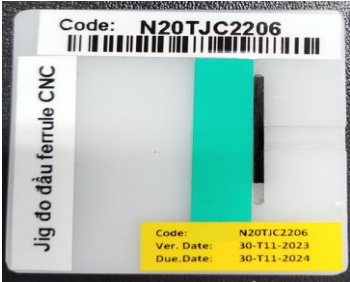


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn áp dụng : HOUSING	Số PS : 4-OP-523-4-PS-014-0021	Phiên bản: 1
Hướng dẫn housing đầu nối: LC 0.9	Tài liệu tham khảo: 4-OP-523	

I. Dụng cụ chuẩn bị

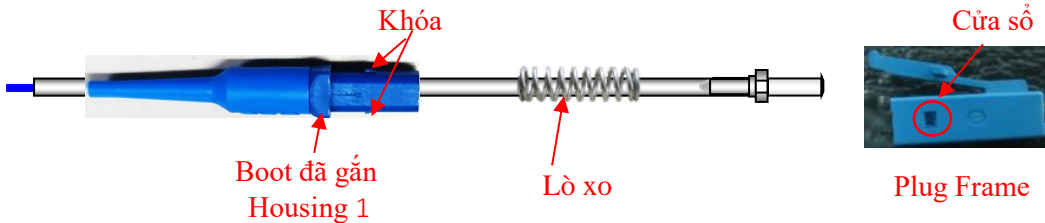

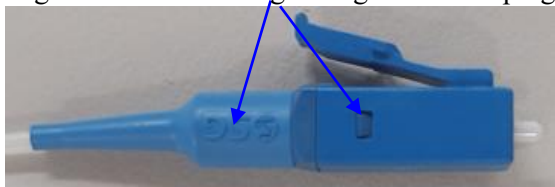
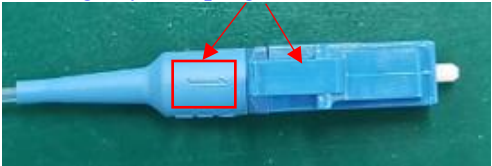
Dụng cụ kiểm tra chiều dài ferrule.



Dụng cụ nhún lò xo



II. Nội dung:

Các bước thực hiện và yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
<p>1. Kiểm tra bộ vật tư part như hình:</p> <p>2. Gắn Plug Frame vào housing.</p> <p>Chú ý: khi gắn vào phải nghe tiếng "tách".</p> <p>- Mặt logo SG trên boot cùng hướng với cửa sổ plug frame.</p> <p>Mặt có in laser trên boot trùng với hướng key trên plug frame.</p>	<div><p>Khóa</p><p>Boot đã gắn Housing 1</p><p>Lò xo</p><p>Cửa sổ</p><p>Plug Frame</p></div> <div><p>Khóa phải khớp vào cửa sổ housing</p></div> <div><p>Mặt logo SG trên boot cùng hướng với cửa sổ plug frame</p></div> <div><p>Mặt có in laser trên boot cùng hướng với hướng key trên plug frame</p></div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : HOUSING

Số PS : 4-OP-523-4-PS-014-0021

Phiên bản:

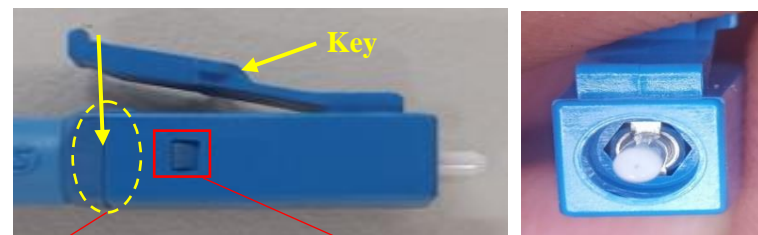
1

Hướng dẫn housing đầu nối: LC 0.9

Tài liệu tham khảo: 4-OP-523

**Các bước thực hiện và yêu cầu công đoạn****Hình ảnh minh họa**

- Kiểm tra khe hở và key trên plug frame như hình.

**Chú ý lỗi hở:**

- Nếu Plug Frame và Stoppring bị hở <1mm nhưng kéo không bị tuột: OK



Không có khe hở : OK Thấy key :



Có khe hở : NG Không thấy key : NG

3. Kiểm tra key stoppring và lò xo.

- Đặt connector vào rãnh của tool: Chiều và hướng như hình 3.1

+ Đầu connector lọt vào rãnh: **Đạt (hình 3.1)**+ Đầu connector không lọt vào rãnh: **Không đạt (hình 3.2)**

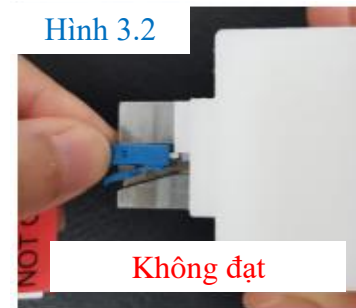
- Sau đó nhấn, nhả connector 3 lần: nếu connector tự động nhả ra nhẹ nhàng --> Đạt. Ngược lại **NG**

Hình 3.1



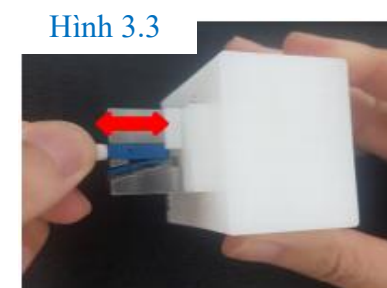
Đạt





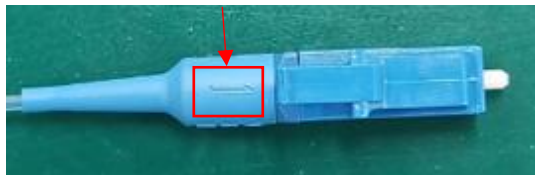
Hình 3.2




Không đạt

Hình 3.3



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD																														
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN																														
Tên công đoạn áp dụng : HOUSING	Số PS : 4-OP-523-4-PS-014-0021	Phiên bản: 1																												
Hướng dẫn housing đầu nối: LC 0.9	Tài liệu tham khảo: 4-OP-523																													
Các bước thực hiện và yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa																													
<p>4. Kiểm tra lại chiều dài ferrule 1.6mm-2mm: OK</p> <p>- Đặt sản phẩm vào bản mẫu, ferrule nằm ngoài vùng màu đen: ĐẠT.</p> <p>- Ferrule nằm trong vùng màu đen: KHÔNG ĐẠT.</p>	<div><p>Ferrule nằm ngoài vùng màu đen: ĐẠT</p><p>Ferrule nằm trong vùng màu đen: KHÔNG ĐẠT</p></div>																													
<p>5. Kiểm tra sản phẩm phải có in laser:</p>	<p>-Kiểm tra nội dung in laser trên boot lần lượt theo bảng sau:</p> <table><tr><th colspan="2">BẢNG 1</th></tr><tr><th>SỐ IN LASER TRÊN BOOT</th><th>MÀU FIBER</th></tr><tr><td>1</td><td>Xanh dương</td></tr><tr><td>2</td><td>Cam</td></tr><tr><td>3</td><td>Xanh lá</td></tr><tr><td>4</td><td>Nâu</td></tr><tr><td>5</td><td>Xám</td></tr><tr><td>6</td><td>Trắng</td></tr><tr><td>7</td><td>Đỏ</td></tr><tr><td>8</td><td>Không màu</td></tr><tr><td>9</td><td>Vàng</td></tr><tr><td>10</td><td>Tím</td></tr><tr><td>11</td><td>Hồng</td></tr><tr><td>12</td><td>Xanh ngọc</td></tr></table> <p>Trên boot có in laser. Xem Bảng 1</p> 		BẢNG 1		SỐ IN LASER TRÊN BOOT	MÀU FIBER	1	Xanh dương	2	Cam	3	Xanh lá	4	Nâu	5	Xám	6	Trắng	7	Đỏ	8	Không màu	9	Vàng	10	Tím	11	Hồng	12	Xanh ngọc
BẢNG 1																														
SỐ IN LASER TRÊN BOOT	MÀU FIBER																													
1	Xanh dương																													
2	Cam																													
3	Xanh lá																													
4	Nâu																													
5	Xám																													
6	Trắng																													
7	Đỏ																													
8	Không màu																													
9	Vàng																													
10	Tím																													
11	Hồng																													
12	Xanh ngọc																													

Trang: 3/3

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : HOUSING			Số PS : 4-OP-523-4-PS-014-0021		Phiên bản: 1	
Hướng dẫn housing đầu nối: LC 0.9			Tài liệu tham khảo: 4-OP-523			
Lịch sử thay đổi						
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
20/8/2024	Anh	1	-	Ban hành mới	Vật tư mới.	Anh