
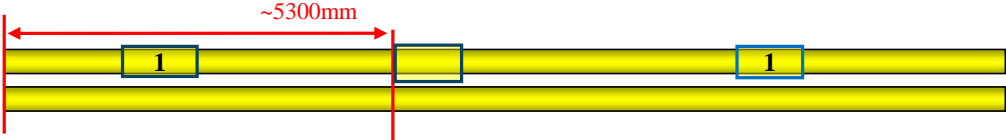

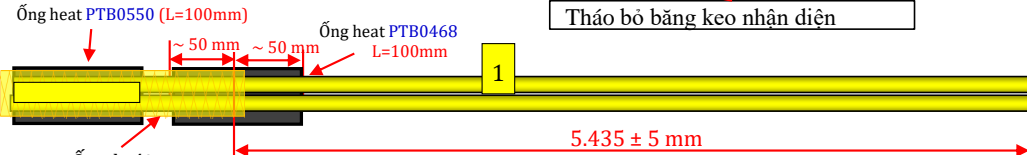




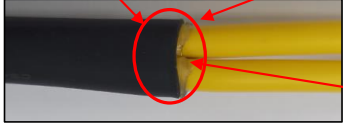
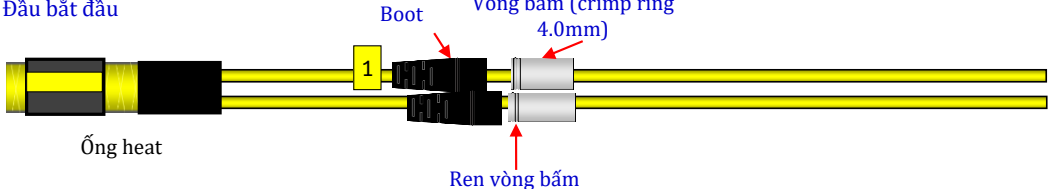


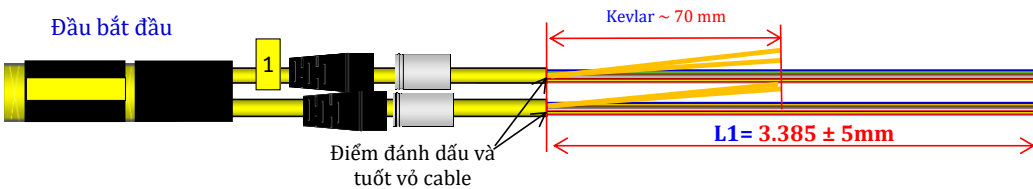

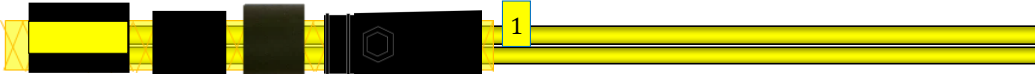

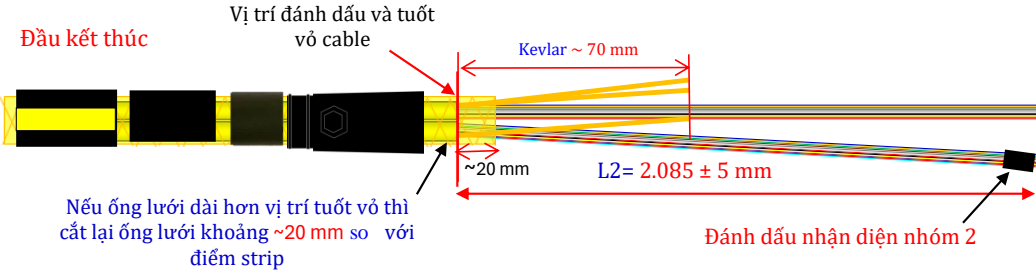
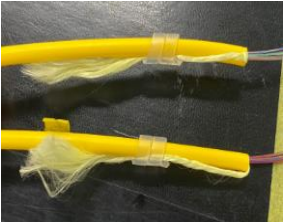



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
<b>TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN</b>		
Tên công đoạn áp dụng : 4-OP-0340-4-PS-003-0001	Số PS : <b>4-OP-0340-4-PS-008-0072</b>	Ver: 17
Tên sản phẩm: 64F, SMF28 Ultra, 32xLCA DX-32xLCA DX, OFNR, D8092...	Tài liệu tham khảo:4-OP-0340/Spec: HS-B-2301-0495-05(T7ZZLR9PCC-XXX..)	
<b>I.Phạm vi áp dụng: Các code được gán theo DMS</b>		
<b>II. Nội dung:</b>		
Bước thực hiện và nội dung	Hình ảnh minh họa	
<b>1. Cách nhận diện đầu và nhóm:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đầu bắt đầu có một miếng băng keo đánh dấu nhóm cord 1 và một miếng băng keo nhận diện ở vị trí 5300mm</li> <li>- Đầu kết thúc là đầu còn lại chỉ có một miếng băng keo đánh dấu nhóm cord số 1.</li> <li>- Nhóm cord không đánh dấu là nhóm số 2</li> </ul>		
<b>2. Đánh dấu và tuốt vỏ cho đầu bắt đầu:</b> <p>2.1. Tháo bỏ băng keo nhận diện (băng keo ở vị trí 5300 mm đầu bắt đầu).</p> <p>2.2. Lồng ống heat <b>PTB0468 L=100mm</b>, <b>PTB0550 L=100mm</b> vào vị trí như hình:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nếu ống lưới dài hơn vị trí heat thì cắt lại ống lưới như hình.</li> </ul> <p>2.3. Dùng magic tape bảo vệ 2 đầu khi heat để tránh cho ống lưới và cable bị chảy, biến dạng =&gt; Đặt vào máy heat heat ống heat ôm sát ống lưới và 2 cable như hình.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra vị trí heat ôm sát và không bị biến dạng.</li> </ul> <p>- Kiểm tra keo tràn sau khi heat ~ <b>1mm</b></p> <p>2.4. Lồng boot và Crimp band 4.0 mm vào 2 sợi cable đầu bắt đầu như hình:</p> <p><u>Chú ý:</u> Ren vòng bấm hướng vào boot</p>	<div> <div>Đầu bắt đầu</div>  <div>Tháo bỏ băng keo nhận diện</div> </div> <div>  <div>Ống heat <b>PTB0550 (L=100mm)</b></div> <div>Ống heat <b>PTB0468 L=100mm</b></div> <div>Ống lưới</div> <div>5.435 ± 5 mm</div> </div> <div>  <div>Máy sấy ống</div> </div> <div>  <div>Miếng dán đa năng (Magic Tape)</div> </div> <div>  </div> <div>  </div> <div>  <div>Keo tràn sau khi heat ~ <b>1mm</b> : OK</div> </div> <div> <div>Đầu bắt đầu</div>  <div>Ống heat</div> <div>Boot</div> <div>Vòng bấm (crimp ring 4.0mm)</div> <div>Ren vòng bấm</div> </div>	
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.		Trang: 1/3

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : 4-OP-0340-4-PS-003-0001	Số PS : 4-OP-0340-4-PS-008-0072	Ver: 17				
Tên sản phẩm: 64F, SMF28 Ultra, 32xLCA DX-32xLCA DX, OFNR, D8092...	Tài liệu tham khảo:4-OP-0340/Spec: HS-B-2301-0495-05(T7ZZLR9PCC-XXX.. )					
Bước thực hiện và nội dung	Hình ảnh					
<p>2.4. Đánh dấu và tuốt vỏ đầu bắt đầu như hình:</p> <p>- Jig giữ code: đặt sát cord ngay tại điểm 0.</p> <p>- Sử dụng dụng cụ tuốt vỏ như hình</p> <p>- Đánh dấu và tuốt vỏ chiều dài <b>L1= 3.385 ± 5mm</b></p> <p>- Cắt kevlar ~ <b>70 mm</b>. Cố định kevlar vào sợi cord bằng ống xoắn.</p> <p><i>Lưu ý: Tách hoàn toàn kevlar ở mỗi đầu cable ra khỏi 32 sợi fiber và kiểm tra kỹ lại đảm bảo không còn fiber lẫn lộn với kevlar trước khi cắt để tránh cắt trúng fiber</i></p>	<div><p>Cố định kevlar vào sợi cord bằng ống xoắn.</p></div>					
<p>3. Đánh dấu và tuốt vỏ cho đầu kết thúc :</p> <p>3.1. Lồng vật tư ống heat <b>PTB0550 L=100mm</b>, <b>PTB0468 L=50mm</b>, , ống heat <b>PTB0468 L=15mm</b>, SST housing <b>L=9.0mm</b> vào đầu kết thúc như hình:</p>	<p>Đầu kết thúc</p> <table><tr><td>Ống heat <b>PTB0550</b> <b>L=100mm</b></td><td>Ống heat <b>PTB0468</b> <b>L=50mm</b></td><td>Ống heat <b>PTB0468</b> <b>L=15mm</b></td><td>SST housing 9.0mm</td></tr></table> 		Ống heat <b>PTB0550</b> <b>L=100mm</b>	Ống heat <b>PTB0468</b> <b>L=50mm</b>	Ống heat <b>PTB0468</b> <b>L=15mm</b>	SST housing 9.0mm
Ống heat <b>PTB0550</b> <b>L=100mm</b>	Ống heat <b>PTB0468</b> <b>L=50mm</b>	Ống heat <b>PTB0468</b> <b>L=15mm</b>	SST housing 9.0mm			

Trang: 2/3

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN		
Tên công đoạn áp dụng : 4-OP-0340-4-PS-003-0001	Số PS : 4-OP-0340-4-PS-008-0072	Ver: 17
Tên sản phẩm: 64F, SMF28 Ultra, 32xLCA DX-32xLCA DX, OFNR, D8092...	Tài liệu tham khảo:4-OP-0340/Spec: HS-B-2301-0495-05(T7ZZLR9PCC-XXX.. )	
Bước thực hiện và nội dung		Hình ảnh minh họa
<p>3.2. Đánh dấu và tuốt vỏ đầu kết thúc như hình:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Đánh dấu và tuốt vỏ chiều dài <b>L2= 2.085 ± 5 mm</b></li><li>- Nếu ống lưới dài hơn vị trí tuốt vỏ thì cắt lại ống lưới khoảng <b>~20mm</b> so với vị trí của điểm strip</li><li>- Cắt lại kevlar <b>~70mm</b>. Quấn ngược kevlar vào sợi cord và cố định bằng ống xoắn.</li></ul> <p><i>Lưu ý: Tách hoàn toàn kevlar ở mỗi đầu cable ra khỏi 32 sợi fiber và kiểm tra kỹ lại đảm bảo không còn fiber lẫn lộn với kevlar trước khi cắt để tránh cắt trúng fiber</i></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Đánh dấu nhận diện nhóm 2 khoảng 15mm trên đuôi fiber như hình (nhóm cable không có băng keo nhận diện)</li><li>- Strip đầu kết thúc chênh lệch cord <b>dưới 20mm</b>.</li></ul>		 <p>Nếu ống lưới dài hơn vị trí tuốt vỏ thì cắt lại ống lưới khoảng ~20 mm so với điểm strip</p>  <p>Cố định kevlar vào sợi cord bằng ống xoắn.</p>
<b>Lưu ý: Trong quá trình thao tác, nếu phát hiện bất thường trên cable, ống lưới, ống furcation thì xem PS: 4-OP-0495-4-PS-0-0001</b>		
		Trang: 3/3

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : 4-OP-0340-4-PS-003-0001			Số PS : 4-OP-0340-4-PS-008-0072			Ver: 17
Tên sản phẩm: 64F, SMF28 Ultra, 32xLCA DX-32xLCA DX, OFNR, D8092...			Tài liệu tham khảo:4-OP-0340/Spec: HS-B-2301-0495-05(T7ZZLR9PCC-XXX.. )			
REVISION HISTORY ( 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		
10/18/2024	PhungTK	17	Mục 2.4, 3.2: Lưu ý tách hoàn toàn kevlar ở mỗi đầu cable ra khỏi 16 sợi fiber	Mục 2.4, 3.2: Lưu ý tách hoàn toàn kevlar ở mỗi đầu cable ra khỏi 32 sợi fiber	Cập nhật đúng thực tế	PhungTK
7/6/2024	Thutt	16	-	Thêm Lưu ý: Trong quá trình thao tác, nếu phát hiện bất thường trên cable, ống lưới, ống furcation, connector thì xem PS: 4-OP-0495-4-PS-0-0001	Theo 4M 9-PR-0014-9-FO-0001-9-RC-0028	ThuTT
5-Jun-24	Thutt	15	Mục 2.4 & 3.2: -	Mục 2.4 & 3.2: Thêm lưu ý tách kevlar và kiểm fiber trước khi cắt kevlar	Ngăn ngừa lỗi gãy fiber	TânNDD
13-Mar-24	Thutt	14	Trên 2 sợi cable có dán băng keo nhóm 1 và nhóm 2	Chỉ cable nhóm 1 có dán băng keo số 1	Giảm thao tác thừa tại công đoạn trước	TânNDD
19-Dec-23	Thutt	13	-	Update hình ảnh minh họa đúng với thực tế	Theo thực tế line	TânNDD
18-Dec-23	Thutt	12	Nhận diện đầu bắt đầu kết thúc theo hướng chữ trên cord	Nhận diện đầu bắt đầu kết thúc bằng băng keo trên cord	Dễ nhận diện	TânNDD