


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: XỎ LINH KIỆN	SỐ PS : 001-4-PS-009-0286	Ver: 06
HƯỚNG DẪN CHUNG TẠI CÔNG ĐOẠN XỎ LINH KIỆN	Tài liệu tham khảo: 4-OP-523, 4-OP- 522, 4-OP-521...	

I. Phạm vi áp dụng:

- Chuyển connector, không áp dụng với sản phẩm đầu LC đôi (DXLC), SC đôi.

II. Chuẩn bị dụng cụ:



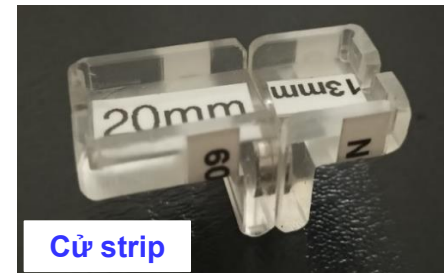
Jig Part



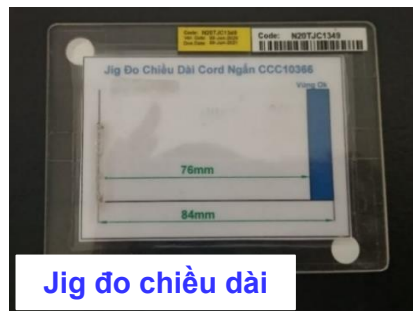
Kềm cắt Kevlar



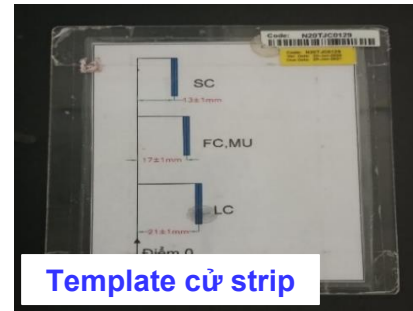
Kềm bấm cord



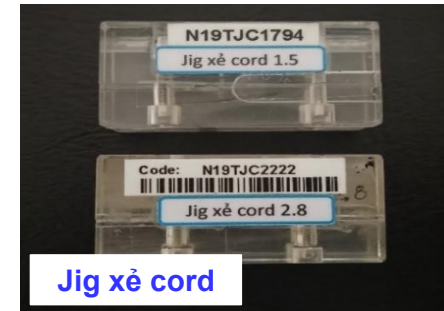
Củ strip



Jig đo chiều dài



Template củ strip



Jig xẻ cord

III. Nội dung:

1. Nhân diện loại đầu nối và hướng xỏ:

- Loại đầu nối được nhận diện theo vật tư phát theo ID.

* Nếu có 2 loại vật tư thì dựa vào tên sản phẩm in trên số seri để phân biệt hướng xỏ cho mỗi loại đầu nối.
Hướng xỏ được quy ước dựa theo chữ in trên cable/ cord (Bảng 1.1)

Người ban hành: Anh NTT	Người kiểm tra: Anh NTT	Người nhận:	Copy: NA	Trang: 1/5
Ngày ban hành: 9/16/2024	Ngày kiểm tra: DMS	Ngày nhận:		
Bảo mật Tài liệu này là tài sản của FOV, không được phép mang ra ngoài khi không được sự chấp nhận của ban lãnh đạo FOV.				

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: XỎ LINH KIỆN

SỐ PS : 001-4-PS-009-0286

Ver: 06

HƯỚNG DẪN CHUNG TẠI CÔNG ĐOẠN XỎ LINH KIỆN

Tài liệu tham khảo: 4-OP-523, 4-OP- 522, 4-OP-521...



* Nhận diện loại sản phẩm part 2 đầu:

- Ví dụ: Chữ in trên cable là Fujikura.

- + Đầu **SC** xỏ vào đầu **F** (đầu bắt đầu) - Đối với hàng ngắn không có chữ trên cable thì đầu in laser là đầu **F**, đầu còn lại là đầu **a**
- + Đầu **LC** xỏ vào đầu **a** (đầu kết thúc)

Tên sản phẩm: XXX-YY-**C1**/P1/L1-**C2**/P2/L2

2-1SM OKUNAI **SC**/0.6-**LC**/0.6-A(BIS-B) L=15m

Bảng 1.1 Hướng xỏ

Đầu nối bắt đầu	Chữ in trên cable/ cord	Đầu nối kết thúc
Đầu F	Fujikura	Đầu a
Đầu NTT	N T T トコモ SM (BIS-B) FRPE 003	Đầu YEAR
Đầu A	AFL m	Đầu m

Đầu bắt đầu

Đầu kết thúc

Hướng xỏ cho đầu bắt đầu

F u j i k u r a

Hướng xỏ cho đầu kết thúc

* Nhận diện loại sản phẩm part 1 đầu:

Tên sản phẩm	XXX-YY-L- C1 /P1/L1-N- EN	1 -XXX-YY- C1 /L1-A(BIS-B) L=Xm
Ví dụ	FR-OGCE SR15x24C-15- SC /SPC/3-N- EN	1 -4SM OKUNAI SC /0.6-A(BIS-B) L=85m
Chữ trên cable/cord	Fujikura	NTT YEAR
Đầu nối bắt đầu	F	NTT


Đầu bắt đầu

Đầu nối kết thúc: **không Part**

Hướng xỏ cho đầu bắt đầu

F u j i k u r a

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: XỎ LINH KIỆN	SỐ PS : 001-4-PS-009-0286	Ver: 06
HƯỚNG DẪN CHUNG TẠI CÔNG ĐOẠN XỎ LINH KIỆN	Tài liệu tham khảo: 4-OP-523, 4-OP- 522, 4-OP-521...	

2. Xỏ linh kiện: - Dựa theo loại đầu nối được phát theo ID.

- Xỏ linh kiện vào cord, fiber **theo thứ tự, hướng linh kiện và đủ số lượng, chủng loại linh kiện.**

* Để xem hình ảnh thực tế bộ linh kiện, có thể xem trên **item browse** trong FOV data.

***Chú ý:** Cần nhận diện vật tư trong tên sản phẩm nếu tên sản phẩm tồn tại cả hai vật tư **SC và SCSB** hoặc **LC và LCSB** hoặc **SC/APC** và **SC/...** thì:

- **SCSB** là vật tư **SC short boot** (boot ngắn)
- **LCSB** là vật tư **LC short boot** (boot ngắn - có vòng Ring)
- **SC/APC** là vật tư có boot dài màu **xanh lá**

VD:

FR-OGCE SR15x24C-38-**SC**/SPC/L1-**SCSB**/SPC/L2-EE

Đầu nối bắt đầu: SC

Đầu nối kết thúc: SCSB

FR-OGCE SR15x16C-35-**SC/APC**/L1-**SC/...**/L2-EE

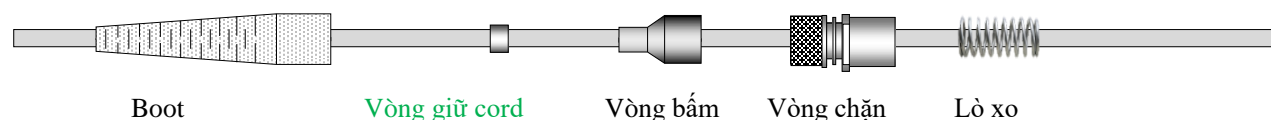
Đầu nối bắt đầu: SC/APC

Đầu nối kết thúc: SC/...

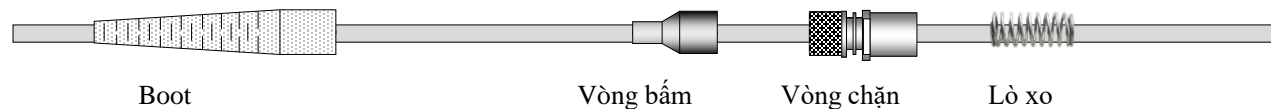
Đầu làm ferrule

2.1 Đầu nối SC

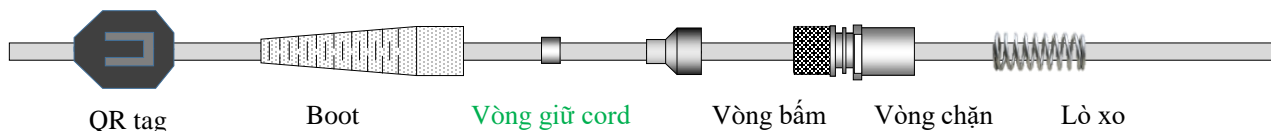
a. Có vòng giữ cord



b. Không vòng giữ cord



c. Có vòng giữ cord và có QR tag



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: XỎ LINH KIỆN

SỐ PS : 001-4-PS-009-0286

Ver: 06

HƯỚNG DẪN CHUNG TẠI CÔNG ĐOẠN XỎ LINH KIỆN

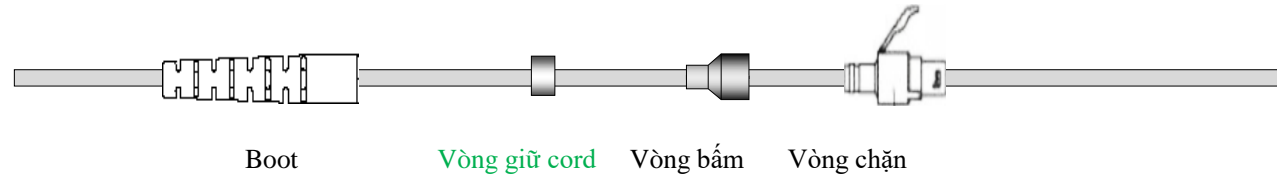
Tài liệu tham khảo: 4-OP-523, 4-OP- 522, 4-OP-521...



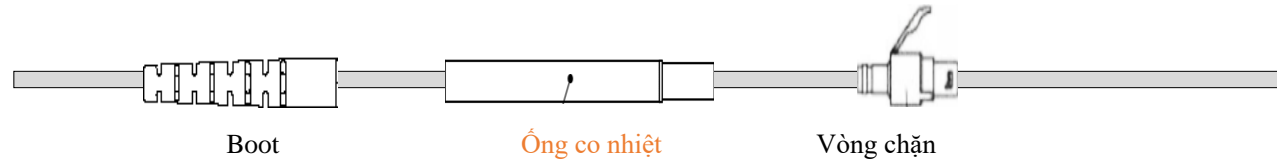
2.2 Đầu nối LC

Đầu làm ferrule

a. Có vòng giữ cord

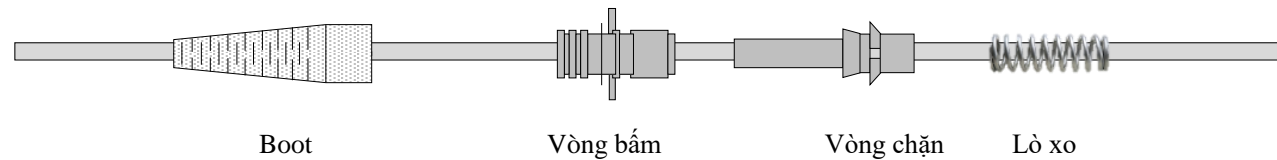


b. Có ống co nhiệt

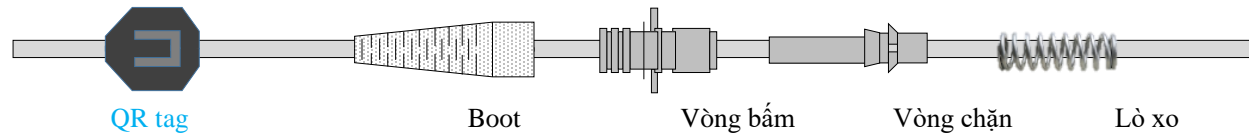


2.3 Đầu nối MU

a. Không có QR tag



b. Có QR tag



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: XỎ LINH KIỆN

SỐ PS : 001-4-PS-009-0286

Ver: 06

HƯỚNG DẪN CHUNG TẠI CÔNG ĐOẠN XỎ LINH KIỆN

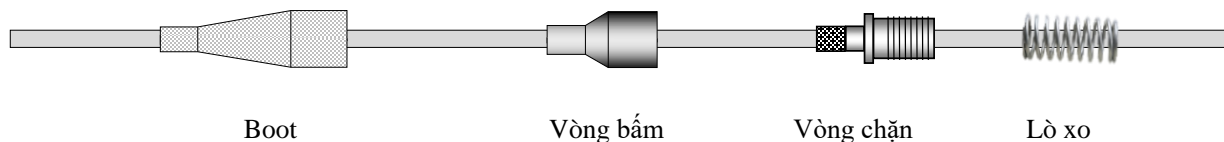
Tài liệu tham khảo: 4-OP-523, 4-OP- 522, 4-OP-521...



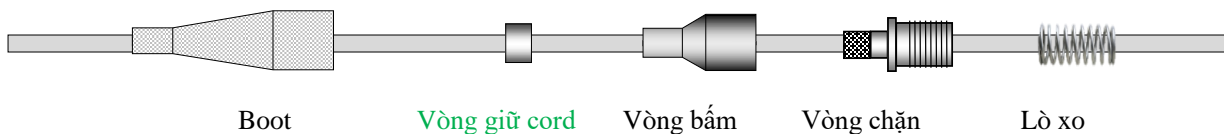
2.4 Đầu nối FC

Đầu làm ferrule

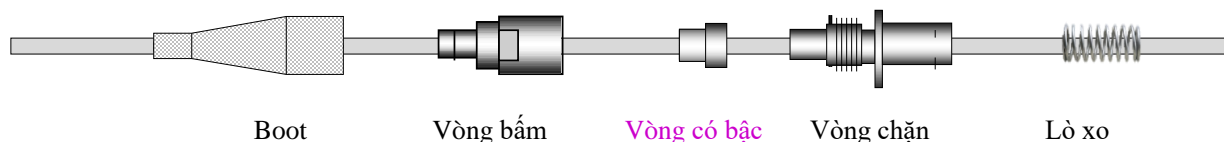
a. Không có vòng giữ cord



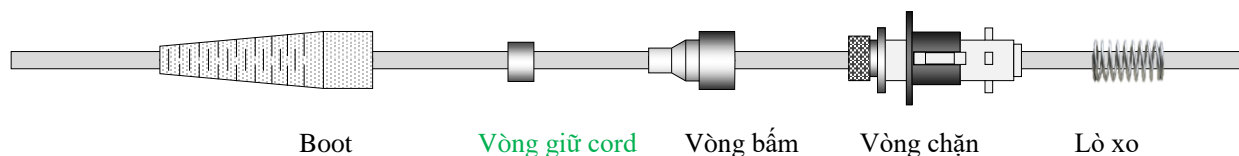
b. Có vòng giữ cord



c. Có vòng có bậc

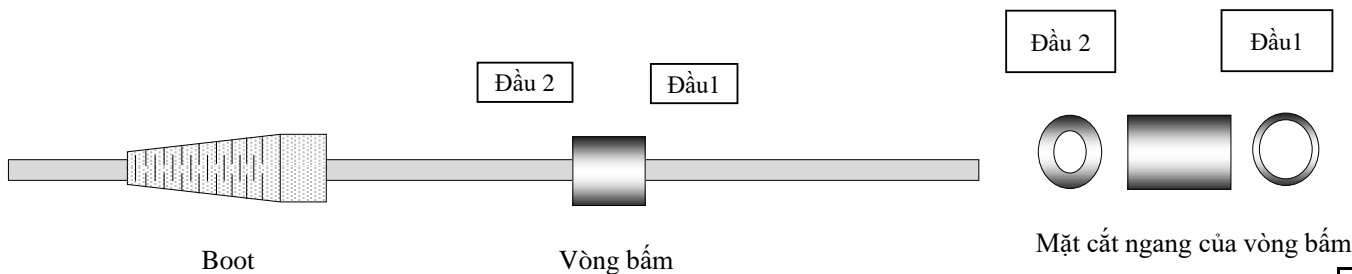



2.5 Đầu nối DP



2.6 Đầu nối ST

Dùng băng keo cố định Kevlar



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: XỎ LINH KIỆN			SỐ PS : 001-4-PS-009-0286		Ver: 06	
HƯỚNG DẪN CHUNG TẠI CÔNG ĐOẠN XỎ LINH KIỆN			Tài liệu tham khảo: 4-OP-523, 4-OP- 522, 4-OP-521...			
Lịch sử thay đổi						
Ngày ban hành	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
9/16/2024	T.Nguyên	6	-	Chú ý thêm phân biệt màu vật tư SC/APC là vật tư có boot dài màu xanh lá	Cập nhật theo cải tiến: SUG000000097237	Anh NTT
8/16/2023	T.Anh	5	Chưa có quy định	Dùng băng keo cố định kevlar cho đầu ST	Kevlar đầu ST dài hơn loại khác	Anh
9/16/2024	Nhi	4		Thêm nhận diện sản phẩm part 1 đầu	Update OP nhận diện dễ dàng.	Anh
4/27/2021	Nhi	3	Chưa có quy định	Thêm mục 1,"đối với hàng ngắn không chữ trên cable,đầu in laser là đầu F"	Review & update	Anh
1/4/2021	Nhi	2	-	Thêm mục chuẩn bị dụng cụ	Dễ dàng cho OP khi chuẩn bị .	Anh
				Mục III.2 thêm mục chú ý: cách nhận diện vật tư trong tên sản phẩm		
3/7/2020	Hà	1	-	Lấy nội dung của PS 001-4-PS-009-0264 ver 1 thay đổi một số nội dung sau: 1. Đầu nối 1=>Đầu bắt đầu. 2. Đầu nối 2 => Đầu kết thúc. 3. Mục 2.1 Thêm mục c. Có vòng giữ cord và có QR tag. 4. Hướng xỏ => Đầu làm ferrule.	"1 & 2" PRD yêu cầu để OP dễ hiểu. "3" Cập nhật theo spec SBV85I07..	Anh