
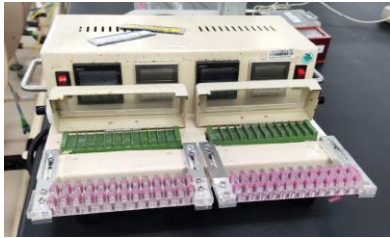


# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn: Ferrule assembly	Số: 4-OP-0368-4-PS-010-0023	Phiên bản: 4	
Tên sản phẩm: 12/16MT Ferrule	Tài liệu tham khảo: 4-OP-0368		

## I. Phạm vi áp dụng: Theo DMS

## II. Dụng cụ tại công đoạn:



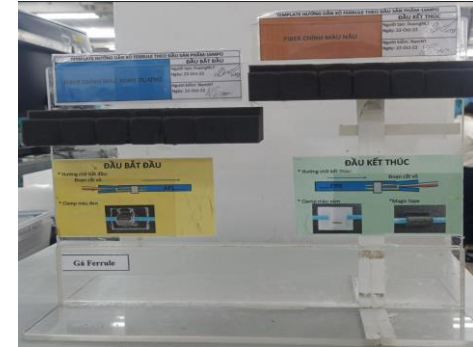
Máy Heater: máy sấy cho sản phẩm cord



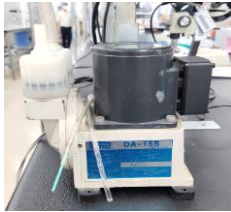
Máy Strip 16 fiber: Máy tuốt vỏ fiber HJS02



Máy cắt fiber (CT-30)



Jig gá Ferrule



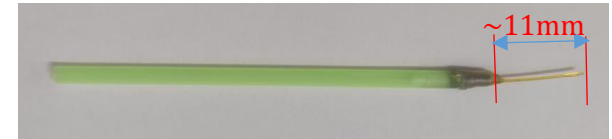
Máy hút keo cho MT Ferrule



Fiber Holder 16 fiber



Fiber Holder 12 fiber



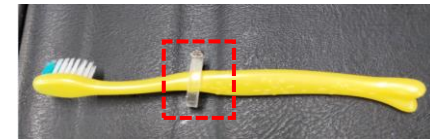
Cây nhựa chấm keo



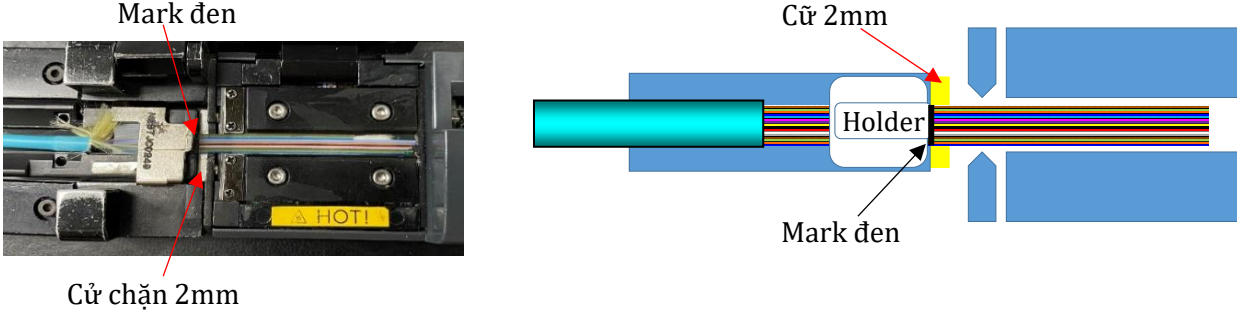
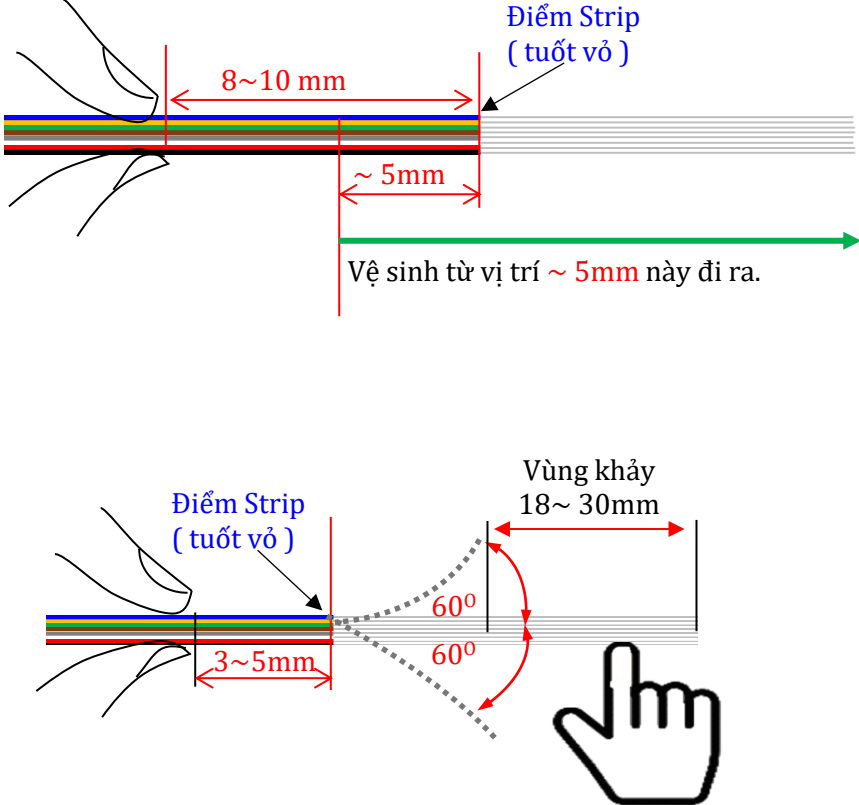
Đồng hồ kiểm soát giờ



Cử chặn 2/4mm

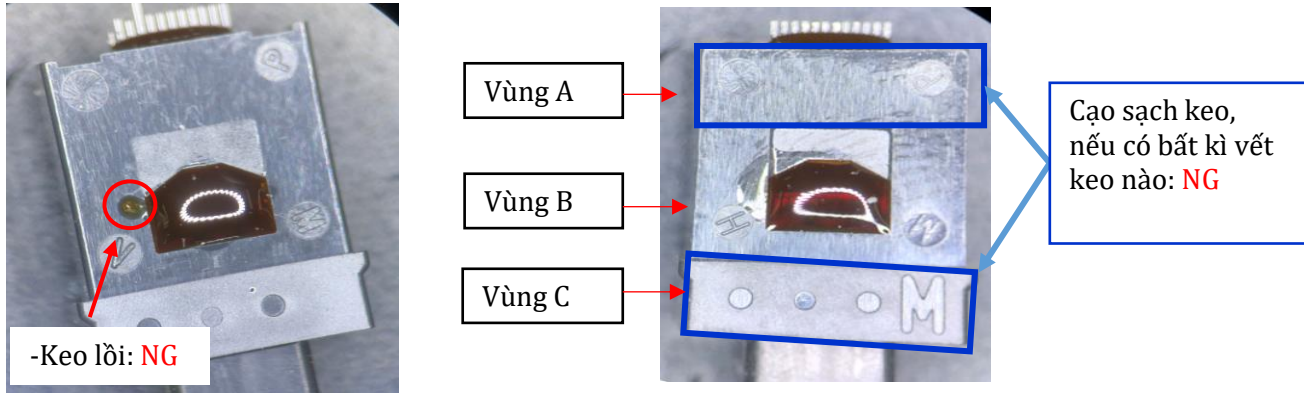
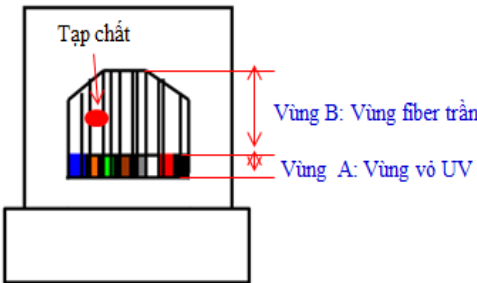
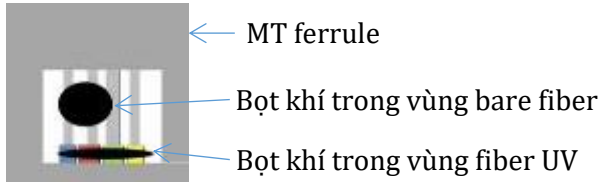
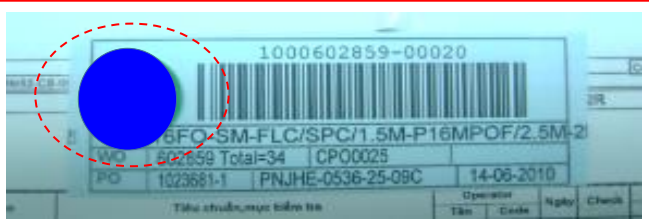


Bàn chải vệ sinh phải có vòng nhựa

Mục	Nội dung	Hình ảnh minh họa
1. Tuốt vỏ UV	<p>- Đặt fiber vào holder, dấu mark đen nằm ở mép của holder.</p> <p>- Sử dụng <b>cử chặn 2mm</b> trước vị trí holder trên rãnh strip.</p> <p>- Thời gian fiber trần để ngoài không khí tối đa là <b>1 giờ</b>.</p> <p><b>Chú ý:</b></p> <p>- Sử dụng <i>HJS-02</i> để strip vỏ fiber.</p> <p>- Vệ sinh lưỡi dao và vùng gia nhiệt <i>Hot Stripper</i> sau 1 lần strip.</p> <p>- Chỉ strip 1 lần cho 1 tầng/ nhóm fiber.</p>	
2. Vệ sinh & khảy fiber	<p><b>Chú ý :</b> Đổi vị trí giấy dusper cho mỗi lần vệ sinh.</p> <p><b>* Vệ sinh fiber:</b></p> <p>- Tay cầm cách điểm strip: <b>8 ~ 10mm</b>, vệ sinh bắt đầu từ trong điểm strip <b>~ 5mm</b> đến hết fiber trần.</p> <p>+ Giấy Dusper 1: Giữ ở vị trí vệ sinh fiber trong 1 giây rồi vuốt ra ngoài 1 lần duy nhất, sau đó bỏ tờ giấy này đi.</p> <p>+ Giấy Dusper 2: Vệ sinh từ <b>3-5 lần</b> cho đến khi nghe tiếng rít.</p> <p>- Kiểm tra đảm bảo không còn vỏ UV trên fiber trần sau khi vệ sinh.</p> <p><b>* Khảy fiber:</b></p> <p>- Tay cầm cách điểm strip: <b>3 ~ 5mm</b>.</p> <p>- Khảy fiber 1 góc <b>60°</b> về 2 hướng lên xuống, lặp lại 3 lần. Chu kỳ khảy &gt;1 giây.</p> <p><b>Chú ý: Chỉ khảy fiber trong vùng 18~30mm</b></p>	

Mục	Nội dung	Hình ảnh minh họa						
3. Cắt fiber	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt holder vào máy cắt CT-30 chú ý điểm strip nằm giữa má kẹp như hình, sau đó tiến hành cắt fiber.</li> <li>- Vệ sinh sau khi cắt: vùng vệ sinh từ điểm cắt trở vào: <b>~ 3mm</b> kéo thẳng ra 1 lần</li> <li>- Vệ sinh lưỡi dao và má kẹp của CT-30 sau tối đa <b>6 lần cắt</b>.</li> </ul>							
4. Xỏ lò xo vào Fiber	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Xỏ lò xo vào fiber như hình bên.</li> <li><b>Yêu cầu:</b></li> <li>-Không chạm lò xo vào đầu và thân fiber trần.</li> </ul>							
5. Lắp MT Boot	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gắn MT Boot vào MT ferrule theo quy định <b>bảng 2</b></li> </ul>	<div> <div> <b>Bảng 2</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Loại MT</th><th>Quy định lắp MT Boot</th><th>Hình ảnh</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 tầng</td><td>Lắp MT Boot vào MT ferrule trước khi hút keo</td><td> </td></tr> </tbody> </table> </div> <div> <p>MT Boot xỏ đúng hướng, rãnh boot không hở: <b>OK</b>. Ngược lại: <b>NG</b></p> <p>Hướng ► của MT Boot đi vào trong MT ferrule</p> </div> </div>	Loại MT	Quy định lắp MT Boot	Hình ảnh	1 tầng	Lắp MT Boot vào MT ferrule trước khi hút keo	
Loại MT	Quy định lắp MT Boot	Hình ảnh						
1 tầng	Lắp MT Boot vào MT ferrule trước khi hút keo							
6. Chấm keo & hút keo	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chấm keo trong rãnh fiber của MT.</li> <li>- Kiểm tra timer của máy hút keo: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Đối với 12MPO: khoảng 0.5s</li> <li>+ Đối với 16MPO: khoảng 0.25s</li> </ul> </li> <li>- Hút keo &amp; kiểm tra keo đầu sau khi hút.</li> <li>- Thời gian sử dụng keo Epotek là <b>1.5 giờ</b>.</li> <li>-Tiêu chuẩn kiểm tra keo đầu trước &amp; sau khi xỏ trên MT ferrule sau khi hút/xỏ fiber như hình bên.</li> </ul>	<div> <div> <p><b>Timer</b> áp dụng cho sản phẩm 12MPO</p> </div> <div> <p><b>Timer</b> áp dụng cho sản phẩm 16MPO</p> </div> </div> <div> <p>Vị trí chấm keo</p> </div> <div> <p>Hút keo: keo phủ đều bề mặt MT ferrule</p> </div> <div> <p>Tiêu chuẩn kiểm tra keo đầu trước &amp; sau khi xỏ trên MT ferrule sau khi hút/xỏ fiber</p> <div> <p><b>OK</b></p> </div> <div> <p><b>NG: keo không phủ đều.</b></p> </div> <div> <p><b>NG: keo tràn qua lỗ pin</b></p> </div> </div>						

Mục	Nội dung	Hình ảnh minh họa
7. Xỏ fiber vào ferrue	<ul style="list-style-type: none"> <li>Xỏ fiber &amp; kiểm tra vị trí tuốt vỏ.</li> <li><b>Chú ý: Hướng xỏ fiber vào ferrule tham khảo PS riêng cho từng sản phẩm.</b></li> <li>Kiểm tra keo đầu và chấm thêm keo nếu thiếu (tham khảo tiêu chuẩn keo).</li> </ul>	<div>Giới hạn khi xỏ fiber:</div> <p>Phải nhìn thấy điểm tuốt vỏ trong cửa sổ và <math>\leq 0.5\text{mm}</math>: OK</p> <p><math>\leq 0.5\text{mm}</math>: OK</p> <p><math>&gt; 0.5\text{mm}</math>: NG</p> <p>Chấm keo đầu ferrule</p> <p>Keo đầu phủ đều, không tràn qua lỗ pin: OK</p> <p>Keo đầu ít, fiber bị không đủ keo : NG</p>
8. Nướng ferrule	<ul style="list-style-type: none"> <li>Đặt ferrule vào máy nướng.</li> <li>Chấm keo Epotek khi máy nướng ở <math>60^{\circ}\text{C}</math>.</li> <li>Nướng ferrule 2 lần theo điều kiện: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Lần 1: 15 phút, nhiệt độ <math>85 \pm 5^{\circ}\text{C}</math>.</li> <li>+ Lần 2: 15 phút, nhiệt độ <math>100 \pm 5^{\circ}\text{C}</math>.</li> </ul> </li> </ul>	<div>Tiêu chuẩn keo Epotek sau khi chấm vào ferrule</div> <p>OK</p> <p>NG</p> <p>NG</p>
9. Kiểm tra ngoại quan ferrule sau khi heat	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra &amp; cạo keo tràn (nếu có):</li> <li>+ Keo không được tràn lên thân boot và không tràn lên fiber <math>&gt;1\text{mm}</math>.</li> <li>+ Keo không được dính trên thân Ferrule MT &amp; tràn qua lỗ Pin</li> </ul>	<p>Keo dính trên thân Ferrule MT: NG</p> <p>Keo tràn trên thân boot: NG</p> <p>Keo tràn lên fiber <math>&gt;1\text{mm}</math>: NG</p>

Mục	Nội dung	Hình ảnh minh họa
<b>10. Kiểm tra ngoại quan ferrule sau khi heat</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Keo lồi: <b>NG</b></li> <li>- Vùng A, vùng C: Không có bất kì vết keo nào. <b>OK</b></li> <li>- Vùng B: Keo mỏng không lồi lên: <b>OK</b></li> </ul>	
<b>11. Kiểm tra ngoại quan ferrule sau khi heat</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra keo:</li> <li>+ Keo không được lồi</li> <li>+ Keo không có tạp chất</li> <li>+ Kiểm bọt khí trong MT ferrule.</li> </ul>	<div>  <p>Vùng A: Tạp chất <math>\leq 0.5 \text{ mm}^2</math>, số lượng <math>\leq 3</math> vết: <b>OK</b>.  Vùng B: Tạp chất <math>\leq 0.3 \text{ mm}^2</math>, số lượng <math>\leq 3</math> vết và không chạm fiber trần: <b>OK</b></p> </div> <div>  <p>Đường kính bọt khí: <math>\leq 0.5 \text{ mm}</math> : <b>OK</b> (chấp nhận 2 vết trong vùng bare fiber).  Và đường kính bọt khí: <math>\leq 1 \text{ mm}</math> : <b>OK</b> (chấp nhận 1 vết trong vùng fiber UV).</p> </div>
<b>Qui định chung đối với hàng Reword:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Phải dán thêm chấm tròn xanh dương lên Barcode của sản phẩm như hình.</li> <li>- Số chấm được dán sẽ tương ứng với số lần Strip lại tại công đoạn Ferrule Assembly .</li> </ul>		

**Lịch sử thay đổi/REVISION HISTORY**

Ngày	Người soạn thảo	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
5-Sep-24	PhucHTH	4	-	- Thêm hình ảnh Cữ chặn 2mm	- Update theo SUG000000093339	TienCTC
11-Oct-23	PhucHTH	3	-	- Bước 6 Chính sửa hình ảnh timer của máy hút keo	- Làm rõ điều kiện cho từng loại MT	ThanhNC
10-Oct-23	PhucHTH	2	- Bước 6. Chấm keo & hút keo	- Bước 6 thêm hướng dẫn "Kiểm tra timer của máy hút keo khoảng < 1s như hình."	- Làm rõ tiêu chuẩn PS	ThanhNC
13-Sep-23	PhucHTH	1	- Số PS: 4-OP-0368-4-PS-010-00	- Ban hành số mới	- Sửa sai hướng dẫn vệ sinh, khay fiber	KhanhNT