
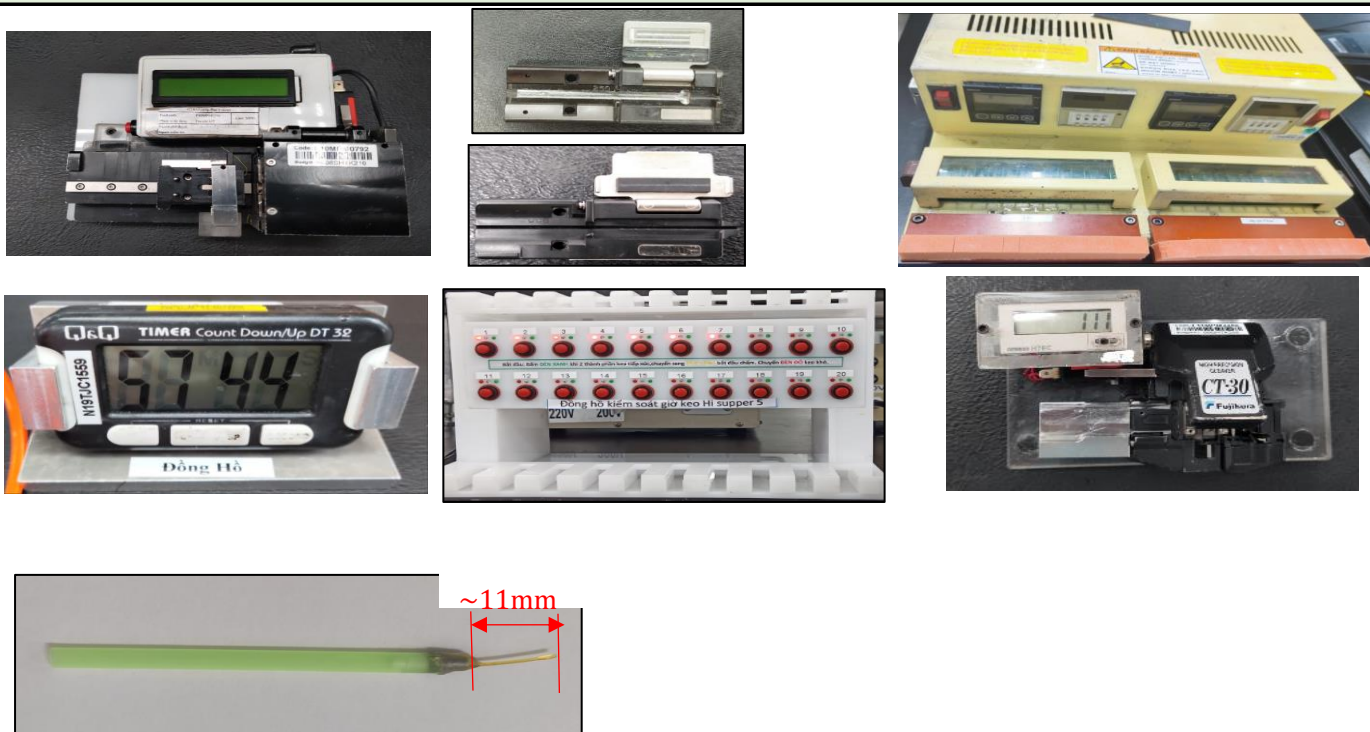


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN


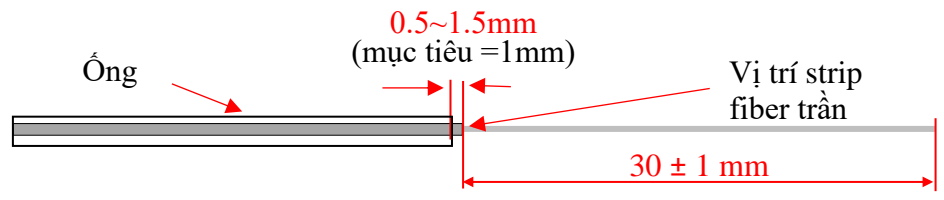
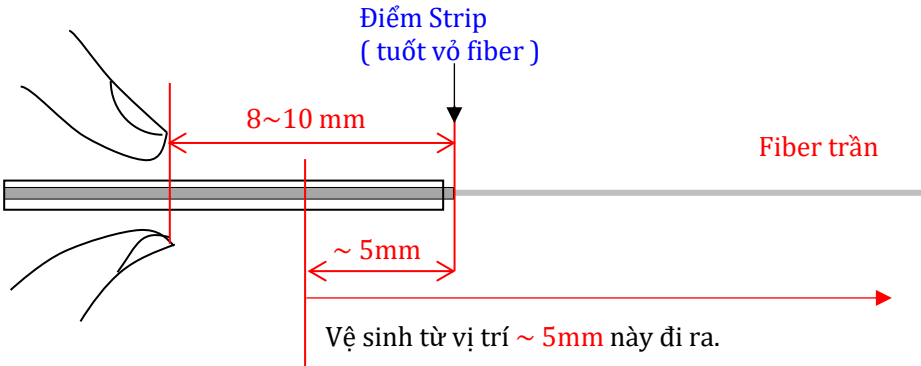
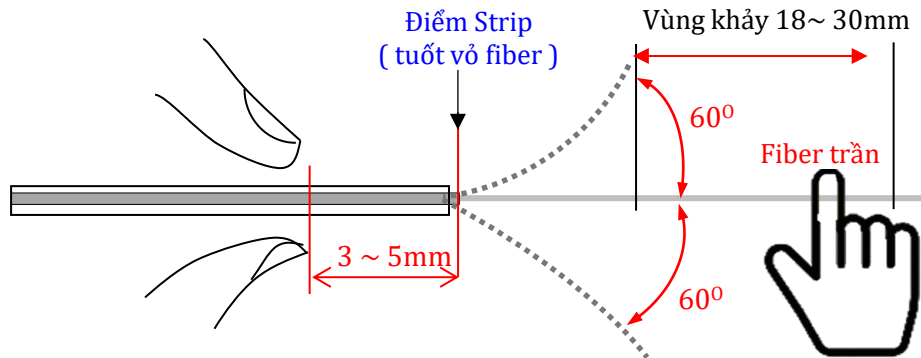
Tên công đoạn áp dụng : Ferrule	Số PS : 001-4-PS-010-0435	Phiên bản:	2
Hướng dẫn Ferrule chung cho loại 1MT có medome	Tài liệu tham khảo:		

I. Phạm vi áp dụng:


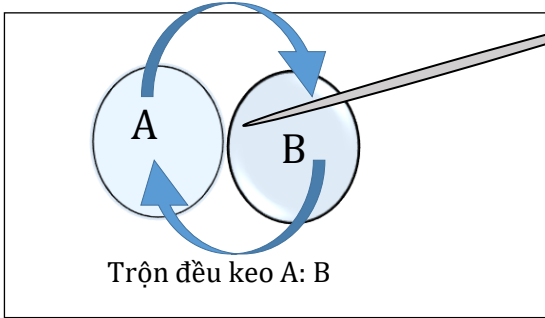
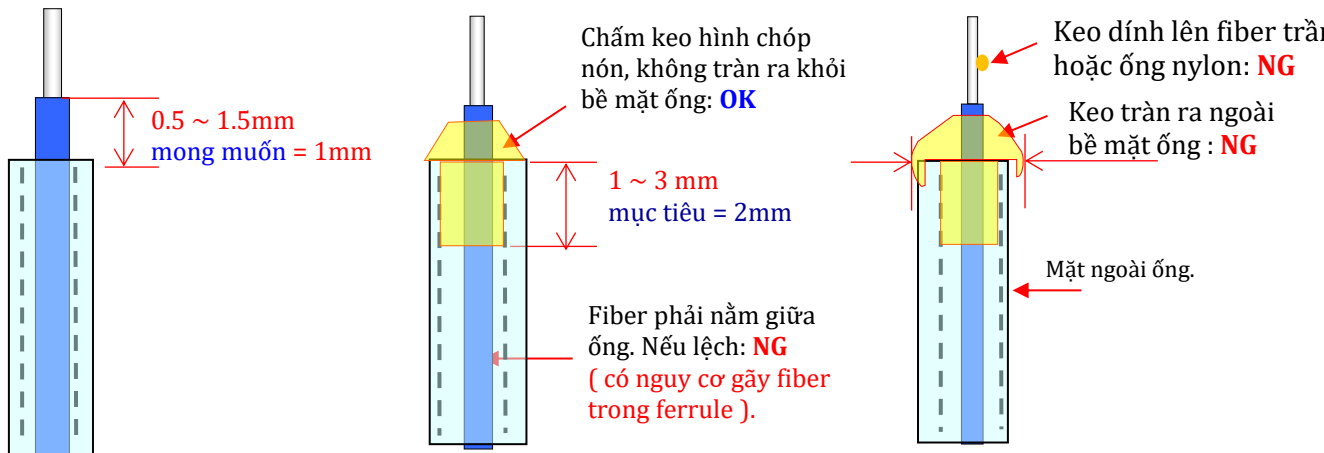
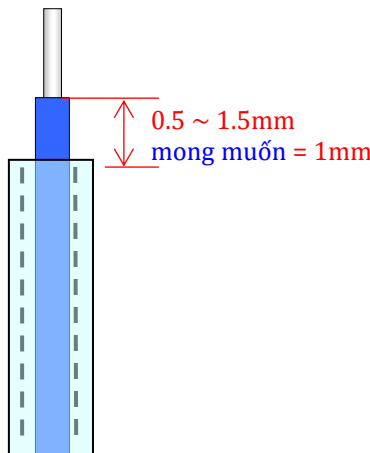
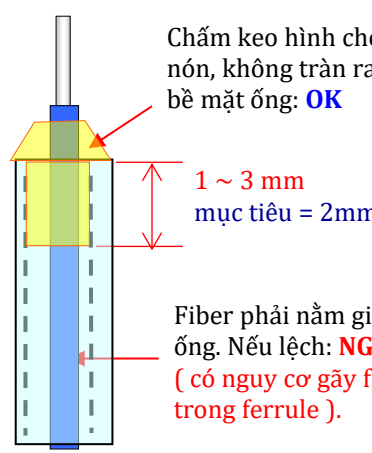
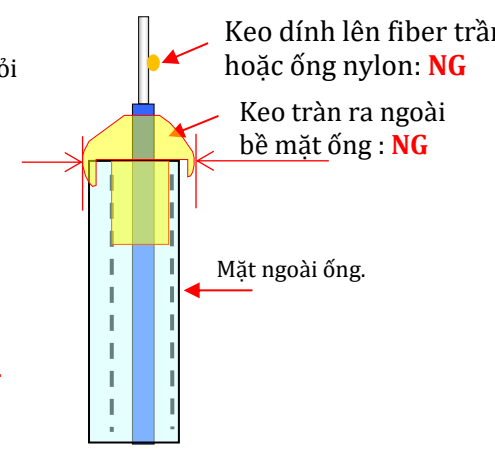
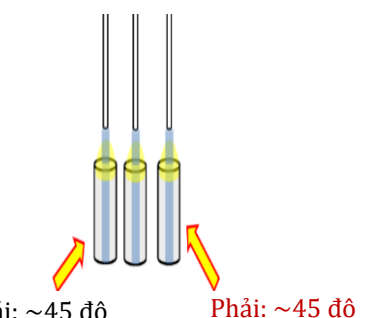
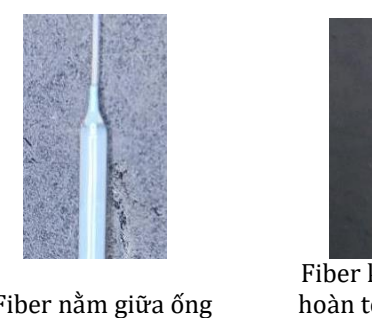
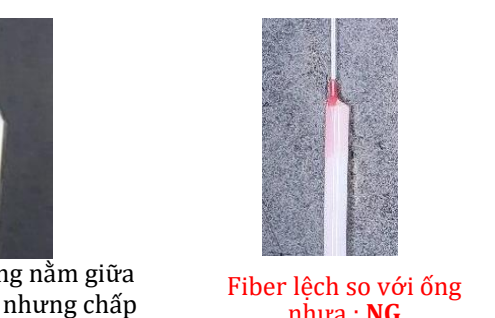
II. Nội dung: PS này hướng dẫn phương pháp Ferrule chung cho loại vật tư tương đồng, không phân biệt màu vật tư, lấy đúng ID khi thao tác sản phẩm.

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
1. Chuẩn bị dụng cụ :	1.1. Máy tuốt vỏ HTS12 1.2. Holder 1.3. Máy sấy ferrule 1.4. Đồng hồ kiểm soát giờ 1.5. Cleaver 1.6. Cây nhựa chấm keo	


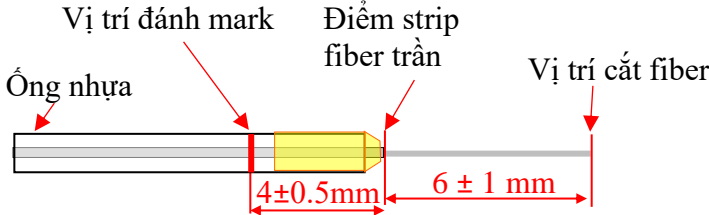
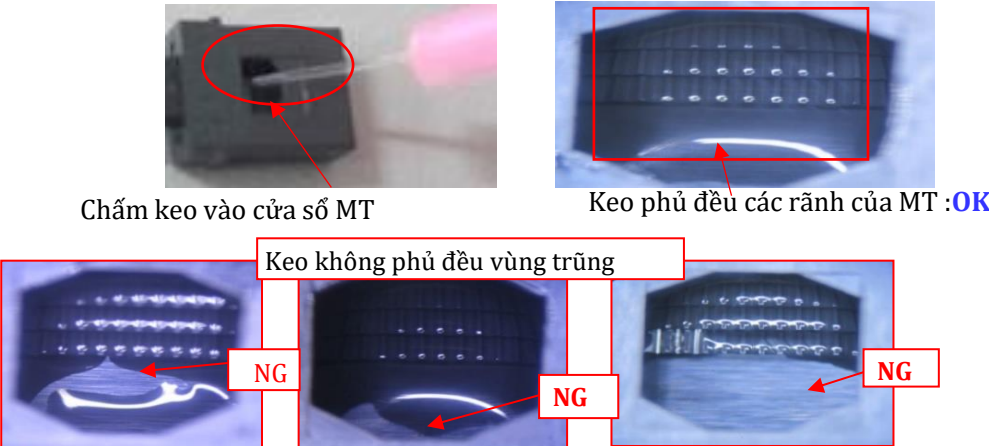
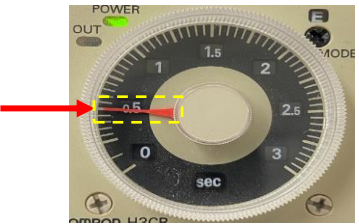

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Ferrule		Số PS : 001-4-PS-010-0435	Phiên bản: 2
Hướng dẫn Ferrule chung cho loại 1MT có medome		Tài liệu tham khảo:	
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
2. Strip (tuốt vỏ fiber) :	<p>- Strip fiber như hình.</p> <p>Chú ý: Thời gian fiber trần để ngoài không khí tối đa là 1 giờ.</p>		
3. Vệ sinh & khảy fiber:	<p>Chú ý :</p> <ul style="list-style-type: none"> + Đổi vị trí giấy dusper cho mỗi lần vệ sinh. + Không chạm tay lên fiber trần đã vệ sinh. + Số lượng giấy dusper cho 1 lần vệ sinh: 3 đến 5 tờ giấy. <p>* Vệ sinh fiber:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tay cầm cách điểm strip: 8 ~ 10mm, vệ sinh bắt đầu từ trong điểm strip ~ 5mm đến hết fiber trần. + Giấy Dusper 1: Giữ ở vị trí vệ sinh fiber trong 1 giây rồi vuốt ra ngoài 1 lần duy nhất, sau đó bỏ tờ giấy này đi. + Giấy Dusper 2: Vệ sinh từ 3-5 lần cho đến khi nghe tiếng rít. Sau đó xoay fiber 90° vệ sinh tiếp 3-5 lần nữa. - Kiểm tra đảm bảo không còn vỏ UV trên fiber trần sau khi vệ sinh. <p>* Khảy fiber:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tay cầm cách điểm strip: 3 ~ 5mm. - Khảy fiber 1 góc 60° về 2 hướng lên xuống, lặp lại 3 lần. Chu kỳ khảy >1 giây. - Xoay 90° khảy fiber 1 góc 60° về 2 hướng lên xuống, lặp lại 3 lần. Chu kỳ khảy >1 giây. <p>Chú ý: Chỉ khảy fiber trong vùng 18~30mm</p>	 	


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Ferrule		Số PS : 001-4-PS-010-0435	Phiên bản: 2
Hướng dẫn Ferrule chung cho loại 1MT có medome		Tài liệu tham khảo:	
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
4. Medome:	<p>* Hướng dẫn trộn keo Hi-Supper 5:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tỷ lệ trộn keo Hi super 5: A : B = 1 : 1. - Dùng dụng cụ chấm keo trộn đều 2 thành phần keo lại thành hỗn hợp (trong khoảng 20 giây), keo đều và không bọt khí. - Thời gian chấm keo phải < 3 phút tính từ lúc 2 thành phần tiếp xúc nhau hoặc keo kéo sợi thì không được sử dụng. <p>* Chấm keo Hi-Supper 5:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chấm keo lên vị trí đoạn fiber 0.5~1.5mm (mục tiêu = 1mm). - Keo phải chảy xuống ống 1mm~ 3mm (mục tiêu = 2mm). - Fiber phải nằm giữa ống . <p>- Chú ý: khi chấm keo medome</p> <ul style="list-style-type: none"> + Keo chấm hình chóp nón, keo không tràn ra ngoài, không thiếu keo. + Keo không có bọt khí , keo không dính lên fiber trần . <p>* Kiểm tra vị trí 2 fiber bên trong ống : Trong khi chấm keo, kiểm tra theo hướng 2 bên (trái/phải) ~ 45 độ xem fiber có bị lệch hay không.</p> <p>* Thời gian chờ keo khô 10 phút tính từ lúc 2 thành phần keo tiếp xúc nhau.</p>	<p>Hình ảnh minh họa</p>  <p>Dụng cụ chấm keo</p>        <p>Trái: ~45 độ Phải: ~45 độ</p> <p>Fiber nằm giữa ống nhựa: GOOD</p> <p>Fiber không nằm giữa hoàn toàn nhưng chấp nhận: OK</p> <p>Fiber lệch so với ống nhựa : NG</p>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

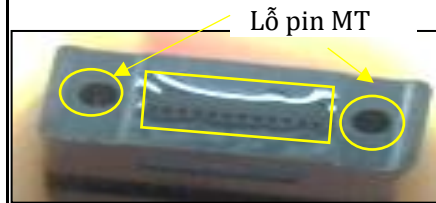
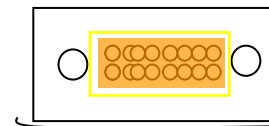
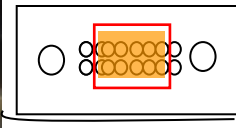
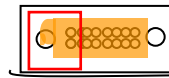
Tên công đoạn áp dụng : Ferrule		Số PS : 001-4-PS-010-0435	Phiên bản: 2
Hướng dẫn Ferrule chung cho loại 1MT có medome		Tài liệu tham khảo:	
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
5. Cắt fiber, mark và vệ sinh fiber sau khi cắt:	<p>* Cắt fiber trần và đánh mark như hình.</p> <p>* Vệ sinh sau khi cắt : vùng vệ sinh từ điểm cắt fiber trần vào ~2mm (vệ sinh 1 lần).</p>		
6. Chấm keo Epotek của sổ MT :	<p><u>* Chấm keo vào cửa sổ MT:</u></p> <p>- Dùng dụng cụ chấm 1 lớp keo vào rãnh fiber và xung quanh vùng trũng. Sau khi chấm kiểm tra keo trải đều rãnh fiber và vùng trũng .</p> <p>Chú ý: các rãnh trong MT đều phải có keo.</p>		
7. Hút keo MT :	<p>* Kiểm tra Timer của máy hút keo + 0.5 giây.</p> <p><u>* Hút keo đầu MT:</u></p> <p>- Đặt đầu MT vào ống hút keo.</p> <p>- Hút keo ~3 giây.</p>	 	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Ferrule	Số PS : 001-4-PS-010-0435	Phiên bản:	2
Hướng dẫn Ferrule chung cho loại 1MT có medome	Tài liệu tham khảo:		
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	

*** Kiểm tra keo sau khi hút :**

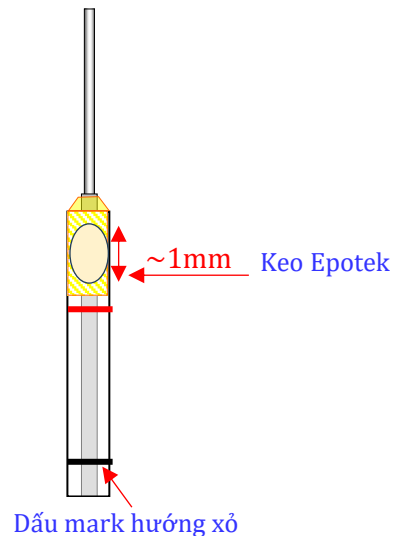
- Keo phủ đều bề mặt MT ferrule
- Keo không được tràn qua lỗ pin MT.

Keo phủ đều, không tràn qua lỗ pin MT: **OK**Keo không phủ đều : **NG**Keo tràn qua lỗ pin MT: **NG****9. Xỏ fiber vào ferrule đã được hút keo.***** Kiểm soát trước khi xỏ fiber:**

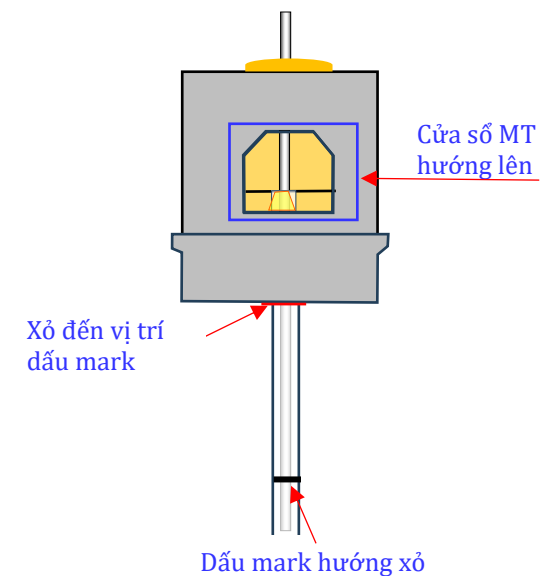
- Kiểm soát giờ keo epotek < 1.5 giờ
- Kiểm tra giờ fiber < 1 giờ
- Kiểm tra có keo trên đầu ferrule

*** Xỏ fiber vào Ferrule :**


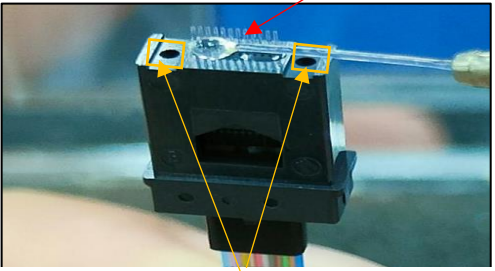



- Đặt cửa sổ MT hướng lên.
- Xỏ fiber vào ferrule với mặt có đánh mark trên ống (hoặc mark trên scotch tape) cùng hướng với cửa sổ MT.
- Chấm keo Epotek **~1 mm** xung quanh vị trí medome rồi xỏ vào ferrule MT.
- Xỏ fiber đến vị trí dấu mark.




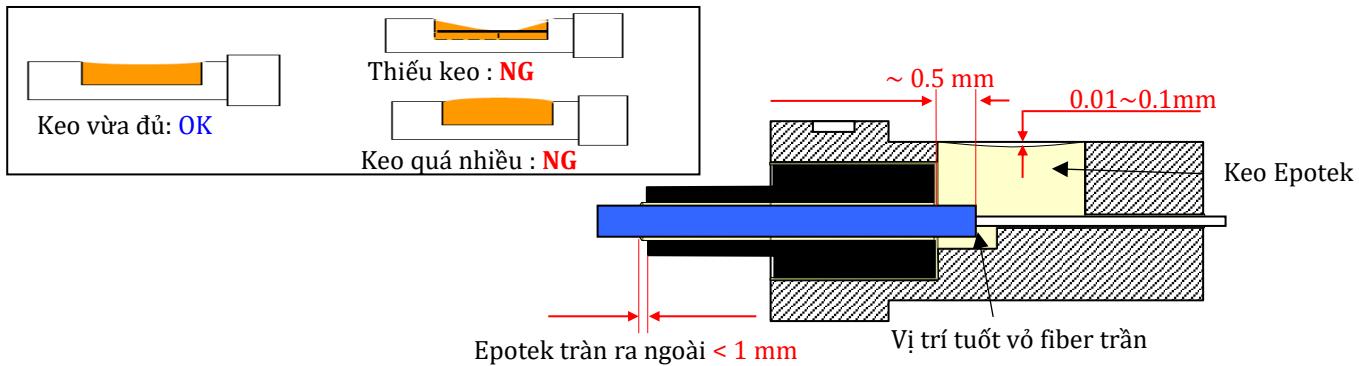
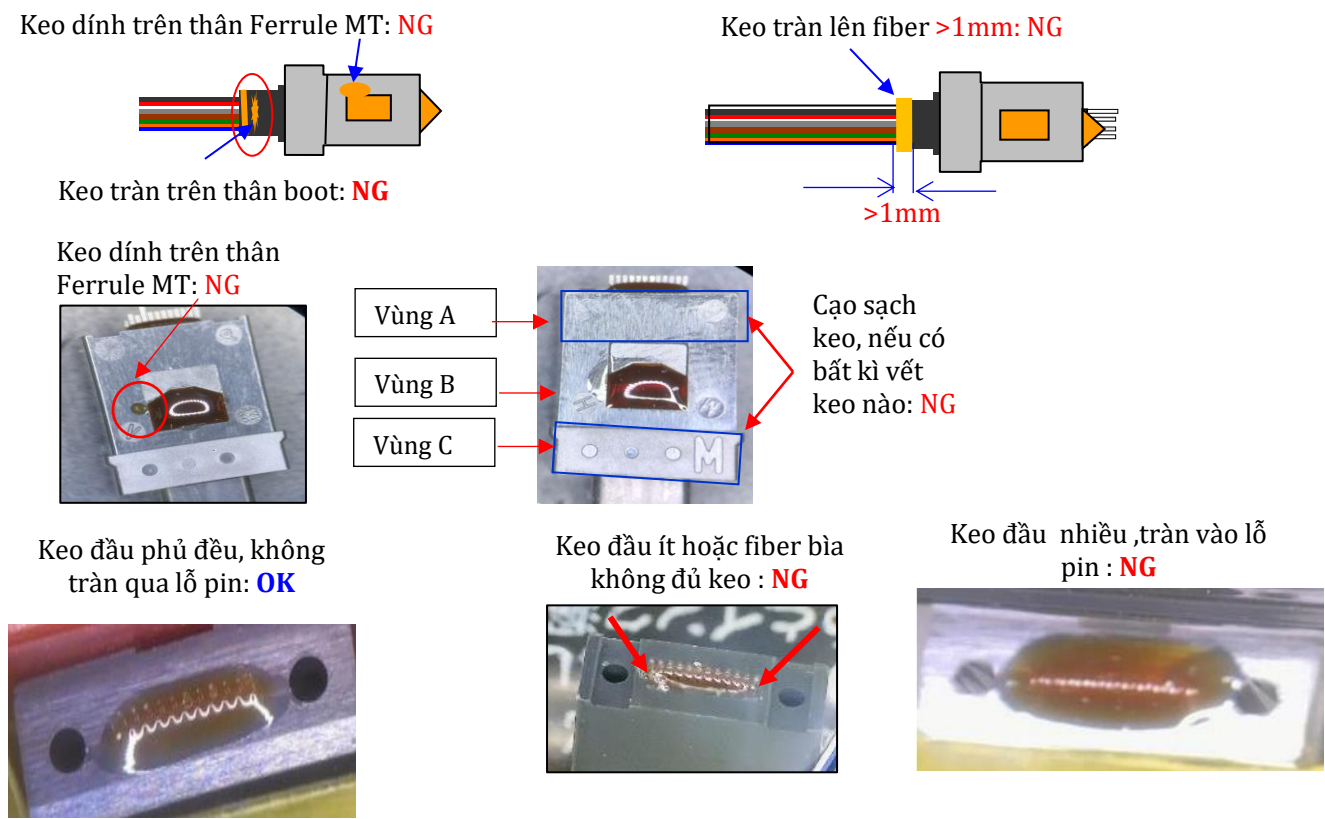
Dấu mark hướng xỏ




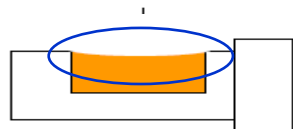


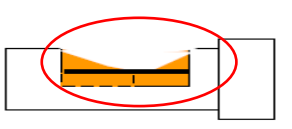

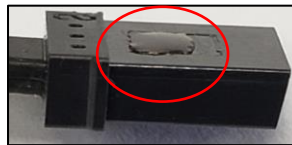
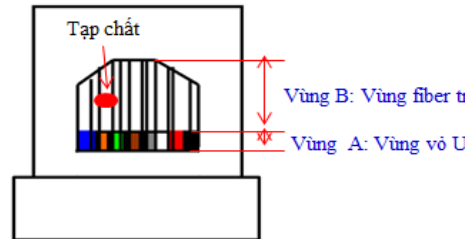
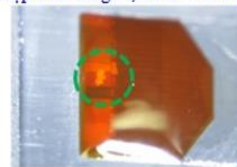
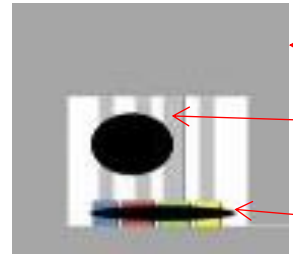

Dấu mark hướng xỏ

Tên công đoạn áp dụng : Ferrule		Số PS : 001-4-PS-010-0435	Phiên bản: 2
Hướng dẫn Ferrule chung cho loại 1MT có medome		Tài liệu tham khảo:	
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
10. Chấm keo đầu ferrule MT:	<ul style="list-style-type: none"> - Chấm keo đầu phủ đều tất cả các đầu fiber trần của các core. - Chú ý không để keo tràn qua 2 lỗ pin của MT. 	 <p>Chấm keo đầu</p> <p>không để keo tràn qua 2 lỗ pin của MT</p>	
11. Heat ferrule MT:	<p>* Đặt ferrule vào máy Heat:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cửa sổ MT hướng lên. - Ferrule phải tiếp xúc với rãnh máy heat. <p>* Heat ferrule:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Thời gian heat: 15 phút. - Nhiệt độ: 100±5 °C <p>* Điền keo vào cửa sổ MT:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chờ máy lên nhiệt độ ~60°C tắt máy mới điền keo vào cửa sổ MT (nhằm giảm bọt khí và tránh tràn keo) - Dùng dụng cụ chấm keo chấm từ từ vào cửa sổ MT sao cho phủ đầy lớp fiber trần. <p>Chú ý: kiểm tra trước khi đặt vào máy heat xem điểm strip có bị tuột hay không.</p>	 <p>Rãnh máy heat</p> <p>Cửa sổ MT</p>  	


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Ferrule		Số PS : 001-4-PS-010-0435	Phiên bản: 2
Hướng dẫn Ferrule chung cho loại 1MT có medome		Tài liệu tham khảo:	
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
	<p>Chú ý: không để dụng cụ chấm keo chạm vào fiber trần khi điền keo.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kiểm keo ở cửa sổ khi bắt đầu heat: <ul style="list-style-type: none"> + Kiểm tra keo đủ và không bọt khí. - Tắt máy heat mở lại và nhận diện card heat. - Sau khi heat, lấy ferrule ra khỏi máy heat và đợi trong khoảng 2~3 phút cho ferrule nguội rồi mới thực hiện thao tác tiếp theo. 		
12. Kiểm tra ngoại quan sau khi heat:	<p>* Kiểm tra keo và cạo keo(nếu có) :</p> <ul style="list-style-type: none"> + Keo không được tràn lên thân boot và không tràn lên fiber >1mm. + Keo không được dính trên thân Ferrule MT : OK + Keo đầu phủ đều fiber , không tràn qua lỗ Pin : OK 		

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Ferrule		Số PS : 001-4-PS-010-0435	Phiên bản: 2				
Hướng dẫn Ferrule chung cho loại 1MT có medome		Tài liệu tham khảo:					
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa					
	<p>* Kiểm tra bề mặt keo :</p>	<div><p>Keo vừa đủ: OK</p></div> <div><p>Keo lốm nhẹ, không thấy fiber trần: OK</p></div> <div><p>Keo quá nhiều (cao hơn bề mặt cửa sổ MT) : NG</p></div> <div><p>Thiếu keo, lộ fiber trần : NG</p></div> <div><p>Keo lốm thấy fiber trần: NG</p></div> <div><p>Keo cao hơn bề mặt cửa sổ MT: NG</p></div>					
	<p>* Kiểm tra tạp chất và bọt khí trong MT ferrule:</p>	<div><p>Tạp chất</p><p>Vùng B: Vùng fiber trần</p><p>Vùng A: Vùng vỏ U</p></div> <div><p>Tạp chất vùng A, 1 vết < 0.5mm²: OK</p></div> <div><p>MT ferrule</p><p>Bọt khí trong vùng bare fiber</p><p>Bọt khí trong vùng fiber UV</p></div> <table><tr><td>Vùng A</td><td>Tạp chất ≤ 0.5 mm², số lượng ≤ 3 vết: OK.</td></tr><tr><td>Vùng B</td><td>Tạp chất ≤ 0.3 mm², số lượng ≤ 3 vết và không chạm fiber trần: OK</td></tr></table> <div><p>Bọt khí vỡ: NG</p></div> <div><p>- Đường kính bọt khí ≤ 0.5 mm : OK (chấp nhận 2 vết trong vùng bare fiber).</p><p>- Đường kính bọt khí ≤ 1mm :OK (chấp nhận 1 vết trong vùng fiber UV).</p></div>	Vùng A	Tạp chất ≤ 0.5 mm², số lượng ≤ 3 vết: OK .	Vùng B	Tạp chất ≤ 0.3 mm², số lượng ≤ 3 vết và không chạm fiber trần: OK	
Vùng A	Tạp chất ≤ 0.5 mm², số lượng ≤ 3 vết: OK .						
Vùng B	Tạp chất ≤ 0.3 mm², số lượng ≤ 3 vết và không chạm fiber trần: OK						

Trang: 8/8

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : Ferrule			Số PS : 001-4-PS-010-0435		Phiên bản:	2
Hướng dẫn Ferrule chung cho loại 1MT có medome			Tài liệu tham khảo:			
HISTORY						
Lịch sử thay đổi/Revision history						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người soạn thảo	Version Phiên bản	Description Nội dung thay đổi		Reason Lý do	Requester Người yêu cầu
			Old content Nội dung cũ	New content Nội dung mới		
05-Sep-24	PhucHTH	2	- Máy tuốt vỏ HJS02	- Máy tuốt vỏ HTS12	- Update dụng cụ	KhaiND
15-Jul-24	PhuongLTA	1	-	-	- Ban hành mới	ThangVD