

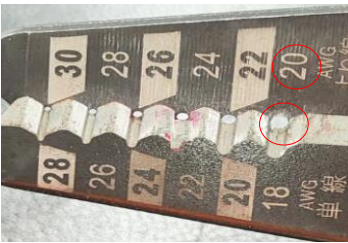




TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN


Tên công đoạn áp dụng : Branching	Số PS : 001-4-PS-005-0279	Phiên bản:	1
Tên sản phẩm: 4x12 MPO Trunk L branching A1 500mm, A2 600mm, A3 700mm, A4 800mm	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0471 /spec : HG-3704-516....		

I. Phạm vi áp dụng: Các code được gán theo DMS

II. Nội dung:

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
1. Chuẩn bị dụng cụ:	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm cắt kevlar- Kiểm tuốt vỏ ống reinforcing tube- Máy heat ống heat	<div><p>Kiểm Cắt kevlar</p></div> <div><p>Kiểm tuốt vỏ ống (Sử dụng lỗ 20 -lỗ trong cùng để tuốt vỏ)</p></div> <div></div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Branching	Số PS : 001-4-PS-005-0279	Phiên bản:	1
Tên sản phẩm: 4x12 MPO Trunk L branching A1 500mm, A2 600mm, A3 700mm, A4 800mm	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0471 /spec : HG-3704-516....		

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
----------------	-------------------	-------------------

2. Branching

2.1. Thao tác branching theo hướng dẫn của PS chung:

2.2. Chiều dài ống chuẩn bị sau khi aging:

- 1 sản phẩm sử dụng ống đôi như hình.
- Kiểm 100 % chiều dài ống đôi như hình bên.
Chỉ cắt lại chiều dài nếu ống dài hơn chuẩn.
- Nếu ống bị hụt sau aging thì dùng kiểm strip vỏ sao cho chiều dài ống nylon bằng chiều dài vỏ cord.
- Nếu ống nylon dài hơn vỏ thì cắt ống nylon cho bằng chiều dài vỏ cord.

2.3. Chuẩn bị ống như hình.

- 1 đầu tuốt cord cho branching.
- 1 đầu còn lại tách cord đến vị trí như hình bên.


2.4. Thứ tự đặt fiber trong branching plate:

- Xỏ 2 màu fiber vào ống đôi theo thứ tự màu fiber như hình bên.

- Thứ tự đặt ống đôi trong branching plate.
* Nếu fiber bị xoắn, có thể đổi thứ tự các ống đôi lại với nhau, nhưng đảm bảo màu fiber chính nằm của các nhóm ống nằm cùng hướng.

Trang: 2 / 4

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Branching	Số PS : 001-4-PS-005-0279	Phiên bản:	1
Tên sản phẩm: 4x12 MPO Trunk L branching A1 500mm, A2 600mm, A3 700mm, A4 800mm	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0471 /spec : HG-3704-516....		

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
----------------	-------------------	-------------------

3. Heat ống heat phủ ngoài vị trí protective pipe: Sau khi bơm keo stycast.

3.1. Heat ống heat 12mm

- Đẩy ống heat lên vị trí đầu protective pipe -> heat ống ôm sát đầu cord .

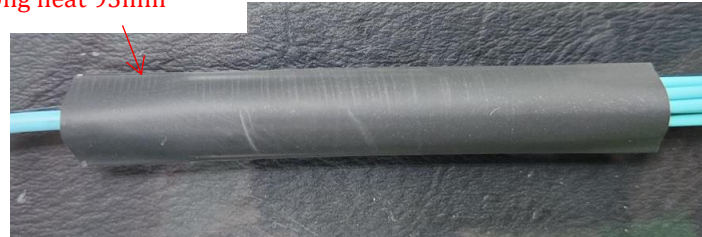
Ống heat 12mm



3.2. Heat ống heat 93mm

- Đẩy ống heat lên phủ ngoài vị trí ống heat ở trên và protective pipe -> Heat ống ôm sát protective pipe, đầu cord (Dùng magic tape quấn 2 đầu để bảo vệ cord trước khi heat)

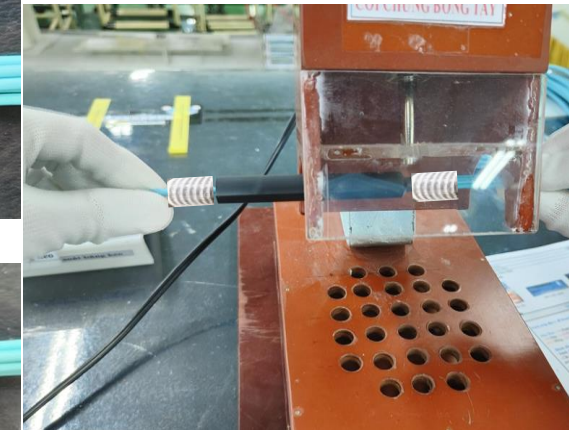
Ống heat 93mm




3.3. Kiểm tra :

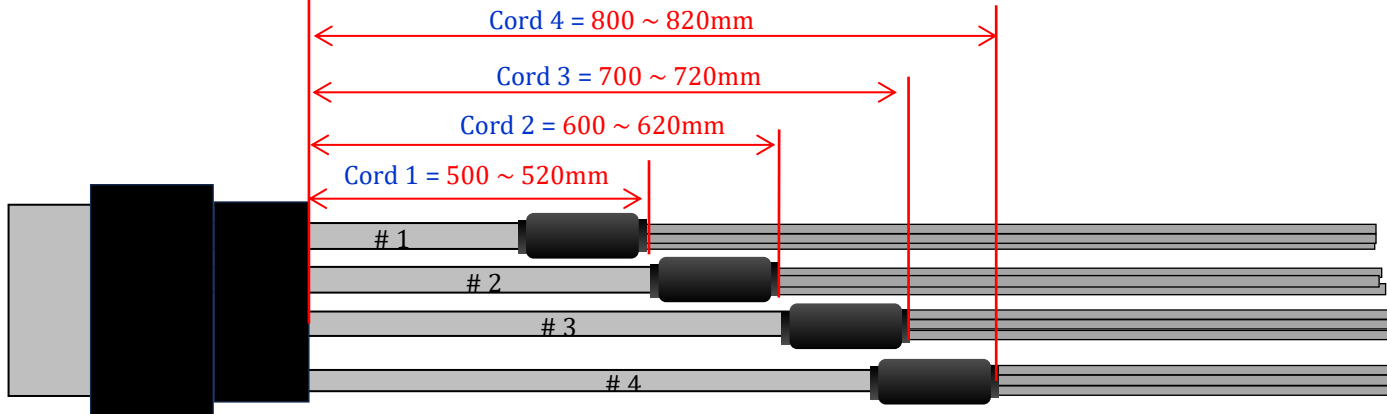
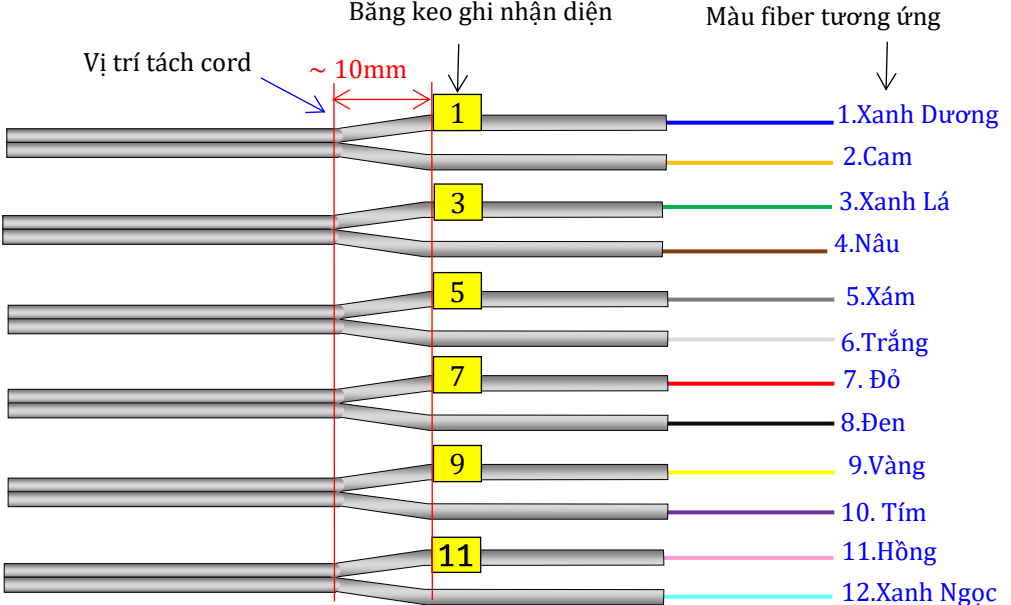
- Ống heat ôm sát, không bị chảy cord , vị trí heat không bị biến dạng.


- Không có khoảng hở giữa ống heat và đầu cord.



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : Branching	Số PS : 001-4-PS-005-0279	Phiên bản:	1
Tên sản phẩm: 4x12 MPO Trunk L branching A1 500mm, A2 600mm, A3 700mm, A4 800mm	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0471 /spec : HG-3704-516....		

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
4.Kiểm tra chiều dài vị trí heat :	- Đo chiều dài nhánh cord ở vị trí ống heat như hình.	
5. Dán băng keo nhận diện thứ tự các nhóm branching theo thứ tự như hình bên. (Cách nhận diện các nhóm giống nhau)	- Dán băng keo ghi nhận diện nhóm fiber như hình bên.	

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : Branching			Số PS : 001-4-PS-005-0279		Phiên bản:	1
Tên sản phẩm: 4x12 MPO Trunk L branching A1 500mm, A2 600mm, A3 700mm, A4 800mm			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0471 /spec : HG-3704-516....			
HISTORY						
Lịch sử thay đổi/Revision history						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người ban hành	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		
12-Sep-24	Phuonglta	1	4-OP-0179-4-PS-009-0009	001-4-PS-005-0278	Tách PS marktrip và branching -> format lại PS	ThắngVĐ