## PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLYSố PS: 001-4-PS-010-0060Ver: 4Tên sản phẩm: 2MPO-[MT] henkan [ L, M, S ]Tài liệu tham khảo: 4-OP-358

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

II. Chuẩn bị Tool/Jig:



Máy Strip Fiber: Máy tuốt vỏ fiber HTS12



Holder cho fiber 0.25mm



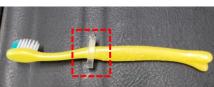
Hôp mark, cắt fiber



Holder cho fiber có ống 0.9mm



Cây nhựa chấm keo



Bàn chải vệ sinh phải có vòng nhựa



Tăm tre



Máy cắt fiber



Máy Heater: máy sấy



Máy Strip 2/8/12/24/48 Fiber: Máy tuốt vỏ fiber HJS02



Đồng hồ kiểm soát giờ



Máy hút keo cho MT Ferrule

Trang: 1/4

#### PROCESS SPECIFICATION Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY Số PS: 001-4-PS-010-0060 Ver: 4 Tên sản phẩm: 2MPO-[MT] henkan [ L, M, S ] Tài liêu tham khảo: 4-0P-358 III. NÔI DUNG: Hình ảnh minh hoa Bước thực hiện & Nôi dung A. ĐẦU FIBER 1MT 0.5~1.5mm 1. Strip vỏ UV: Vi trí strip Őng (muc tiêu =1mm) - Chiều dài strip ( tuốt vỏ ) fiber trần như hình bên. fiber trần - Vị trí ống nylon cách vị trí strip trên lưỡi dao 0.5~1.5mm (Muc tiêu = 1mm). $30 \pm 1 \, \text{mm}$ - Chú ý: Điều chỉnh vị trí đầu ống nylon không đặt đè lên lưỡi dao strip. - Kiểm soát thời gian fiber trần để ngoài không khí tối đa là 1 giờ. $0.5 \sim 1.5 \text{mm}$ (muc tiêu =1mm) Good 2. Vê sinh và khảy fiber $60^{0}$ - Vê sinh fiber 3 lần từ trong điểm tuốt vỏ ~ 3mm kéo thẳng ra. - Khảy lên xuống 3 lần/3 giây, 1 lần 120° khảy 2 chiều (lên-xuống) $60^{0}$ - Xoay 60º vê sinh tiếp 3-5 lần nữa. 3~5 mm 3. Cắt fiber và xỏ ferrule Hút keo: keo phủ đều bề mặt MT ferrule Vi trí chấm keo Kiểm tra keo trên MT - Chấm keo trong rãnh fiber của MT. ferrule sau khi hút - Hút keo & kiểm tra keo sau khi hút. - Thời gian sử dụng keo Epotek là 1.5 giờ. OK 4. Chấm keo Hi-Supper 5: ( Medome) **↓~ 1mm ⊥ 2~3 mm** Chú ý : - Fiber phải nằm giữa ống hytrel Keo không được dính lên fiber. - Thời gian chờ keo khô: 10 phút Hi-supper 5 **OK** NG Trang: 2/4

### PROCESS SPECIFICATION Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY Số PS: 001-4-PS-010-0060 Ver: 4 Tên sản phẩm: **2MPO-[MT] henkan [ L, M, S ]** Tài liêu tham khảo: 4-0P-358 Bước thực hiện & Nôi dung Hình ảnh minh hoa 5. Cắt fiber : Cắt Cắt fiber tại vị trí $6 \pm 1$ mm như hình minh họa 6 ± 1 mm Mark xô ferrule 6. Hút keo và xỏ fiber vào ferrule: Xỏ đến dấu mark này Mark MT Chấm keo Epotek ∼1 mm xung quanh vi trí medome rồi xỏ vào ferrule MT. Mặt scotchtape có mark Keo Epotek Chú ý: Dấu mark hướng xỏ và cửa sổ MT cùng hướng. Dùng tăm tre dích phần keo thừa **B. ĐẦU FIBER 2MPO** 7. Strip vỏ UV: Vị trí strip fiber trần - Chiều dài strip ( tuốt vỏ ) fiber trần như hình bên. - Kiểm soát thời gian fiber trần để ngoài không khí tối đa là 1 giờ. $30 \pm 1 \, \text{mm}$ 8. Vệ sinh và khảy fiber $60^{0}$ - Vê sinh fiber 3 lần từ trong điểm tuốt vỏ ~ 3mm kéo thẳng ra. - Khảy lên xuống 3 lần/3 giây, 1 lần 120° khảy 2 chiều (lên-xuống) - Xoay 60º vê sinh tiếp 3-5 lần nữa. $60^{0}$ 3~5 mm Mark MT 9. Cắt fiber: Fiber chính màu xanh dương Cắt Khi xỏ Fiber, cửa sổ MT hướng lên, fiber màu chính như hình Xỏ fiber vào # 2 và # 3 trên MT dưới Microscope 8 + 2/-0 mm\* Tiếp tục thao tác theo bước 11 4 MT Trang: 3/4

### PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: FERRULE ASSEMBLY Số PS:

001-4-PS-010-0060

Ver: 4 

Tên sản phẩm: 2MPO-[MT] henkan [ L, M, S ]

Tài liêu tham khảo: 4-0P-358

Đoạn UV của fiber ló ra < 0.5mm: OK



# Qui đinh chung đối với hàng Rework:

- Phải dán thêm chấm tròn xanh dương lên Barcode của sản phẩm như hình. Số chấm được dán sẽ tương ứng với số lần Strip lại tại công đoạn Ferrule Assembly.

# Chú ý:

1- Vệ sinh lưỡi dao và vùng gia nhiệt Hot Stripper sau 1 lần strip.

Hình ảnh minh hoa

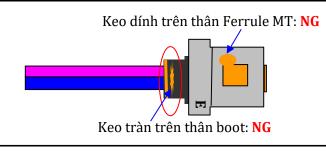
- 2- Vê sinh lưỡi dao và má kep của Cleaver sau 6 lần cắt
- 3- Luôn đeo kính khi tiếp xúc fiber trần.
- 4- Thời gian sử dụng keo Epo-tek là 1.5 giờ.
- 5- Thời gian fiber trần để ngoài không khí tối đa là 1 giờ.
- 6- Không được xoay tay khi xỏ fiber vào ferrule.

#### C. APP & HEAT 2 ĐẦU 10. App MT Ferrule Keo OK NG NG 0.5mm Epotek

# 11. Đặt ferrule vào heater sấy 15 phút, $100 \pm 5^{\circ}$ C

Bước thực hiện & Nôi dung

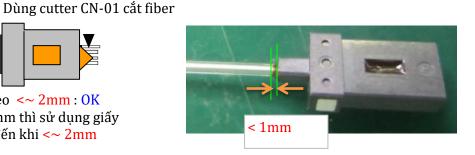
- Kiểm tra keo không được tràn lên đuôi boot và fiber.
- Fiber không bi xoắn, cong.



## 12. Cắt đầu fiber:



< 2 mm



Kiểm tra keo sau khi heat của 1MT < 1mm

Trang: 4/4

### PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: <b>FERRULE ASSEMBLY</b>	Số PS: <b>001-4-PS-010-0060</b>	Ver: 4
Tên sản phẩm: <b>2MPO-[MT] henkan [ L, M, S ]</b>	Tài liệu tham khảo: <b>4-0P-358</b>	

## **REVISION HISTORY**

Ngày	Người soạn thảo	Phiên bản	Nội dung cũ	Nội dung mới	Lý do thay đổi	Người yêu cầu
9/16/2024	PhucHTH	4	-	- Thêm hình ảnh Máy hút keo	- Update theo SUG00000089262	TienCTC
8/24/2023	NhuNTH	3	-	- Thêm mục II. Chuẩn bị Tool/Jig - Chuẩn hóa format PS	-	ThangVD
14/04/20	Hằng	2	-Spec cũ: S-GAISHI-71-3040- 2	- Spec mới: S-GAISHI-71-3040-3	-Update spec	HungNV
22/10/2016	Nhungptc	1	-Chuyển đổi số PS old 001-5- PS-FER-0012	- Số PS new 001-4-PS-010-0060		Toanlds