


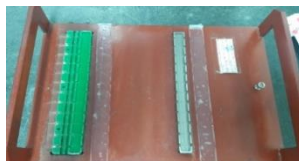

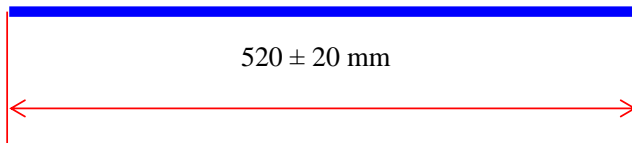

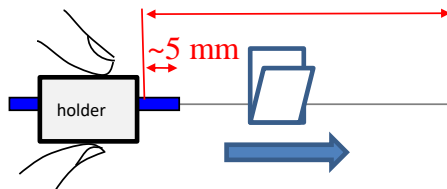
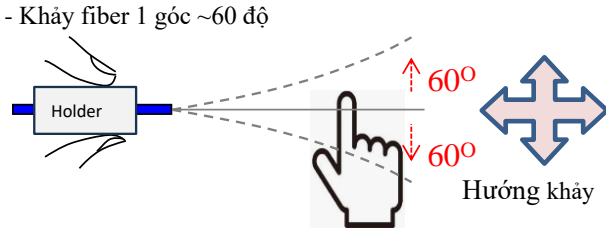
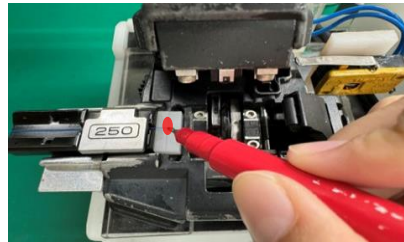




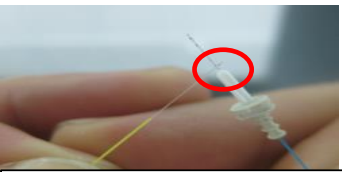
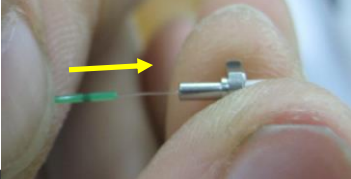
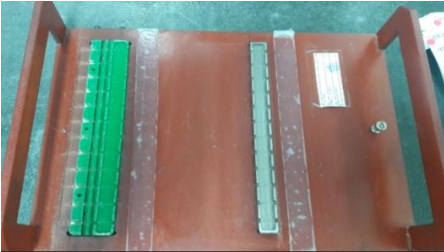
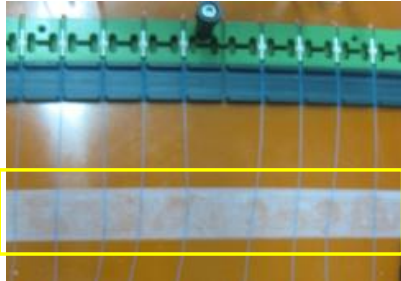



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN				
Tên công đoạn: LẮP RÁP FERRULE	Số: 4-OP-228-4-PS-010-0012	Phiên bản :6		
Tên sản phẩm: FUSION LC 2.0	Tài liệu tham khảo : 4-OP-228			
I. PHẠM VI ÁP DỤNG:				
Fuseconnect-LC-SF/QA-UPC				
				
HTS12	Holder 250	CT-30	Jig nướng	Hot Plate
Nội dung		Hình ảnh minh họa		
1/ Chuẩn bị Fiber có chiều dài 520 ± 20 mm				
2/ Gá Fiber vào Đồ giữ 250 đặt đồ giữ vào máy máy tuốt vỏ HTS-12 với chiều dài fiber là: 25mm ~ 30mm. <u>Chú ý:</u> Nếu là fiber OFB0039,OFB0040;OFB0045 thì dùng đồ giữ 400 để gá fiber. Mỗi sợi fiber chỉ được tuốt 01 lần.				
3/- Sử dụng dusper tấm cồn vệ sinh fiber : *Vệ sinh 3 lần, xoay 90° vệ sinh tiếp 3 lần nữa. * Mỗi giấy dusper chỉ vệ sinh cho 1 fiber * Không dùng tay chạm vào fiber trần 14 - 16 mm tính từ điểm strip - Khay fiber bằng ngón có đeo bao tay ngón : cầm holder, khay fiber 60 độ về 2 hướng, Lên-xuống Qua-lại 3 lần * Chu kỳ khay cho mỗi hướng 1 giây		<div>- Vệ sinh từ đoạn 5mm trước điểm strip đến hết bare fiber</div> <div></div> <div>- Khay fiber 1 góc ~60 độ</div> <div></div>		
4/ Đánh dấu mực đỏ trên vỏ fiber, cách điểm tuốt là 2~2.5 mm, trên máy CT-30 <u>Chú ý:</u> Dùng lực nhẹ không đè mạnh, chỉ được mark 1 lần. *Đảm bảo dấu được đánh rõ ràng, dễ thấy.		<div></div> <div></div> <div>Cử đánh dấu mark trên CT-30 hướng chữ quay ra ngoài như hình.</div>		
BAO 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: LẮP RÁP FERRULE	Số: 4-OP-228-4-PS-010-0012	Phiên bản :6
Tên sản phẩm: FUSION LC 2.0	Tài liệu tham khảo : 4-OP-228	
I. PHẠM VI ÁP DỤNG:		
Fuseconnect-LC-SF/QA-UPC		
Nội dung	Hình ảnh minh họa	
<p>5/ - Dùng dao cắt CT-30 để cắt chiều dài Fiber trần sau khi cắt tính từ điểm tuốt phải là: 14~16mm</p> <p>- Vệ sinh Fiber với giấy dusper thấm cồn một lần nữa sau khi cắt, để tiến hành xỏ Fiber vào Ferrule.</p> <p><u>Chú ý:</u> Lau Fiber trần chỉ một lần/ hướng.</p>	<div><p>Cắt Fiber trần bằng dao cắt CT-30</p></div> <div><p>14~16mm</p><p>Chiều dài fiber trần sau khi cắt.</p></div>	
<p>6/ - Xỏ Fiber vào Ferrule đến khi điểm đánh dấu chạm đuôi Flange thì dừng lại</p> <p>- Kiểm tra có keo đuôi khoảng ~0.5mm và có keo đầu.</p> <p><u>Chú ý:</u> - Trong lúc xỏ Fiber thì Ferrule & Fiber phải được giữ thẳng & không được xoay.</p> <p>- Nếu không có keo đầu thì chấm thêm keo vào .</p> <p>-Vệ sinh keo đuôi trần ra nhiều.</p>	<div><p>Flange rời: Xỏ fiber thẳng vào ferrule</p></div> <div><p>LC flange rời chấm thêm keo trên đầu ferrule</p></div> <div><p>Flange sắt :Xỏ Fiber thẳng vào Ferrule.</p></div>	
<p>7/ - Dán băng keo vào đồ gá nướng :</p> <p>-Đặt Ferrule sau khi xỏ Fiber vào đồ gá để sấy.</p> <p>- Vuốt fiber thẳng và được định vị bằng băng keo</p> <p>-Kiểm tra fiber có dư trên đầu ferrule không.</p>	<div></div> <div></div>	
<p>8/ Sấy Ferrule sau khi xỏ fiber:</p> <p>- Đặt Ferrule vào máy sấy</p> <p>- Nhiệt độ cài đặt của máy: 130° C~ 160°C</p> <p>- Nhiệt độ của đồ gá để nướng: 130°C± 5 (đo bằng nhiệt kế, đo đầu ca trước khi đặt ferrule vào) -> ghi nhận nhiệt độ đo được trên đồ gá bằng nhiệt kế theo biểu mẫu.</p> <p>- Thời gian nướng: 10 ± 1 phút</p> <p><u>Chú ý:</u> - Không được lấy sản phẩm ra khỏi đồ gá khi sản phẩm đang nướng.</p> <p>- Nhiệt độ thực tế của máy (màu xanh) khác nhiệt độ cài đặt của máy (màu đỏ) lập tức báo Leader để xử lý.</p>	<div>Đặt Ferrule vào máy sấy</div> <div></div>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: LẮP RÁP FERRULE				Số: 4-OP-228-4-PS-010-0012		Phiên bản :6
Tên sản phẩm: FUSION LC 2.0				Tài liệu tham khảo : 4-OP-228		
I. PHẠM VI ÁP DỤNG:						
Fuseconnect-LC-SF/QA-UPC						
LỊCH SỬ THAY ĐỔI						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
09/25/24	Bung NV	6	-	Update lại file	Update lại	Ngan NLT
09/24/24	Bung NV	5	-	Thêm hình Cờ đánh dấu mark trên CT-30 hướng chữ quay ra ngoài như hình.	Update lại	Ngan NLT
11/13/2021	Nhi	4	- Chuẩn bị Fiber có chiều dài 620 ± 10 mm	- Chuẩn bị Fiber có chiều dài 520 ± 20 mm	- Theo yêu cầu của kỹ sư	ThuongTT
18/6/2020	NguyệtNTH	3	-Dùng giấy dusper khây fiber	- Dùng ngón tay khây fiber	- Theo yêu cầu của kỹ sư	Tiênctc
6/5/2020	NguyệtNTH	2	-	- Add thêm loại fiber vào phần chú ý mục 3	-	Tiênctc
17/4/2020	NguyệtNTH	1	-	- Tách code UPC ra từ PS số : 4-OP-228-4-PS-010-0002	- Tách PS	Tiênctc