

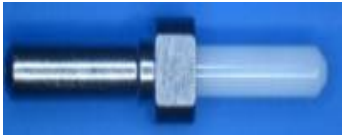
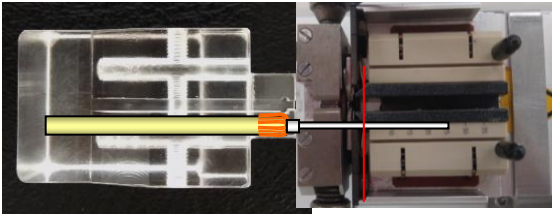
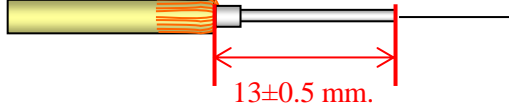
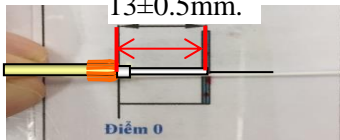
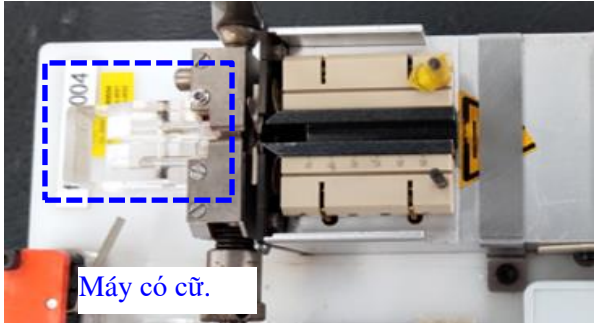
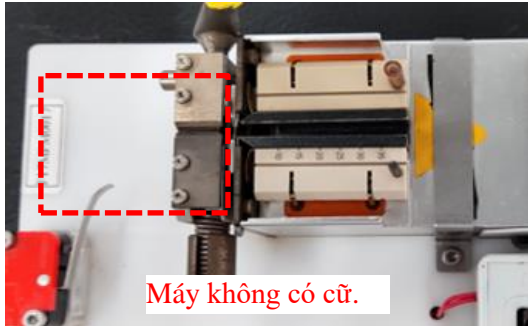


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Công đoạn áp dụng: Lắp ráp ferrule.	Số PS : 4-OP-0208-5-PS-010-0001	Phiên bản: 28
Tên sản phẩm: IDM_Ferrule MU IDM có flange sắt	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0208	
I. Phạm vi áp dụng:		
II. Nội dung.		
Các bước thực hiện	Hình ảnh minh họa	
<div>Ferrule MU IDM có flange sắt (Mã ferrule CNF0232)</div>	<div>Làm ferrule MU IDM cho đầu MU sắt (Mã ferrule CNF0232)</div> <div>   </div> <div> <div>Bộ linh kiện</div> <div>Ferrule CNF0232</div> </div>	
<div>1. Tuốt vỏ đoạn $13 \pm 0.5\text{mm}$.</div> <div>- Đặt dây đơn lên máy tuốt vỏ Schleuniger có gắn đồ gá như hình. Vị trí của vòng MU phải nằm gọn trong vị trí rãnh trên đồ gá.</div> <div>- Dùng bản mẫu kiểm tra lại chiều dài. Kiểm tra 3 sợi / 1 ID. (Kiểm đầu ID)</div>	<div>Dùng bản mẫu kiểm tra lại chiều dài. Kiểm tra 3 sợi / 1 ID.</div> <div>    </div> <div> <div>  <div>Máy có cữ.</div> </div> <div>  <div>Máy không có cữ.</div> </div> </div> <div> <div>Chú ý: Nếu máy tuốt vỏ không có cữ thì dùng template $13 \pm 0.5\text{mm}$.</div> </div>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: Lắp ráp ferrule.

Số PS : 4-OP-0208-5-PS-010-0001

Phiên bản:

28

Tên sản phẩm: IDM_Ferrule MU IDM có flange sắt

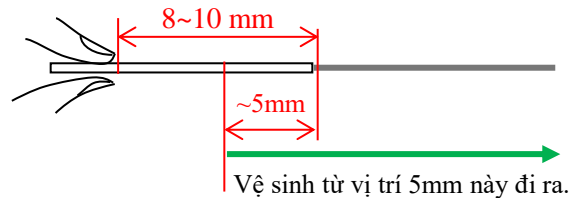
Tài liệu tham khảo: 4-OP-0208



2. Vệ sinh và khây fiber:

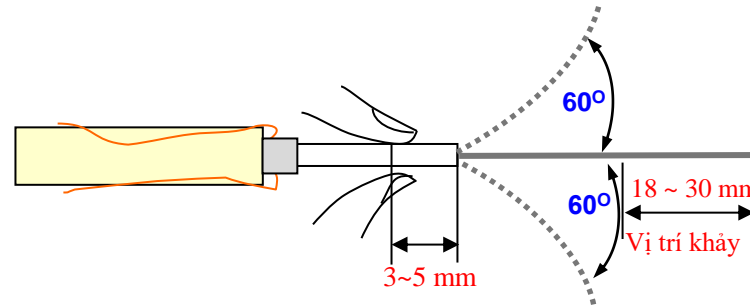
2.1 Vệ sinh fiber:

- **Vệ sinh lần 1:** Tay cầm cách điểm strip: 8 ~ 10mm, vệ sinh từ điểm strip kéo thẳng ra, chỉ vệ sinh fiber 1 lần duy nhất, sau đó bỏ tờ giấy này đi.
- **Vệ sinh lần 2:** Lấy tờ giấy khác, vệ sinh 3-5 lần từ trong điểm strip ~ 5mm kéo thẳng ra. Xoay 90° vệ sinh tiếp 3~5 lần nữa.
- Kiểm tra đảm bảo không còn vỏ UV trên fiber trần sau khi vệ sinh



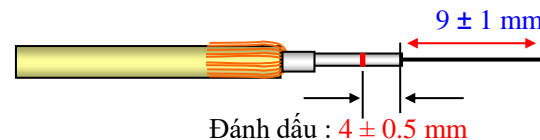
2.2 Khây fiber:

- Dùng đầu ngón tay khây lên xuống 3 lần. Xoay fiber 90° khây lên xuống 3 lần
- Vị trí khây: 18~30mm tính từ đầu fiber trần.



3. Đánh dấu và cắt fiber.

- Sau khi cắt fiber và đánh dấu xong, vệ sinh đầu Fiber



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: Lắp ráp ferrule.

Số PS : 4-OP-0208-5-PS-010-0001

Phiên bản:

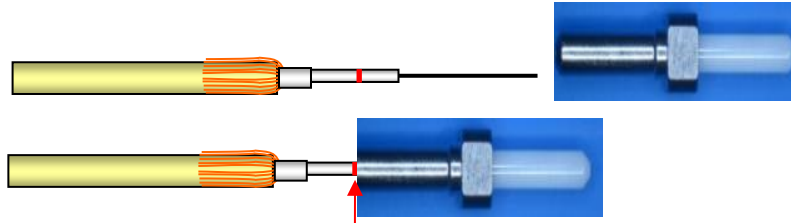
28

Tên sản phẩm: IDM_Ferrule MU IDM có flange sắt

Tài liệu tham khảo: 4-OP-0208

**4. Xỏ fiber vào ferrule.**

Chiều dài đánh dấu và cắt fiber để xỏ ferrule:




Xỏ fiber vào ferrule đến giữa vị trí đánh dấu.

5. Sấy ferrule

* Đối với ferrule MU flange sắt (chuyên IDM) :
heat **30 phút**, nhiệt độ **100 ± 5°C**.

* Kiểm ngoại quan đuôi keo và bọt khí ở đuôi ferrule, có fiber dư ở đầu ferrule bằng mắt thường sau khi sấy ferrule.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: Lắp ráp ferrule.			Số PS : 4-OP-0208-5-PS-010-0001		Phiên bản:	28
Tên sản phẩm: IDM_Ferrule MU IDM có flange sắt			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0208			
Lịch sử thay đổi/Revision history						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người phụ trách	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		
25/10/2022	Hạ	25	Số 2: Vệ sinh fiber : Áp dụng 1 lần chung	Số 2: Vệ sinh fiber : Áp dụng vệ sinh 2 lần	Áp dụng theo 4-OP-503. Action để cải thiện fiber gãy	Trâm
27/12/2022	Hạ	26	Số 1. chưa yêu cầu kiểm đầu cuối ID	Số 1: Kiểm tra 3 sợi / 1 ID. (Kiểm đầu ID)	Hướng dẫn rõ hơn	Nguyên
9/4/2024	Hạ	27	Mục 6: Chú ý: N/A	Mục 6: Chú ý: Cắt fiber dư ra ở đầu ferrule trước khi đem đi sốc nhiệt để tránh nguy hiểm trong khi cần nắm đầu ferrule.	Cập nhật chú ý an toàn	Nguyên
24/10/2024	Hạ	28	6. Áp dụng sấy sốc nhiệt theo điều kiện bên dưới	Mục 6: NA	Cập nhật theo tài liệu theo 9-PR-0014-9-FO-0001-4-RC-0163	Nguyên