
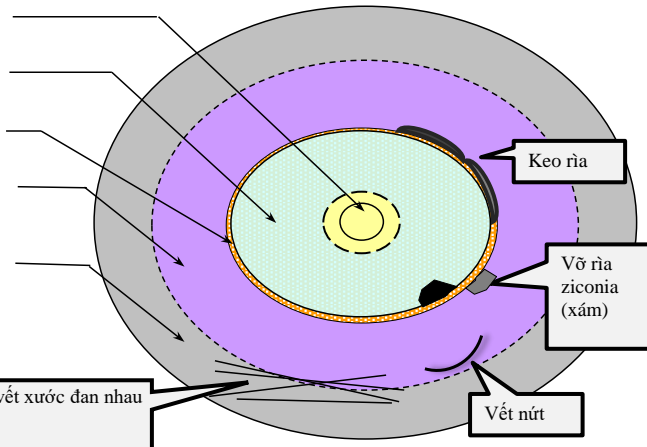

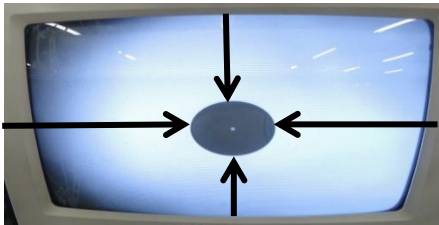



TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng: Endface (Polishing)	Số PS:000-5-PS-012-0009		Ver:9
SẢN PHẨM : FA (SM) khách hàng NTT	Tài liệu tham khảo: JEHY-58-15-0024/4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0322 &RQFU-1C Trang : 1/2		
I. Phạm vi áp dụng: THEO DMS.			
<div><div><div>Vùng Core (0~ 25 μm)</div><div>Vùng Cladding (25 ~ 120μm)</div><div>Vùng keo (120 ~ 130μm)</div><div>Vùng Ziconia A (130 μm~ 250 μm)</div><div>Vùng Ziconia B (250 μm~ vùng quan sát trên màn hình ~400 μm)</div></div><div></div></div>		<div><div>Hình 1</div></div>	<div><div>Chú ý: Chỉnh Fiber Endface của sản phẩm ngay tại giữa màn hình để mở rộng vùng quan sát trên màn hình (~ 400um)</div><div>Điều chỉnh microscope để thấy endface rõ nhất, giữ nguyên rồi đánh giá.</div></div>
Vùng (Đường kính)	Tiêu chuẩn	Đánh giá	Độ phóng đại
Vùng Core (0~25 μm)	Không có bất kỳ vết xước	Ok	X400
	Không có bất kỳ vết vỡ	Ok	
	Không có bất kỳ vết nứt	Ok	
Vùng Cladding (25~120 μm)	Vết xước không giới hạn kích thước và không giới hạn số lượng	Ok	
	Vết vỡ có đường kính Ø ≤ 25 μm và không giới hạn số lượng	Ok	
	Vết vỡ có đường kính Ø > 25 μm bất kể số lượng	NG	
	Không có bất kỳ vết nứt	Ok	
Vùng Keo (120 ~130 μm)	Vỡ rìa cladding, ziconia rộng ≤ 10μm & chiều dài tổng các vết < 1/4 chu vi Cladding, Ziconia	Ok	
	Keo rìa rộng ≤ 5μm & chiều dài rìa keo < 3/4 chu vi Cladding	Ok	
Vùng Ziconia A (130 μm~250 μm)	Vết vỡ có đường kính Ø ≤ 50 μm và không giới hạn số lượng	Ok	
	Bất kì vết nứt	NG	
	Không có lỗi mài không hết (nhiều vết xước đan xen hay gần nhau)	Ok	
Vùng Ziconia B (250 μm ~ vùng quan sát)	Vết vỡ có đường kính Ø ≤ 50 μm và không giới hạn số lượng.	Ok	
	Không có lỗi mài không hết (nhiều vết xước đan xen hay gần nhau)	Ok	
	Bất kì vết nứt	NG	
<div>Chú ý: - Vệ sinh bề mặt bằng giấy ednface thông thường. Nếu trên 3 lần không sạch có thể dùng giấy xanh (hình 1) để vệ sinh. Vết bẩn yêu cầu được vệ sinh sạch trong core ,cladding,vùng keo (ngoại trừ Ziconia) , vết không thể vệ sinh thì đánh giá như lỗi vỡ.</div> <div>- Đường kính vết vỡ đo theo biên dạng dài nhất. Thông tin cho Leader nếu thấy lỗi bất thường</div>			
Confidential FOV 's property, do not take out without FOV BOM's approval			

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn áp dụng: Endface (Polishing)			Số PS:000-5-PS-012-0009			Ver:9
SẢN PHẨM : FA (SM) khách hàng NTT			Tài liệu tham khảo: JEHY-58-15-0024/4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0322			Trang : 2/2
Revision History						
Date	PIC	Ver	Content	Requester		
6-Jul-15	Tuan	1	Ban hành mới	Ty		
6-Jan-16	Tuan	2	Cập nhật thêm code sản phẩm.	Ty		
8-Apr-16	Bung	1	đổi PS số 4-PS-END-0125 sang 000-5-PS-012-0009	Tunv		
16-Dec-16	Bung	2	kiểm nứt vùng Zirconia ==> NG	Ty		
2-Aug-17	Bung	3	thêm nhóm sản phẩm AFP:64,65,66,67.	Luong TQ		
30-Aug-17	Bung	4	không vệ sinh vết bẩn ngoài Ziconia (theo 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0322)	Luong TQ		
12-Jul-19	Bungnv	5	Thêm code: AFP0069~AFP0071	Luong TQ		
13-Jul-19	Bungnv	6	Thêm code: AFP0068,AFS0028,AFS0029.	Luong TQ		
10/11/1024		7	Chuyển từ chuẩn NTT sang chuẩn RQFU-10231(1) theo EN-01234			
Lịch sử thay đổi						
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
3-Apr-20	My	7	-	-Loại bỏ các code sản phẩm, phạm vi áp dụng theo EICC	-Giảm bớt công việc revise PS	NganDNQ
14-Nov-23	My	8	-	-Vệ sinh bề mặt bằng giấy endface thông thường. Nếu trên 3 lần không sạch có thể dùng giấy xanh (hình 1) để vệ sinh (Mục chú ý) trang 1	- Add thêm loại giấy vệ sinh beeg mặt endface.	ChiNNL
11-Oct	Nguyệt	9	-	Thay đổi chuẩn tại Vùng Core và Vùng Cladding	Theo WD: EN-01234	ChiNNL