

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN**Tên công đoạn áp dụng : PREPARATION****Số PS : 4-OP-0486-4-PS-085-0002****Phiên bản:****2****Tên sản phẩm:** Module Assy RL(LC-MPO)+RL Module(LC-12MPOM) Type X**Tài liệu tham khảo:** 4-OP-0468**I. PHẠM VI ÁP DỤNG :****II. NỘI DUNG :****Các bước thực hiện & Yêu cầu công đoạn****Hình ảnh minh họa****1. Cắt mút xấp.**

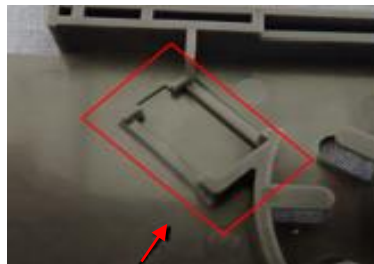
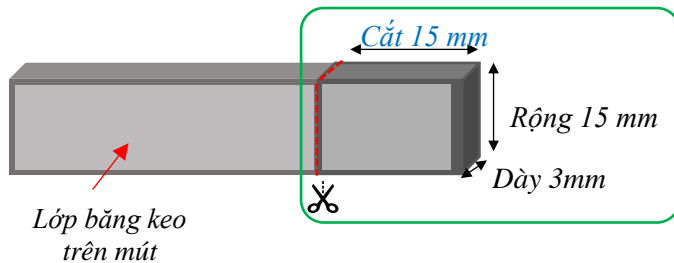
- Mút xấp dày 3 mm : 1pc/set
- Cắt chiều dài như hình



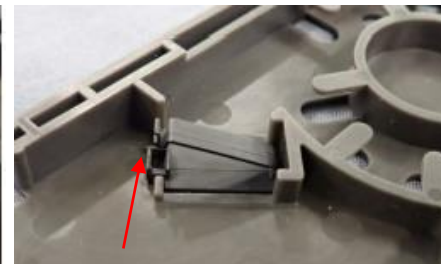
Lớp băng keo trên mút

2. Gắn Clamp vào module khay.

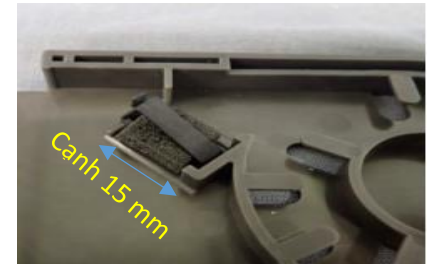
- Dùng dusper tẩy cùn vệ sinh vị trí gắn clamp
- Dán Clamp vào module khay hướng và vị trí như hình
- Vệ sinh mặt dán mút trong clamp
- Dán mút xấp dày 3mm vào clamp



Vệ sinh & Gắn Clamp vào vị trí này



Đầu mở của kẹp hướng ra ngoài



Vệ sinh & Dán miếng mút xấp dày 3mm vào bên trong clamp, mút nằm gọn trong clamp

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Tên công đoạn áp dụng : PREPARATION

Số PS : 4-OP-0486-4-PS-085-0002

Phiên bản:

2

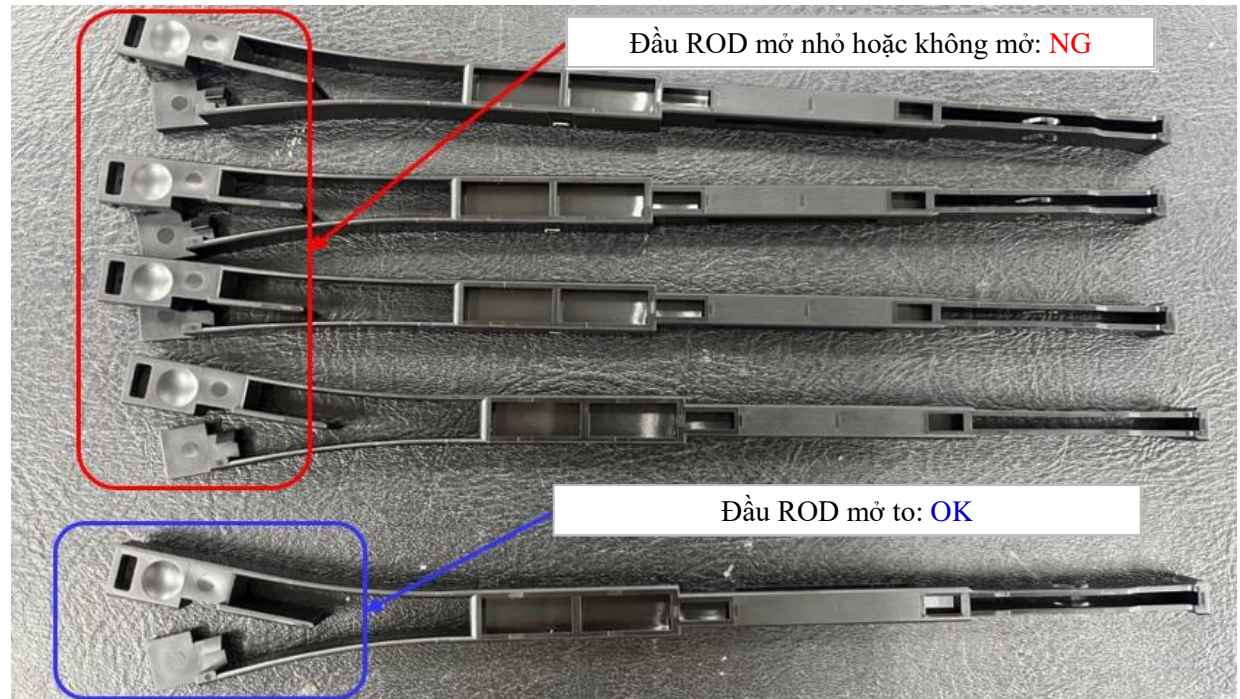
Tên sản phẩm: Module Assy RL(LC-MPO)+RL Module(LC-12MPOM) Type X

Tài liệu tham khảo: 4-OP-0468



3. Aging Rod R và Rod L

Mở đầu khóa rod R và L. Kiểm tra đầu Rod như hình bên:

Aging Rod **R** và **L** ở nhiệt độ 70 ± 5 (°C), thời gian 24h.**Lưu ý:**


Đặt riêng rod R và rod L vào từng mâm aging.

Khóa rod R và L phải được mở ra, hướng rod như hình bên



Khóa phải được mở trước khi aging

Chấm tròn hướng lên trên

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Tên công đoạn áp dụng : PREPARATION			Số PS : 4-OP-0486-4-PS-085-0002		Phiên bản:	2
Tên sản phẩm: Module Assy RL(LC-MPO)+RL Module(LC-12MPOM) Type X			Tài liệu tham khảo: 4-OP-0468			
Lịch sử thay đổi/Revision history						
Preparing Date Ngày ban hành	Person Người phụ trách	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		
25/1/2024	Hạ	1	-	Ban hành mới	-	Linh
3/10/2024	Hạ	2	-	Add yêu cầu kiểm tra đầu thanh Rod mở to	Làm rõ mục kiểm. Đảm bảo chức năng	Linh