

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: Ident	Số PS: 4-OP-510-4-PS-020-0002	Phiên bản: 1
HƯỚNG DẪN IDENT CHUNG CHO SẢN PHẨM CCO, CCT, CCC CÓ 2 ĐẦU VÀ CÓ GẮN SỐ	Tài liệu tham khảo: 4-OP-510	

I. Phạm vi áp dụng: CHO SẢN PHẨM CCO,CCT,CCC CÓ 2 ĐẦU VÀ CÓ GẮN SỐ

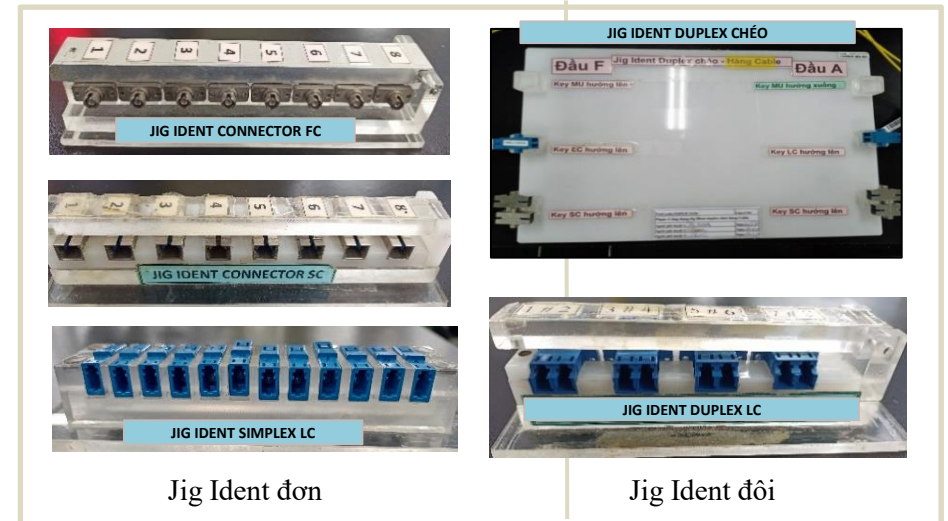
II. Chuẩn bị dụng cụ:



Máy kiểm Ident



MTC Ident - hình minh họa



Jig Ident đơn

Jig Ident

Jig Ident đôi

Chú ý:

1. Sử dụng Jig đôi cho Connector đôi
2. Sử dụng Jig đơn cho Connector đơn
3. Kết nối lần lượt từng connector khi đo



III. Nội dung:

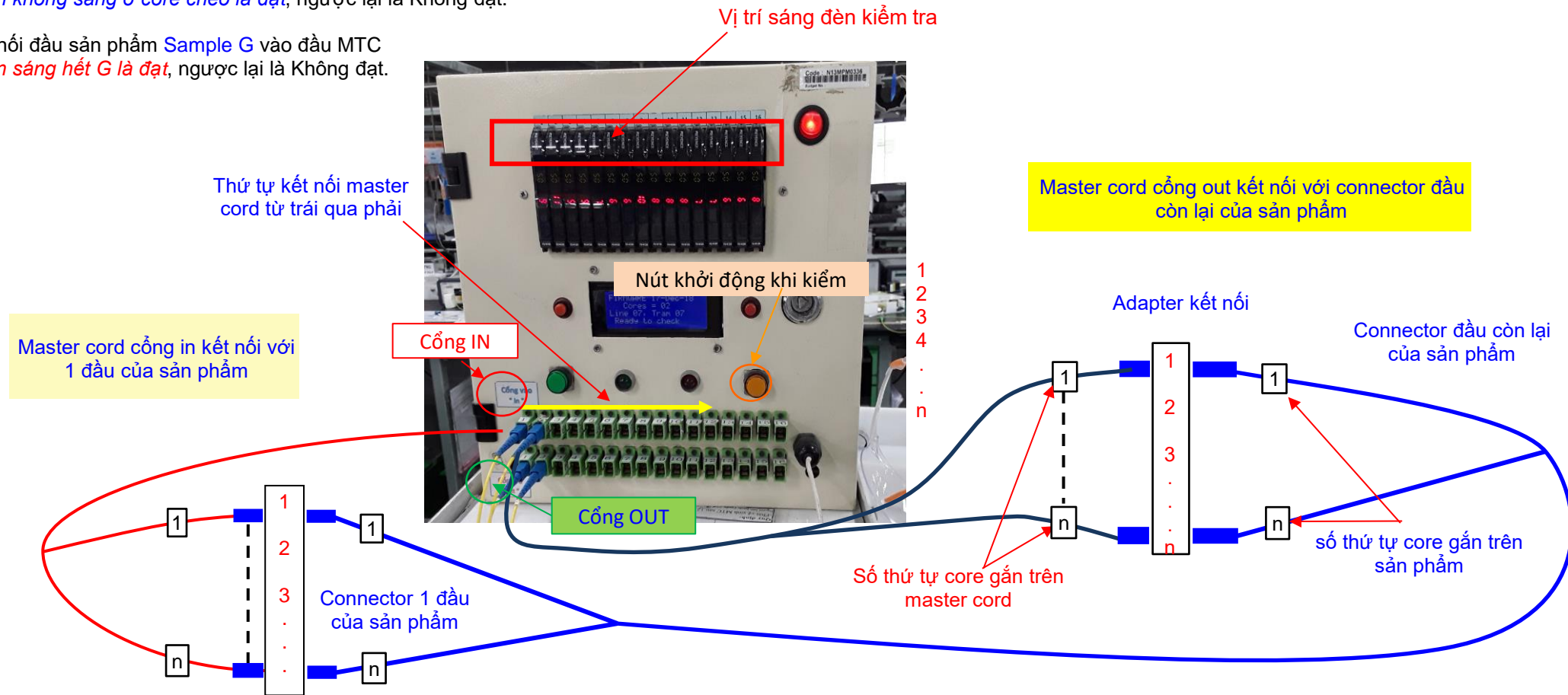
1. Nhận diện sơ đồ kết nối khi Ident cho sản phẩm:

Chú ý 1:

* Kiểm tra hệ thống:

- Dùng sản phẩm **Sample G** và **NG** kiểm tra hệ thống.
- + Kết nối đầu sản phẩm **Sample NG** vào đầu MTC
- > **đèn không sáng ở core chéo là đạt**, ngược lại là Không đạt.

- + Kết nối đầu sản phẩm **Sample G** vào đầu MTC
-> **đèn sáng hết G là đạt**, ngược lại là Không đạt.



Chú ý 2: Tùy theo số core sản phẩm mà sử dụng đúng loại master cord.

- Số thứ tự trên MTC phải trùng với số thứ tự trên sản phẩm khi Ident.
- Khi kết nối key sản phẩm hướng lên.
- Khi kết nối và tháo kết nối phải làm lần lượt từng đầu kết nối.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: Ident

Số PS: **4-OP-510-4-PS-020-0002**

Phiên bản: **1**

HƯỚNG DẪN IDENT CHUNG CHO SẢN PHẨM CCO, CCT, CCC CÓ 2 ĐẦU VÀ CÓ GẮN SỐ

Tài liệu tham khảo: 4-OP-510



2. Chuẩn bị 2 loại master cord phù hợp với sản phẩm cần Ident:

- **Cổng In:** 1 nhóm sợi master cord (hoặc Fanout) phù hợp có đầu MU (hoặc SC - tương ứng với máy Ident theo số core của sản phẩm cần Ident)
-> kết nối MTC vào Cổng In máy theo thứ tự các core trên máy, đầu connector còn lại kết nối với connector của sản phẩm theo thứ tự core đã được gắn số.
- **Cổng Out:** 1 nhóm sợi master cord (hoặc Fanout) phù hợp có đầu MU(hoặc SC-tương ứng với máy Ident theo số core của sản phẩm cần Ident)
-> kết nối với Cổng Out theo thứ tự các core trên máy, đầu connector còn lại được kết nối với connector của sản phẩm theo thứ tự core đã được gắn số.

Dựa vào bảng sau để chọn MTC phù hợp với sản phẩm.

Đầu nối	Chế độ mài sản phẩm	Đầu MTC
SC/LC/FC	SPC/UPC/PC/ADPC	APC
	APC	UPC
MU	SPC/UPC/PC/ADPC	UPC

3. Kiểm tra:

- Kiểm tra hệ thống đèn trên máy Ident của tất cả các core cần kiểm tra đều phải sáng.



4. Lưu dữ liệu:

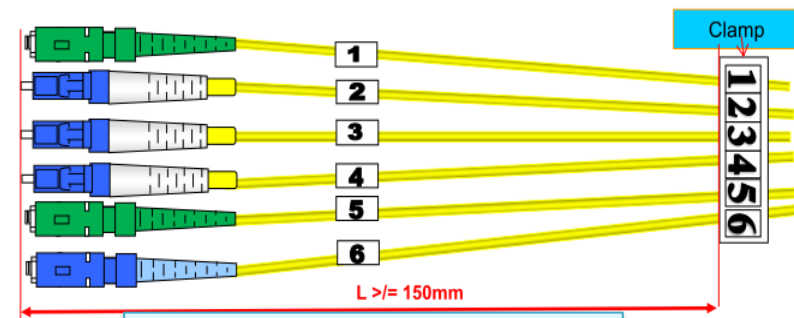
- Sau khi kiểm tra tất cả các core đều sáng đèn -> Quét serial vào, màn hình báo **GOOD** và hiển thị số serial trên máy là **OK**



- **Chú ý:** Trong lúc quét số seri có 1 đèn tắt trên máy báo Not good thì báo cấp trên nhập ECS ident lại sản phẩm đó.

5. Vị trí clamp.

- Giữ clamp cách đầu sản phẩm một đoạn $\geq 150\text{mm}$.



Hình minh họa vị trí gắn Clamp

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: Ident HƯỚNG DẪN IDENT CHUNG CHO SẢN PHẨM CCO, CCT, CCC CÓ 2 ĐẦU VÀ CÓ GẮN SỐ				Số PS: 4-OP-510-4-PS-020-0002	Phiên bản:	1
				Tài liệu tham khảo: 4-OP-510		
Lịch sử thay đổi						
Ngày ban hành	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
29/8/2024	Anh NTT	1	-	1. Lấy nội dung từ PS 4-OP-510-5-PS-020-0003 => 4-OP-510-4-PS-020-0002 V4 2. Mục 2 thêm bảng hướng dẫn MTC	1. Bỏ số docs ident chuyển quan docs PS. 2. Thêm hướng dẫn.	Anh