


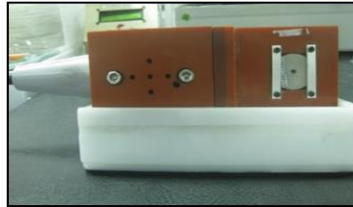



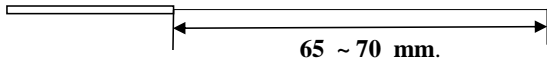
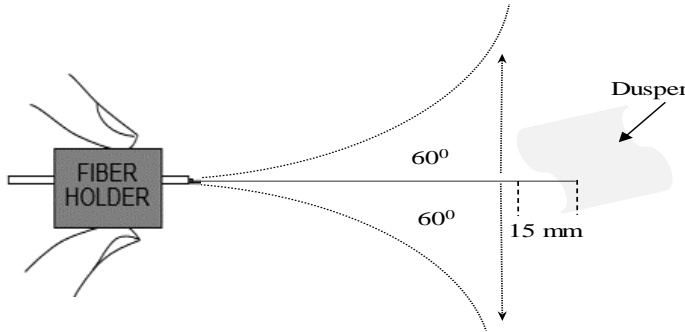
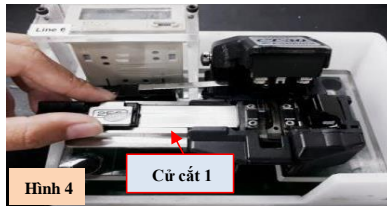

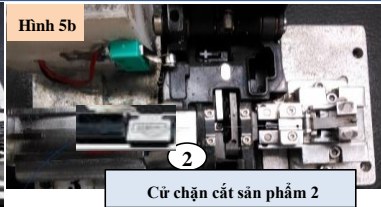
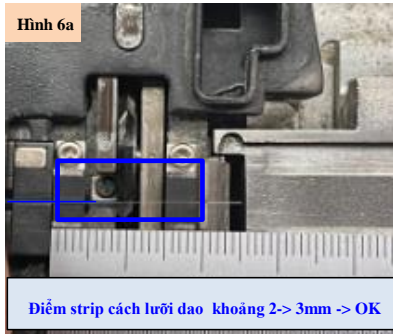
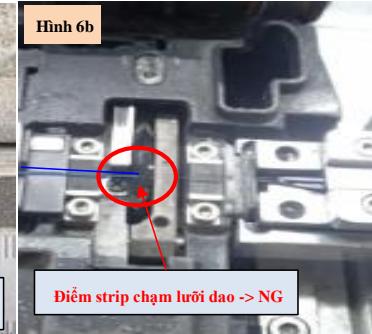
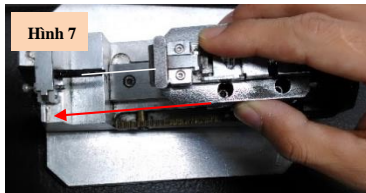
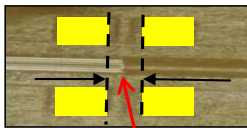
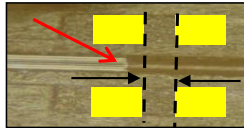
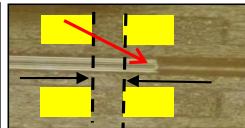
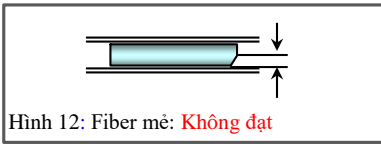

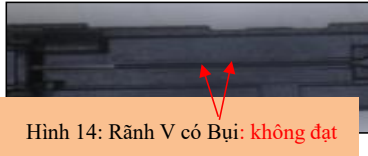
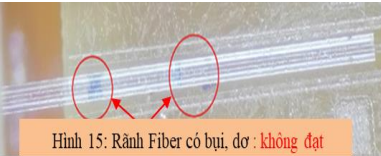
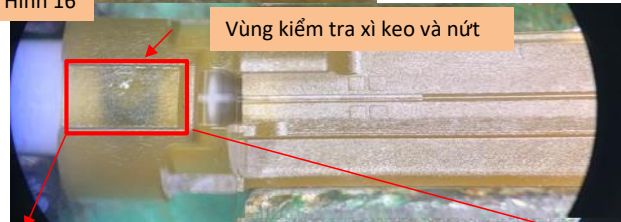








TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn: FA - FERRULE ASSEMBLY - Sản phẩm SC- Fiber cắt phẳng		Số: 4-OP-0162-4-PS-010-0003	Phiên bản: 16
Tên sản phẩm: FA		Trang:1/5	
Tài liệu tham khảo: 4-OP-0162			
I. Phạm vi áp dụng: THEO DMS			
II. Máy móc,dụng cụ cần chuẩn bị:			
<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>			
III. Nội dung:			
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	Mục đích
1/ Tuốt vỏ.	<ul style="list-style-type: none">- Trường hợp sử dụng fiber ribbon, cần tách vỏ fiber ribbon để lấy fiber đơn.- Fiber được tuốt vỏ bằng máy stripper (Hình 1)- Chiều dài tuốt vỏ Fiber: 65 ~ 70 mm (Hình 2). Được áp dụng tuốt vỏ 1 lần, cắt cho 2 sản phẩm.	<div></div> <div></div>	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo chiều dài fiber đủ dùng cho 2 sản phẩm.
2/ Vệ sinh và khẩy.	<ul style="list-style-type: none">- Dùng giấy Dusper thấm cồn vệ sinh 2 hướng, mỗi hướng 3 lần.- Mỗi giấy Dusper chỉ vệ sinh cho 1 fiber.- Không dùng tay chạm vào fiber trần.- Khẩy fiber lên xuống theo 2 hướng, mỗi hướng 3 chu kỳ, mỗi chu kỳ 1 giây. (Hình 3) <p>Lưu ý: Khi khẩy, giấy Dusper đặt ở điểm khẩy, điểm khẩy tính từ đầu điểm fiber trần đi vào trong khoảng 10 -15 mm.</p>	<div></div>	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo fiber không bị trầy xước trước khi xoắn vào trong sản phẩm.
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: FA - FERRULE ASSEMBLY - Sản phẩm SC- Fiber cắt phẳng		Số: 4-OP-0162-4-PS-010-0003	Phiên bản: 16
Tên sản phẩm: FA		Trang:2/5	
Tài liệu tham khảo: 4-OP-0162			
III. Nội dung:			
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	Mục đích
3/ Cắt 1	- Cắt bằng CT30 (Hình 4).		
4/ Cắt 2	- Đặt Holder vào vị trí 1, cắt sản phẩm số 1. (Hình 5a) - Đặt Holder vào vị trí 2, cắt sản phẩm số 2 (Hình 5b). + Điểm strip cách lưỡi dao khoảng 2 ~3mm -> OK (Hình 6a) + Điểm strip chạm lưỡi dao -> NG (Hình 6b)	<div></div> <div></div> <div></div> <div></div>	
5/ Xỏ fiber	- Dùng tay trượt nhẹ Holder kẹp để xỏ Fiber vào Ferrule. (Hình 7)		- Tránh làm gãy fiber.
6/ Điều chỉnh vị trí fiber	- Đuôi fiber phải nằm trong 4 dấu mark (Hình 8) (độ phóng đại của microscope từ 1.5x đến 2.5x).	<div></div> <div></div> <div></div>	

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn: FA - FERRULE ASSEMBLY - Sản phẩm SC- Fiber cắt phẳng		Số: 4-OP-0162-4-PS-010-0003	Phiên bản: 16
Tên sản phẩm: FA		Tài liệu tham khảo: 4-OP-0162	
III. Nội dung:			
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	Mục đích
7/ Kiểm tra ngoại quan fiber & body	<div>- Fiber không có vết mẻ (Hình 12), vênh (Hình 13)</div> <div>- Rãnh chữ V không có bụi, dơ, dị vật (Hình 14, 15)</div>	<div><div>Hình 12: Fiber mẻ: Không đạt</div></div> <div><div>Hình 13: Fiber vênh: không đạt</div></div> <div><div>Hình 14: Rãnh V có Bụi: không đạt</div></div> <div><div>Hình 15: Rãnh Fiber có bụi, dơ : không đạt</div></div>	- Yêu cầu khách hàng.
8/ Kiểm tra ngoại quan fiber & body	<div>- Kiểm tra ngoại quan cổ body không bị nứt, xì keo như hình 16 (độ phóng đại của microscope từ 1.5x đến 2.5x).</div>	<div><div>Hình 16</div><div>Vùng kiểm tra xì keo và nứt</div><div>Body bị xì keo và có vết nứt : KHÔNG ĐẠT</div></div>	
9/ Kiểm tra vị trí fiber phía đầu ferrule	<div>- Fiber phải nhô ra ngoài: Đạt (Hình 16)</div>	<div><div>Hình 16: Đạt</div><div>Hình 17: Không đạt</div></div>	- Đảm bảo sản phẩm không bị hụt fiber.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Tên công đoạn: FA - FERRULE ASSEMBLY - Sản phẩm SC- Fiber cắt phẳng		Số: 4-OP-0162-4-PS-010-0003	Phiên bản: 16
Tên sản phẩm: FA		Trang:4/5	
Tài liệu tham khảo: 4-OP-0162			
III. Nội dung:			
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	Mục đích
10/ Nướng keo:	- Nhiệt độ cài đặt máy Hot Plate: 125°C ~135°C - Thời gian sấy: 10 phút.	<div></div> <div>Máy Hot Plate</div>	
11/ Ring gauge:	- Sản phẩm phải có keo đầu (Kiểm tra bằng mắt thường).(Hình 18) - Kiểm tra keo dính thân ferrule bằng Ring gauge. - Kiểm tra keo dính trên mép vát của ferrule. Cạo keo mép vát nếu có. - Kiểm tra keo dính thân ferrule & cắt fiber dư bằng Ring gauge SC (Hình 19).	<div></div> <div>Hình 18: Hình Ferrule SC có keo đầu.</div> <div></div> <div>Hình 19: Ring gauge SC</div>	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm tốt cho công đoạn

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn: FA - FERRULE ASSEMBLY - Sản phẩm SC- Fiber cắt phẳng				Số: 4-OP-0162-4-PS-010-0003	Phiên bản: 16	Trang:5/5
Tên sản phẩm: FA				Tài liệu tham khảo: 4-OP-0162		
Revision History						
Date (Ngày)	PIC (Người phụ trách)	Version (Phiên bản)	Nội dung thay đổi		Lý do Revise	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
7-Nov-23	Nguyệt	10	-	-Add mục kiểm tra body nứt, tràn keo cho hàng SC line FA - Tách LC ra PS mới : 4-OP-0162-4-PS-010-0008.	- Add mục kiểm tra body nứt, tràn keo cho hàng SC line FA do trouble nứt body. - Tách PS LC .	ThươngTT
22-Nov-23	Nguyệt	11	-	- Thay thế hình 3 - Bổ sung lưu ý mục vệ sinh và khâu fiber	- Làm rõ điểm khâu fiber sau khi strip	PhuongNTT
4-Dec-23	Nguyệt	12	-	- Make clear kiểm tra ngoại quan fiber & cổ body không bị nứt (mục 7)	- Thêm hình ảnh make clear lỗi. Manager review.	Thương TT
15-Dec-23	Nguyệt	13	-	- Add thêm :keo Stycast không chạm vào fiber trần (Hình 23) ở mục 10	- Làm rõ cho OP dễ hiểu	Thương TT
23-Dec-23	Nguyệt	14	-	Add thêm chuẩn kiểm : ở mục cắt 2 - Điểm strip cách lưỡi dao khoảng 2 ~3mm -> OK (Hình 6a) - Điểm strip chạm lưỡi dao -> NG (Hình 6b)	- Làm rõ cho OP dễ hiểu	TramNNT
20-Feb-24	Nguyệt	15	- Kiểm keo trong góc cone sau khi nướng. - Kiểm màu keo và keo stycat sau khi nướng	-Cancel mục kiểm keo trong góc cone sau khi nướng - Kiểm màu keo và keo stycat sau khi nướng chuyển sang công đoạn app 3	-Theo 4M change: 4-Pr-007-4-Fo-0007-4-RC-0193 - Kết hợp App3 tăng năng suất.	ChiNNL
17-Sep-24	Nguyệt	16	-	Add thêm hình xi keo ở mục 8	- Làm rõ cho OP dễ hiểu	LươngTQ