**跳线生产流程**

剪光缆--穿零件--配胶--光纤插入--加热固化--去胶 --研磨 --端面检查--组装--测试--QA抽检--包装。

1) 裁剪光缆：主要就是用芳纶剪根据需要裁剪光缆的长度，然后简单的盘整。

2) 穿零件：这部分主要就是把各种散件提前穿到光纤上面，方便后面的工序。穿入线材时，依序为胶护套、热缩管、支持管、弹簧，其方向应注意是否正确。

3) 配胶：主要就是通过辅助工具把353nd胶中的part A和part B按10：1的比例调配均匀，并尽量减少气泡。

4) 光纤插入：首先用剥纤钳把光纤的外皮和涂覆层都剥离，然后把调配好的胶水，用针筒或者点胶机注入插芯的尾柄中，接下来通过手工把光纤穿入注有胶水的插芯中并露出部分光纤。

5) 加热固化：把穿好光纤的插芯放入固化炉上面烘烤，直到353nd胶完全固化

6) 去胶：首先把固化好的光纤头用切割刀割掉前面露出的多余光纤，然后把光纤头全部装到研磨夹具上面，再用去胶砂纸打磨，以达到去掉插芯头胶的目的。

7) 研磨：将去完胶后的夹具，在研磨机上研磨，一般工艺9u 3u 1u 0.05u，研磨时间和压力与研磨纸有一定的关系。

8) 端面检测：利用放大400倍的端检仪来检查插芯端面的研磨效果怎么样，一般情况下，有黑斑，较大划痕的端面视为不合格，需要重新研磨处理。

9) 组装：把研磨好的插芯和散件一起组装成连接头，并通过压接钳或者压接机把尾套压接好。

10)测试：利用插回损测试仪测量光纤头的主要数据插入损耗和回波损耗，一般要求单模的插损小于等于0.3dB,回波损耗大于等于50dB.更高要求的光纤跳线就需要做3D干涉测试（主要3个数据为顶点偏移、曲率半径、光纤高度）。

11)QA抽检：质检人员对测试后的合格产品进行抽检，以控制质量。

12) 包装：对合格产品进行最后的封装。