


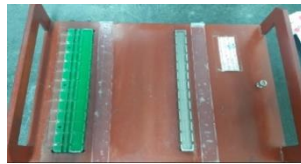



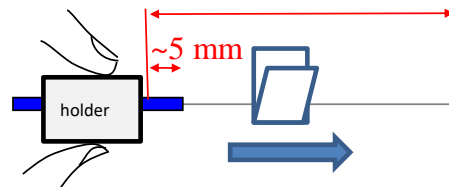
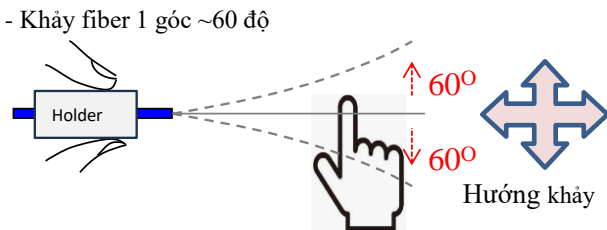





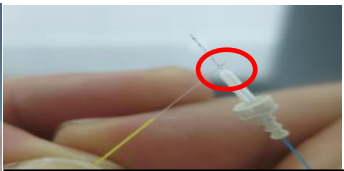
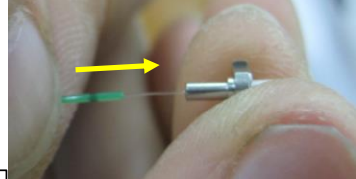
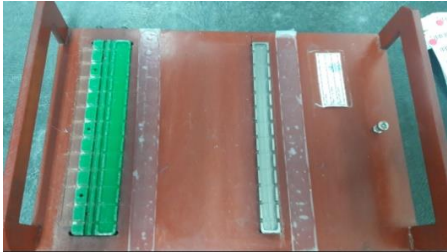
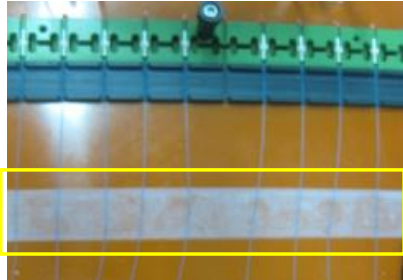



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN					
Tên công đoạn: LẮP RÁP FERRULE		Số: 4-OP-228-4-PS-010-0002		Phiên bản :24	
Tên sản phẩm: FUSION LC 2.0		Tài liệu tham khảo : 4-OP-228			
I. PHẠM VI ÁP DỤNG:					
Fuseconnect-LC-SF/QA-APC					
					
HTS12	Holder 250	CT-30	Jig nướng	Hot Plate	
Nội dung			Hình ảnh minh họa		
1-Xỏ Fiber vào Housing đã được đánh dấu theo 02 hướng -Gắn 02 đầu Fiber lên đồ gá.					
2/ Gá Fiber vào Đồ giữ 250 đặt đồ giữ vào máy máy tuốt vỏ HTS-12 với chiều dài fiber là: 25mm ~ 30mm. Chú ý: Nếu là fiber OFB0039,OFB0040 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><div>- Vệ sinh từ đoạn 5mm trước điểm strip đến hết bare fiber </div><div>- Khay fiber 1 góc ~60 độ </div></div>		
4/ Đánh dấu mực đỏ trên vỏ fiber, cách điểm tuốt là 2~2.5 mm, trên máy CT-30 Chú ý: Dùng lực nhẹ không đè mạnh,chỉ được mark 1 lần. *Đảm bảo dấu được đánh rõ ràng, dễ thấy.			<div><p>Cử đánh dấu mark trên CT-30 hướng chữ quay ra ngoài như hình.</p></div>		
BẢO 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-010-0002	Phiên bản :24
Tên sản phẩm: FUSION LC 2.0	Tài liệu tham khảo : 4-OP-228	
I. PHẠM VI ÁP DỤNG:		
Fuseconnect-LC-SF/QA-APC		
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 còn 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>	  <p>Chiều dài fiber trần sau khi cắt.</p> <p>Cắt Fiber trần bằng dao cắt CT-30</p>	
<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>	   <p>Flange rời: Xỏ fiber thẳng vào ferrule</p> <p>LC flange rời chấm thêm keo trên đầu ferrule</p> <p>Flange sắt :Xỏ Fiber thẳng vào Ferrule.</p>	
<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>	 	
<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>	<p>Đặt Ferrule vào máy sấy</p> 	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: LẮP RÁP FERRULE			Số: 4-OP-228-4-PS-010-0002		Phiên bản :24	
Tên sản phẩm: FUSION LC 2.0			Tài liệu tham khảo : 4-OP-228			
I. PHẠM VI ÁP DỤNG:						
Fuseconnect-LC-SF/QA-APC						
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		
9/10/2024	Bững NV	24	Mục 4 : Đánh dấu mục trên vỏ fiber trên cữ jig	Mục 4 : Đánh dấu mục trên vỏ fiber trên CT-30	Cập nhật thực tế dưới line	Ngân NLT
28/04/2023	NhiNT	23	-	Cancel mục 1 kiểm chiều dài fiber	chiều dài cắt theo cutting plan.	HuyHM
18/6/2020	NguyệtNTH	22	-Dùng giấy dusper khây fiber	- Dùng ngón tay khây fiber	- Theo yêu cầu của kỹ sư	Tiênctc
17/4/2020	NguyệtNTH	21	-	- Tách code LC -UPC qua PS số: 4-OP-228-4-PS-010-0011	-	Tiênctc
14/2/2020	NguyệtNTH	20	-	- Cancel mục 9 chuyển qua PS :001-4-PS-010-0031	-	Tiênctc
3/2/2020	NguyệtNTH	19	-	- Add code AFC0392	- Code mới	Tiênctc
2/7/2019	NguyệtNTH	18	-	Viết hóa từ ngữ	-	Tiênctc
25/4/2019	NguyệtNTH	17	-	add mục dán băng keo lên Jig nướng	- chưa có	Vânnht
22/2/2019	NguyệtNTH	16	-	add "Nếu là fiber OFB0039,OFB0040 thì dùng holder 400 để gá fiber" vào mục 4	-	Vânnht
10/11/2018	NguyệtNTH	15	-	- Gộp PS:4-OP-228-4-PS-010-0001 - Revise thứ tự công đoạn	-	Vânnht
16/10/2018	NguyệtNTH	14	-	- Add code AFC0365	- Code mới	Vânnht
3/8/2018	NguyệtNTH	13	-	-change spec code AFC0308 từ B -> lên D	-	Vânnht
4/5/2018	NguyệtNTH	12	-	-Add code AFC0230 vào mục 2,gắn housing giả.	-	Vânnht
26/4/2008	NguyệtNTH	11	-	-Add code AFC0342	- code mới	Vânnht
7/4/2018	NguyệtNTH	10	-	-Add code vào mục 2.	- Revise	Vânnht
5/4/2018	NguyệtNTH	9	-	-Add code AFC0351,AFC0341.	-Code mới	Vânnht
5/12/2017	NguyệtNTH	8	-	-Add code AFC0308	-Code mới	Vânnht
11/10/2017	NguyệtNTH	7	-	-Change chiều dài 310 ->620mm ở mục 1. - Add thêm mục 2,mục 3.	-thay đổi chiều dài fiber	Vânnht
30/8/2017	NguyệtNTH	6	-	-Change Spec code AFC0199 từ A --> lên B.	-	TyBH
04/08/17	NguyệtNTH	5	-	-Change Spec code AFC0218 lên A	-	TyBH
18/07/17	NguyệtNTH	4	-	-Change Spec code AFC0200 PNJHY-0107-25-50A#2 -->PNJHY-0107-25-50B#2	-	TyBH
24/06/17	NguyệtNTH	3	-	-Change Spec code AFC0219 PNJHY-0107-25-51#2 --> PNJHY-0107-25-51A#2	-	TyBH

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: LẮP RÁP FERRULE				Số: 4-OP-228-4-PS-010-0002		Phiên bản :24
Tên sản phẩm: FUSION LC 2.0				Tài liệu tham khảo : 4-OP-228		
I. PHẠM VI ÁP DỤNG:						
Fuseconnect-LC-SF/QA-APC						
07/07/16	LinhTT	2	-	- Add code AFC0230; AFC0231	-	BaoHC
11/14/15	Lanvn	1	-	- Add OP. Change PS số ; 001-4-PS-010-0081 --> 4-OP-228-4-PS-010-0002 - Change nhiệt độ & thời gian nung Ferrule từ 100oC & 20 phút --> 130oC & 10 phút	-	BaoHC