
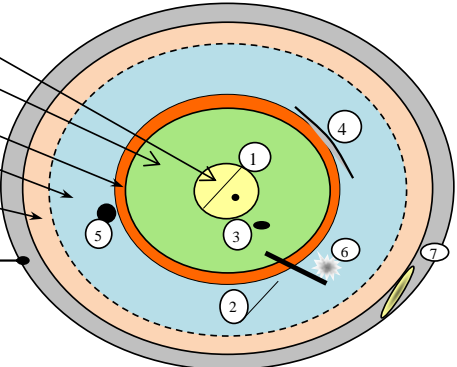


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN				
Công đoạn áp dụng: ENDFACE (Polishing và Final Endface)		Số PS: 4-OP-527-5-PS-012-0011	Phiên bản: 11	
TIÊU CHUẨN KIỂM TRA ENDFACE FIBER CHO SẢN PHẨM CNC (GI)		Tài liệu tham khảo: 4-OP-527/PNJHA-0038-40-48D		
<div><div><div>Vùng Core A (0 ~ 65µm)</div><div>Vùng Cladding B (65 ~ 120µm)</div><div>Vùng keo C (120 ~ 130 µm)</div><div>Vùng kết nối D (130 ~ 250µm)</div><div>Vùng ziconia (250 µm ~ rìa)</div><div><div>Sáng</div><div>Tối</div></div><div>Mép vát</div></div><div></div><div><div>Good</div><div>Good</div><div>lỗi lệch core</div></div><div><div>Good</div><div>Vùng 47µm</div><div>Vùng Core fiber (47-53µm)</div><div>Vùng 53µm</div><div>NG</div><div>NG</div></div><div><div>Đặt đường bao 250 µm của template trùng với vùng 250µm của connector trên màn hình endface rồi đánh giá.</div></div></div>				
Vùng(Đường kính)	Đánh giá	Ký số	Đánh giá	Độ phóng đại
Vùng Core A (0~65µm)	Vết xước (trắng/ đen) chiều rộng ≥ 3 um	2	NG	X400
	Vết xước (trắng/ đen) chiều rộng < 3um và số lượng bất kỳ	1	OK	
	Vết vỡ ø > 5 um (ø: đường kính)	3	NG	
	Vết vỡ 2 um ≤ ø ≤ 5 um và số lượng ≤ 4 vết	3	OK	
	Vết vỡ ø < 2 um và số lượng bất kỳ	3	OK	
	Bất kỳ vết nứt	4	NG	
Vùng Cladding B (65~120µm)	Vết xước (trắng/ đen) chiều rộng ≥ 5 um	2	NG	
	Vết xước (trắng/ đen) chiều rộng < 5 um và số lượng bất kỳ	1	OK	
	Vết vỡ ø >10 um	3	NG	
	Vết vỡ 5 um ≤ ø ≤ 10 um và số lượng ≤ 4 vết	3	OK	
	Vết vỡ ø < 5 um và số lượng bất kỳ	3	OK	
	Bất kỳ vết nứt	4	NG	
Vùng keo C (120~130um)	Không xét lỗi			
Vùng kết nối D (130~250um)	Bất kỳ vết xước nào	1, 2	OK	
	Vết vỡ ø > 30 um	5	NG	
	Vết vỡ 20 um ≤ ø ≤ 30 um và số lượng ≤ 5 vết			
	Vết vỡ ø ≤ 20 um và số lượng bất kỳ	5	OK	
	Bất kì vết nứt	4	OK	
Vùng Ziconia (250 um ~ rìa)	Kiểm tra không có vết ố, dơ lõm, xước đen, xước trắng, keo. Nội dung kiểm tra theo PS: 001-9-PS-061-0002	6	OK	Mất thường (*)
Mép vát	Không có vết keo dính trên mặt vát Nội dung kiểm tra theo PS: 001-9-PS-061-0002	7	OK	Mất thường (*) hoặc x200(**)
Chú ý: Vết bẩn khi kiểm tra X400, mất thường phải được vệ sinh sạch, vết không thể vệ sinh đánh giá như vết vỡ. Đường kính vết vỡ được đo theo biên dạng dài nhất. Với vỡ rìa thì đường kính tính theo biên dạng hướng tâm (*) Kiểm tra ngoại quan cùng Zirconia, mép vát chỉ áp dụng cho công đoạn App QCS theo PS: 001-9-PS-061-0002.sau khi kiểm endface và trước khi đẩy nắp cap sạch. PRD endface, PRD Polishing không cần kiểm tra mục này. (chỉ áp dụng cho chuyên CNC)				
Bảo mật Tài liệu này là tài sản của FOV, không được phép mang ra ngoài khi không được sự chấp nhận của ban lãnh đạo FOV.				Trang 1/2

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: ENDFACE (Polishing và Final Endface)

Số PS: 4-OP-527-5-PS-012-0011

Phiên bản: 11

TIÊU CHUẨN KIỂM TRA ENDFACE FIBER CHO SẢN PHẨM CNC (GI)


Tài liệu tham khảo: 4-OP-527/PNJHA-0038-40-48D



(**) Kiểm vết vỡ rìa vùng mép vát x200 chỉ áp dụng cho sản phẩm IBM, Net app tại công đoạn endface-polishing: bất kì vết vỡ rìa >50um ==> NG



(**): Đối với hàng LC duplex đầy nắp sạch từng cái & sau đó ấn 1 lần 2 nắp để bảo đảm 2 nắp ôm sát key LC

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN							
Công đoạn áp dụng: ENDFACE (Polishing và Final Endface)				Số PS: 4-OP-527-5-PS-012-0011	Phiên bản:	11	
TIÊU CHUẨN KIỂM TRA ENDFACE FIBER CHO SẢN PHẨM CNC (GI)				Tài liệu tham khảo: 4-OP-527/PNJHA-0038-40-48D			
LỊCH SỬ THAY ĐỔI							
Ngày	Ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu	
			Nội dung cũ	Nội dung mới			
13-Sep-24	T.Anh	11	-	(***) Thêm bước kiểm tra nắp sau khi đập cho LC duplex	Xem xét thao tác thiếu cap sau final endface	Cao HV	
11-Dec-23	Phụng	10	-	(**) Thêm hàng Net app	Thêm sản phẩm Net app	Phụng	
10-Sep-23	Hạ PT	9	-	- Thêm hướng dẫn "Không áp dụng chỉnh sáng tối cho westover"	Hướng dẫn cho westover	Linh HD	
30-Jun-22	Hà TT	8	Tài liệu tham khảo: PNJHA-0038-40-48B		Tài liệu tham khảo: PNJHA-0038-40-48D	Cập nhật phiên bản mới .	Tiên
10-Dec-21	MyNTD	7	- Lỗi lệch NG		-Lỗi lệch Good	-Update PS	NguyenTD