


# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: Inter	Số PS: 000-4-PS-013-0017		Ver: 2
Tên sản phẩm: MT Connector	Tài liệu tham khảo:		

## I. Phạm vi áp dụng:

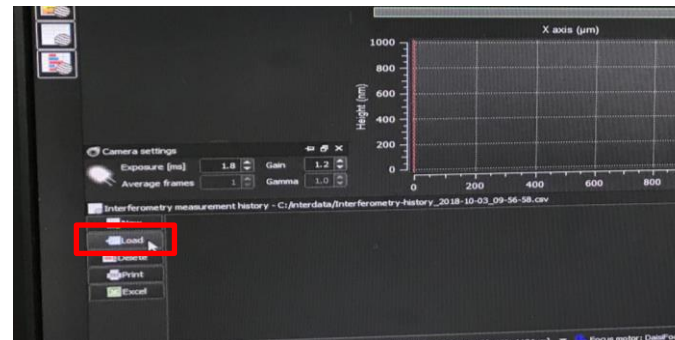
Sản phẩm 32MT mài nghiêng dùng fiber MM.

## II. Nội dung:

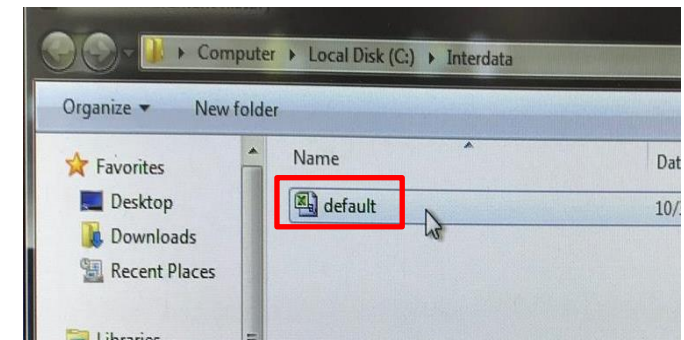
### 1. Phương pháp mở và chọn chương trình đo inter trên máy Daisi MT



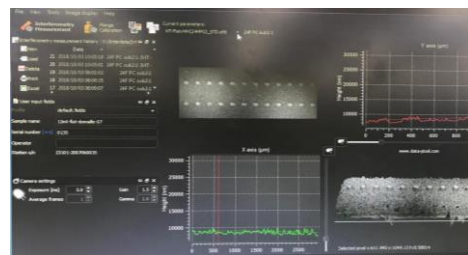
1.1- Nhấn 2 lần chuột trái vào biểu tượng **Data Pixel Blink** trên màn hình desktop để mở chương trình kiểm inter.



1.2- Khi màn hình xuất hiện. Chọn Load



1.3- Khi màn hình xuất hiện cửa sổ cho chọn file default. Chọn file default.csv



1.4- Cửa sổ đo MT




1.5- Để chọn chế độ đo cho MT. Chuyển cần gạt bên phải máy Daisi sang vị trí release.( MỞ )



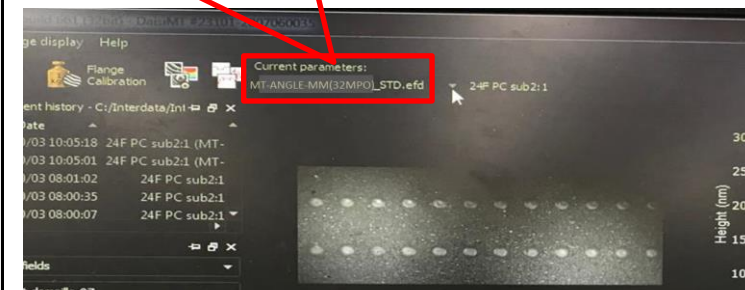
1.6- Kéo thanh gạt phía sau máy Daisi sang PC để đo Flat (phẳng) và APC để đo Angle (Nghiêng).



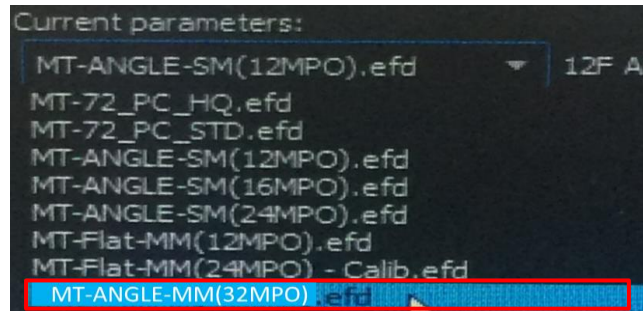
1.7- Để hoàn tất việc chọn chế độ đo cho MT. Chuyển cần gạt bên phải máy Daisi sang vị trí Lock.(Khóa)

Công đoạn áp dụng: Inter	Số PS: 000-4-PS-013-0017		Ver: 2
Tên sản phẩm: MT Connector	Tài liệu tham khảo:		

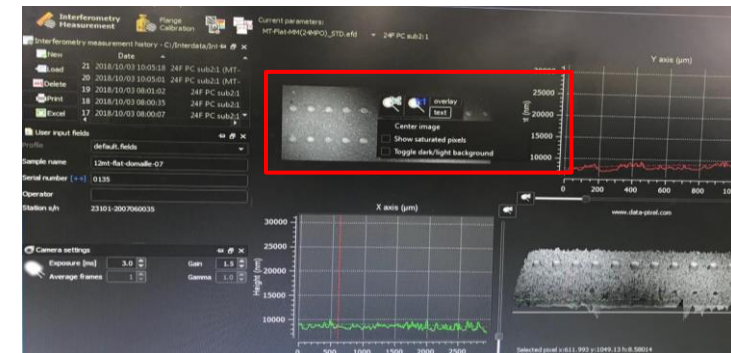
MT-Angle-MM(32MPO)



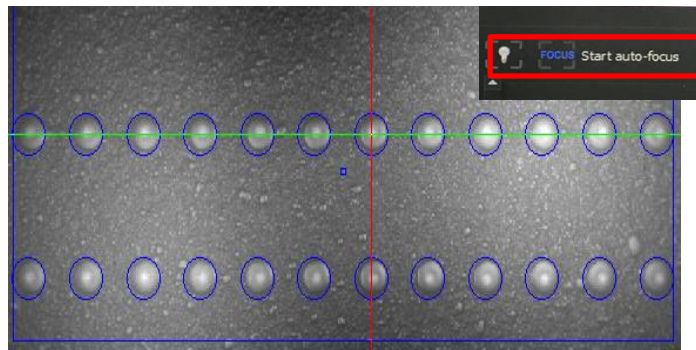
1.8- Trên cửa sổ đo của máy Daisi  
Kích chọn chỗ mũi tên ở mục current parameters



1.9- Trên màn hình xuất hiện hộp thoại để chọn file  
**MT-ANGLE-MM(32MPO).efd**



1.10- Chọn vùng đo cho MT. Kích chuột phải lên màn hình đo chọn Center image. Đặt vùng đo vào các vị trí fiber cần đo.



1.11- Tất cả các fiber phải nằm trong vòng tròn đo.  
Chú ý : khi cần làm rõ vân thì kích chuột vào Ô auto-focus.

# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: Inter

Số PS: 000-4-PS-013-0017



Ver: 2

Tên sản phẩm: MT Connector

Tài liệu tham khảo:

## 2. Phương pháp calip và đo sản phẩm.



2.1- Vào đầu ca tiến hành calip máy inter trước khi đo sản phẩm theo Checksheet 000/5-CS-246



2.2- Chọn chương trình MasterSoft vào biểu tượng Inter\_Special trên màn hình desktop để mở chương trình kiểm inter.

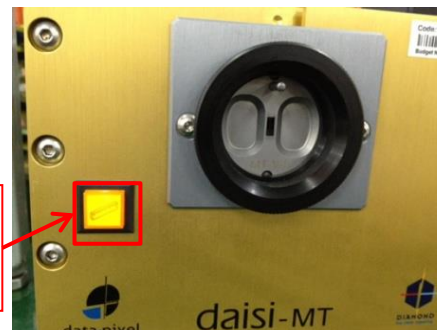


2.3- Chọn ca (Shift): Day/Night (Ngày/Đêm). Quét Mã nhân viên(EmpCode)

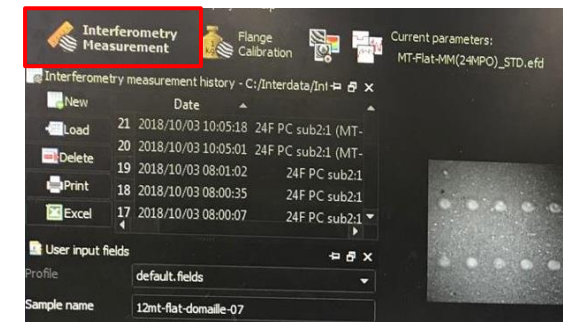


2.4- Quét mã code sản phẩm để đo.(Máy tự đo)

2.5 Bấm nút có hình cây thước trên máy .




2.5- Khi đo lại bấm nút có hình cây thước trên máy daisi hoặc kích vào biểu tượng hình cây thước trên chương trình kiểm.



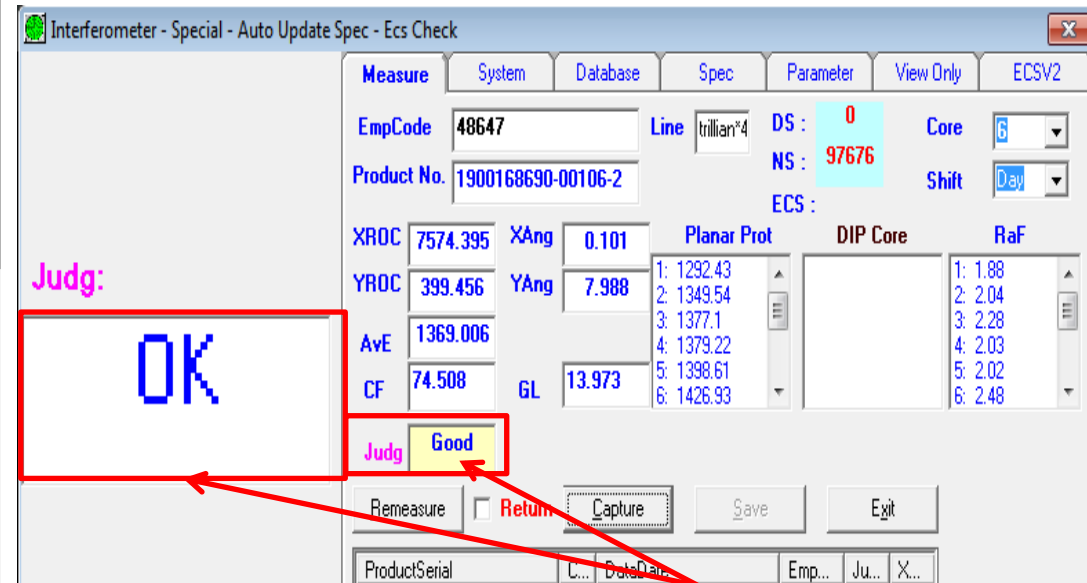
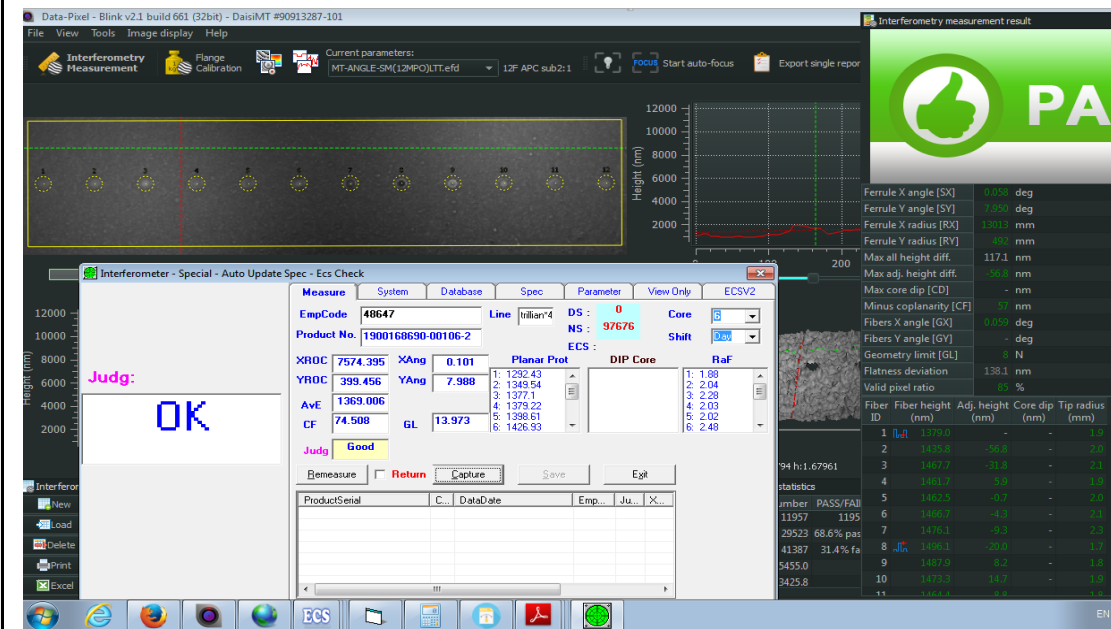
2.5.1- Kích vào biểu tượng cây thước trên chương trình kiểm.



# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: Inter	Số PS: 000-4-PS-013-0017		Ver: 2
Tên sản phẩm: MT Connector	Tài liệu tham khảo:		

## 3.Đánh giá giá trị inter của sản phẩm.



Judg: hiển thị "Good" Sản phẩm đạt.

Judg: hiển thị "Not Good" Sản phẩm không đạt.

Thực hiện đo sau khi chọn đúng chương trình kiểm inter theo đúng yêu cầu sản phẩm.

Kết quả đo sẽ được chương trình đánh giá như sau :

Đạt khi Judg :hiển thị "Good"hay "OK"chuyển sản phẩm qua công đoạn kế tiếp.

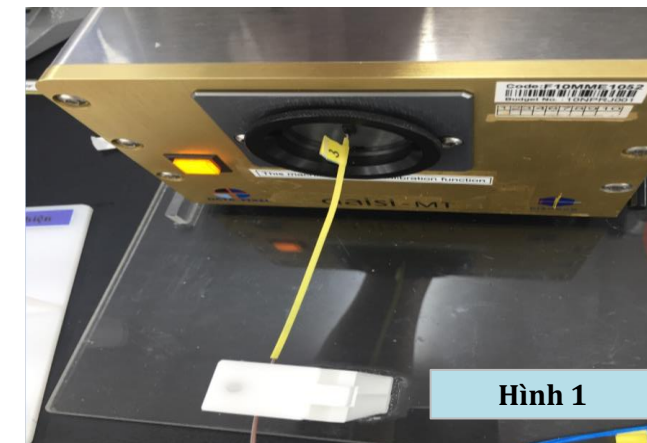
Không đạt khi Judg :hiển thị " Not Good".

**Chú ý:**


- Trước khi đo :Ferrule phải được đưa sát vào jig kiểm và đoạn fiber từ vị trí ferrule ra ngoài phải được đưa vào jig như hình 1.

- Không được điều chỉnh ferrule ,fiber trong khi đo .

- Nếu sản phẩm đánh giá không đạt (được đo 3 lần) và phải được tách ra khỏi công đoạn chờ repol



Hình 1

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: Inter			Số PS: 000-4-PS-013-0017			Ver: 2
Tên sản phẩm: MT Connector			Tài liệu tham khảo:			
REVISION HISTORY						
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
27-Aug-24	PhucHTH	2	-	- Update hình ảnh minh họa	- Update theo SUG000000090470	TienCTC
29-Apr-21	MyNTD	1	-	-	Ban hành mới	ChauDNB