\text{mm} \pm 1\text{mm}$ như hình

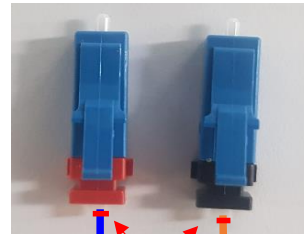
**5. Xỏ fiber vào ferrule đã được hút keo (Hút keo xem PS riêng)**

- Xỏ fiber vào ferrule theo màu như hình.
- Xỏ thẳng, từ từ không xoay, cong fiber
- Xỏ đến khi đuôi ống Nilon đến dấu Mark. Không xỏ 2 lần cho 1 ferrule

ĐẦU BẮT ĐẦU

Ferrule Đỏ

Ferrule Đen



Xỏ fiber đến vị trí dấu mark

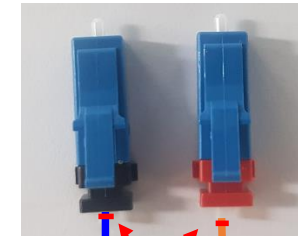
Fiber xanh

Fiber cam

ĐẦU KẾT THÚC

Ferrule Đen

Ferrule Đỏ

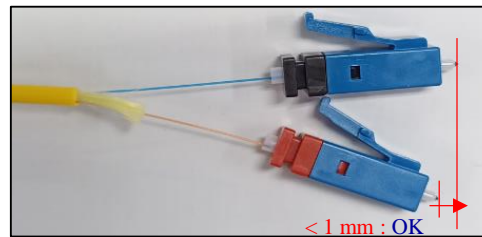


Xỏ fiber đến vị trí dấu mark


Fiber xanh

Fiber cam

* **Chú ý:** Khi xỏ ferrule chú ý độ chênh lệch giữa ferrule < 1mm

Chênh lệch giữa ferrule < 1mm : **OK (Hình minh họa)**

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : FERRULE	Số PS : 001-4-PS-010-0300	Phiên bản: 10
Tên sản phẩm: Xò ferrule LC UNI SENKO	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0330,4-OP-0340	


6. Sấy ferrule

- Nhiệt độ sấy: **130 ± 5°C**. - Thời gian sấy: **15 phút**
- Đặt ferrule vào hot plate. Không làm xoay ferrule hoặc fiber trong quá trình đặt vào máy.
- Kiểm tra keo Epotek đủ trên đầu của ferrule
- Sau khi sấy, kiểm tra keo khô trên đầu ferrule: keo có màu đỏ đậm: **OK**

**CHÚ Ý:**

Qui định chung đối với hàng Reword:

- Phải dán thêm chấm tròn xanh dương lên số serial của sản phẩm như hình.
- Số chấm được dán sẽ tương ứng với số lần Strip lại tại công đoạn Ferrule Assembly .

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIEU CHUAN CONG DOAN						
Tên công đoạn áp dụng : FERRULE			Số PS : 001-4-PS-010-0300		Phiên bản: 10	
Tên sản phẩm: Xô ferrule LC UNI SENKO			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0330,4-OP-0340			
REVISION HISTORY (Lịch sử thay đổi)						
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
4-Sep-24	PhungTK	10	- -	- Mục 1: Cập nhật lại hình ảnh chuẩn bị dụng cụ - Mục 6: Sửa lại hình máy sấy ferrule	Cập nhật theo cải tiến PRD	PhungTK
20-Jun-24	PhungTK	9	Mục 3.1: Giấy Dusper 2: Xoay 90 ⁰ và vệ sinh tiếp một lần nữa	Mục 3.1: Giấy Dusper 2: Xoay 90 ⁰ và vệ sinh tiếp một lần nữa. Dùng tờ giấy này để vệ sinh lần 1 cho fiber tiếp theo	Thay đổi cho phù hợp	PhungTK
12/4/2024	Hạ	8	-	Thêm mục 1. Cắt lại chiều dài fiber cho ferrule :	Chuyển bước cắt fiber và kevlar cuối branching 3 sang đầu PS ferrule chung cho LC Umi Senko. thay đổi cho phù hợp với thực tế	TânNDD
25/11/2022	ThoNTB	7	-	- Mục 3.2. Khay fiber: Thay đổi hình ảnh minh họa vùng khay--> vị trí khay	- Thao tác chính xác tại công đoạn	TânNDD
05/11/2022	ThoNTB	6	-	Mục 2.1. Vệ sinh fiber: +Giấy Dusper 2: Vệ sinh tiếp một lần nữa	- Thay đổi thao tác theo đúng thực tế	TânNDD
26/10/2022	ThoNTB	5	-	1. Bỏ stripper: Sot stripper, Dia, Schleuniger, Dao 0.4 2. Thêm nội dung mục 4. Xỏ fiber vào ferrule đã được hút keo: Xỏ đến khi đuôi ống Nilon đến dấu Mark. 3. Bỏ nội dung 4.2.Xỏ fiber cho vật tư LC có màu ferrule Xanh Dương và Đen 4. Thay đổi hình ảnh mục 5. Sấy ferrule 5. Thay đổi hình Chênh lệch giữa ferrule < 1mm -->ferrule đen-đỏ 6. Thêm nội dung và hình ảnh mục 3, làm rõ mục vệ sinh bằng 2 tờ giấy Dusper.	1,2,3,4,5.Cập nhật nội dung, hình ảnh đầy đủ cho OP thao tác dễ dàng. 6. Cập nhật theo OP: 4-OP-524 ver 16, 4-OP-503 ver 33.	TânNDD