


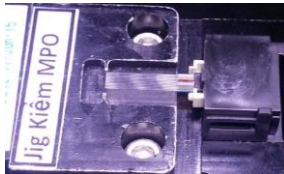
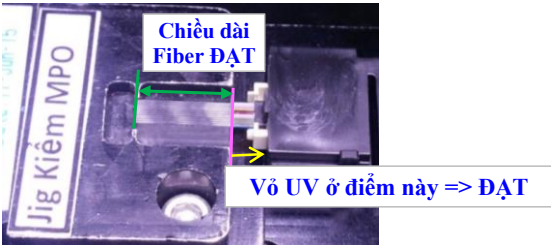


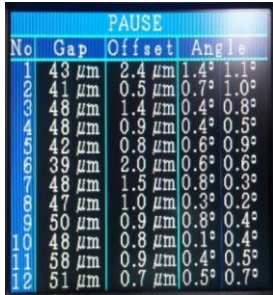



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn: App Fiber & Splicing.	Số: 4-OP-340-4-PS-061-0007	Phiên bản : 02	Trang : 1/2
Tên sản phẩm: FUSION MPO(SMA, LSMA)	Tài liệu tham khảo:4-OP-340		
1. PHẠM VI ÁP DỤNG: THEO DMS. Tài liệu này áp dụng cho FUSION MPO			
2. NỘI DUNG:			
2.1 Chuẩn bị dụng cụ:			
			
Fusion Splicer 50R (hoặc có thể dùng 70R)	Fiber Holder FH-50-12	Fiber đo (Sử dụng đúng fiber được cắt ra từ sản phẩm)	Jig kiểm MPO
2.2 Yêu cầu công đoạn:			
Nội dung		Hình ảnh minh họa	
1/ Đặt đồ giữ lên đồ gá để kiểm tra chiều dài vỏ UV & fiber dưới kính hiển vi (Chỉnh tọa độ kiểm 2.5). - Vỏ UV phải nằm đúng vị trí (h1) - Chiều dài của fiber đúng, fiber không bị gãy, trầy, mẻ, dơ, ... (h1)		 Hình 1:	
2/ Đặt sản phẩm vào máy hàn 50R (hoặc 70R, hoặc 90R) để kiểm tra Core của Fiber trần: chéo core, không bị mẻ, vỡ, - Chuẩn bị Holder đo với chiều dài Fiber tuốt là: 10±1 mm - Đặt sản phẩm vào máy, đóng nắp ==> nhìn vào màn hình của máy (h3,4) - Nếu màn hình hiển thị: + Góc < 4° + Offset < 3.5 μm (micromet) + Gap < 40 μm (micromet),Giải thích: Để tính Gap lấy giá trị lớn nhất trừ giá trị nhỏ nhất ==> Sản phẩm nằm trong khoảng giá trị trên là TỐT. - Và ngược lại nghe máy báo "tít tít" ==> Không tốt (h5) - Nhấn nút "Reset" để lấy sản phẩm ra. - Lưu ý: Không được nhấn vào nút "SET" trên máy hàn.		 Hình 2:  Hình 3:  Hình 4:  Hình 5:	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: App Fiber & Splicing.			Số: 4-OP-340-4-PS-061-0007		Phiên bản : 01	Trang : 2/2
Tên sản phẩm: FUSION MPO			Tài liệu tham khảo:4-OP-340			
LỊCH SỬ THAY ĐỔI						
Ngày	Phiên bản	Người ban hành	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
09/25/24	2	BungNV	Mục 2.1: Fiber đo: Sử dụng dummy master cord	Mục 2.1: Fiber đo: Sử dụng đúng fiber được cắt ra từ sản phẩm	Tiết kiệm chi phí do không cần đầu connector	ThuTT
07/10/21	1	NhiNT	-	-	Ban hành mới	ThuongTT