PROCESS SPECIFICATION Công đoạn áp dụng: Ferrule (Nhận diện màu và nhóm xở ferrule) Số PS: 001-4-PS-010-0416 Ver: Tên sản phẩm : 16MT-16MT fiber ribbontype measuringcord Tài liệu tham khảo: Spec SASHIJI-13605-1 I. Phạm vi áp dụng : THEO HỆ THỐNG ĐIÊN TỬ II. Nội dung: PS này hướng dẫn riêng về cách xỏ fiber, thao tác chung tham khảo PS chung được gán kèm Bước thực hiện và nôi dung Hình ảnh minh hoa 1. Vât tư ferule: 16 MT 2 tầng và boot MT **Boot MT** 16 MT 2 tầng Nhóm có mark đen 2. Xô ferrule: Nhóm không mark đen 2.1. Cách xỏ ferrule 2 đầu giống nhau. 2.2. Màu chính fiber : Xanh Dương nằm Cửa số MT hướng lên bên phải. 2.3. Cửa số MT hướng lên 2.4. Dấu mark đen trên fiber nằm ở Chấm 1 ít Matching Gel xung quanh và tầng dưới (tầng 2) giữa 2 fiber để ngăn keo tràn ra fiber. Chú ý: Vuốt thẳng fiber 2 tầng từ vị trí tuốt vỏ cable để tránh fiber bi xoắn với Fiber xanh dương nhau trong quá trình xỏ. Nhóm có mark đen (Xỏ dưới) Nhóm không mark đen: xỏ trên Nhóm có mark đen: Chú ý: xỏ dưới + Chấm trước khi heat ferrule. + Sau khi sấy dùng giấy dusper vê sinh sach Matching Gel trên fiber và boot. 3. Sấy ferrule theo PS ferrule chung Trang: 1/1 BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỚC SƯ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐAO FOV.

Công đoạn áp dụng: Ferrule (Nhận diện màu và nhóm xỏ ferrule)				Số PS: 001-4-PS-010-0416		Ver:	5
Tên sản phẩm : 16MT-16MT fiber ribbontype measuringcord				Tài liệu tham khảo: Spec SASHIJI-13605-1			
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do		Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới	Ly do		
8-0ct-24	PhucHTH	5	- Bước 4. Chấm keo Supper X trắng cố định 24 MT boot	- Bỏ bước 4	- Update theo spec ver mớ SASHIJI-13605-2(4)🏿	i:	ThangVD
12-0ct-23	PhucHTH	4	-	- Bước 2 Thêm hướng dẫn chấm Matching Gel	- Update lại hướng dẫn bị revise ver3	mất khi	KhaiND
10-0ct-23	PhucHTH	3	-	- Chỉnh sửa hướng dẫn	- Update hướng dẫn PS		PhuongLTA
26-Jul-23	PhucHTH	2	-	- Bước 2 Thêm hướng dẫn chấm Matching Gel	- Ngăn ngừa ngăn keo tràn	ra fiber	KhaiND

-Ban hành mới

PhuongLTA

22-Jul-23

NhuNTH

1

PROCESS SPECIFICATION