











# PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn: <b>Polishing - FA</b>	Số PS: 4-OP-528-4-PS-011-0042		Ver: 10
Tên tài liệu: <b>Mài SC/APC 24 ferrule - Chóp nhỏ (CNF0241/CNF0383/CNF0403)</b>	Tài liệu tham khảo: <b>4-OP-528</b>		


## 1. Phương pháp thực hiện

Chế độ mài	Jig mài Ferrule	Số lượng mài 24	Quy trình mài	Lực siết ốc (kgf.cm)
APC	 <p>Jig 24 ferrule SC-APC</p>  <p>Jig 12 housing SC-APC</p>  <p>Để gá mài lại</p>		<p><b>Bước 1: Gá ferrule vào jig mài</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt ferrule sắt vào rãnh chữ V , xoay lưng ferrule hướng vào jig mài sao cho key của jig khớp với rãnh trên ferrule</li> </ul>  <p>Lưng ferrule hướng vào trong</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sử dụng ngón tay giữ chặt gờ ferrule và siết ốc sao cho gờ ferrule sát bề mặt jig</li> <li>- Đối với jig housing : gá housing hoàn toàn vào jig cho đến khi nghe tiếng "tách"</li> </ul> <p><b>Bước 2: Tiến hành mài sản phẩm trên máy mài</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Mài mới:</b> tiến hành các bước trên máy mài theo <b>hạn mục 2</b> bên dưới</li> <li>+ Kiểm tra keo sao cho không còn keo trên bề mặt ferrule sau bước mài 1</li> <li>+ Vệ sinh bề mặt ferrule và giấy mài sau mỗi bước mài theo PS : <b>000-4-PS-011-0029</b></li> <li>+ Kiểm soát số lần sử dụng giấy mài máy mài theo PS: <b>000-5-PS-011-0009</b></li> <li>- <b>Mài lại:</b> tiến hành các bước trên máy mài theo <b>hạn mục 3</b> bên dưới</li> <li>+ Sử dụng để gá kim loại để cân bằng chiều dài ferrule trước khi mài lại</li> <li>+ Sử dụng dummy ferrule cho đủ số lượng ferrule yêu cầu cho quá trình mài lại</li> <li>+ Cần bố trí sản phẩm hợp lý trên jig mài để cân bằng lực khi mài lại</li> </ul> <p>Ví dụ : Mài lại 6 housing/jig 12 housing thì gá 1 vị trí bỏ 1 vị trí</p> <p>Mài lại 12 ferrul/jig mài 24 ferrule thì gá 1 má kẹp bỏ 1 má kẹp</p>	2.5

## 2. Điều kiện mài mới

Chương trình mài	Bước mài	Giấy mài		Số lần/ giấy mài	Đĩa cao su	Đĩa sắt	Dung dịch	Lực mài (g)	Vòng quay (rpm)	Thời gian (giây)
		Loại	Màu sắc							
1-042	1	D30 (PST0118)		4	510/500		 Nước RO	3400 ± 200	180 ± 20	70 ± 20
	2	D1 (PST0102) - Đậm		10	500			3200 ± 200	220 ± 20	120 ± 20
		hoặc (PST0057) - Nhạt						2800 ± 200		
	3	NFS001 (PST0039) (PST0049) hay (PST0111)		3	540			3000 ± 200	220 ± 20	120 ± 20
Áp dụng cho operator								Áp dụng cho tech polishing		

# PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn: <b>Polishing - FA</b>	Số PS: 4-OP-528-4-PS-011-0042		Ver: 10
Tên tài liệu: <b>Mài SC/APC 24 ferrule - Chóp nhỏ (CNF0241/CNF0383/CNF0403)</b>	Tài liệu tham khảo: <b>4-OP-528</b>		

## 3. Điều kiện mài lại


### 3.1 Mài lại trên jig 24 ferrule (chưa housing)

\* Số lượng mài lại : 24 ferrule

Chương trình mài	Bước mài	Giấy mài		Số lần/ giấy mài	Đĩa cao su	Đĩa sắt	Dung dịch	Lực mài (g)	Vòng quay (rpm)	Thời gian (giây)
		Loại	Màu sắc							
2-042	1	D30 (PST0118)		10	510/500		Nước RO	3400 ± 200	180 ± 20	20 ± 10
	2	D1 (PST0102) - Đậm hoặc (PST0057) - Nhạt		10	500			3200 ± 200	220 ± 20	120 ± 20
		3						NFS001 (PST0039) (PST0049) hay (PST0111)		3
Áp dụng cho operator								Áp dụng cho tech polishing		

- Mài lại từ bước 1 cho tất cả các lỗi





\* Số lượng mài lại : 12 ferrule

Chương trình mài	Bước mài	Giấy mài		Số lần/ giấy mài	Đĩa cao su	Đĩa sắt	Dung dịch	Lực mài (g)	Vòng quay (rpm)	Thời gian (giây)
		Loại	Màu sắc							
3-042	1	D30 (PST0118)		15	510/500		Nước RO	1300 ± 200	180 ± 20	20 ± 10
	2	D1 (PST0102) - Đậm hoặc (PST0057) - Nhạt		10	500			1300 ± 200	220 ± 20	120 ± 20
	3	NFS001 (PST0039) (PST0049) hay (PST0111)		4	540			1300 ± 200	220 ± 20	120 ± 20
Áp dụng cho operator								Áp dụng cho tech polishing		

- Mài lại từ bước 1 cho tất cả các lỗi





### 3.2 Mài lại trên jig 12 housing SC/APC

\* Số lượng mài lại : 12 housing

Chương trình mài	Bước mài	Giấy mài		Số lần/ giấy mài	Đĩa cao su	Đĩa sắt	Dung dịch	Lực mài (g)	Vòng quay (rpm)	Thời gian (giây)
		Loại	Màu sắc							
4-042	1	D30 (PST0118)		15	510/500		Nước RO	1300 ± 200	180 ± 20	10 ± 5
	2	D1 (PST0102) - Đậm hoặc (PST0057) - Nhạt		10	500			1300 ± 200	220 ± 20	80 ± 20
	3	NFS001 (PST0039) (PST0049) hay (PST0111)		4	540			1300 ± 200	220 ± 20	100 ± 20
Áp dụng cho operator								Áp dụng cho tech polishing		

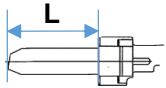

PROCESS SPECIFICATION			
Công đoạn: <b>Polishing - FA</b>		Số PS: 4-OP-528-4-PS-011-0042	 Ver: 10
Tên tài liệu: <b>Mài SC/APC 24 ferrule - Chóp nhỏ (CNF0241/CNF0383/CNF0403)</b>		Tài liệu tham khảo: <b>4-OP-528</b>	

\* Số lượng mài lại : 6 housing

Chương trình mài	Bước mài	Giấy mài		Số lần/ giấy mài	Đĩa cao su	Đĩa sắt	Dung dịch	Lực mài (g)	Vòng quay (rpm)	Thời gian (giây)
		Loại	Màu sắc							
5-042	1	D30 (PST0118)		20	510/500		Nước RO	700 ± 200	180 ± 20	10 ± 5
	2	D1 (PST0102) - Đậm hoặc (PST0057) - Nhạt		12	500			700 ± 200	220 ± 20	80 ± 20
	3	NFS001 (PST0039) (PST0049) hay (PST0111)		6	540			700 ± 200	220 ± 20	100 ± 20
Áp dụng cho operator								Áp dụng cho tech polishing		

- Mài lại từ bước 1 cho tất cả các lỗi

**3.3 Kiểm tra chiều dài ferrule trước và sau mài lại**

Loại đầu	Kiểm tra chiều dài ferrule trước mài lại	Kiểm tra chiều dài ferrule sau mài lại	Hình minh họa
<b>Ferrule SC-APC</b>	<b>L &gt; 7.87 (mm)</b>	Theo PS : <b>000-5-PS-011-0002</b> hoặc <b>000-5-PS-011-0003</b>  * Tùy theo chuẩn sản phẩm chọn PS tương ứng	
<b>Housing SC-APC</b>	<b>N/A</b>	<b>L ≥ 1.88 (mm)</b>	

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		
25-Oct-22	Nguyen PN	6	-	Thêm mã giấy mài PST0118	Thay giấy mài	Luong TQ
26-Nov-22	Nguyen PN	7	Mục 2 : Bước 2 : 3000 ± 200	Mục 2 : Bước 2 : 3500 ± 200	Ổn định giá trị inter	Luong TQ
			Mục 3.1: Bước 2 : 3000 ± 200	Mục 3.1 Bước 2 : 3500 ± 200		
6-Nov-23	ĐoanNC	8	Mục 2 : Bước 2 : 3500 ± 200	Mục 2 : Bước 2 : 3200 ± 200	Tăng bán kính Ferrule	Luong TQ
10-Nov-23	Bung NV	9	-	Tách riêng mục kiểm soát oper và techpol	-	Luong TQ
18-Oct-24	Bung NV	10	-	Mục 2 . Tách riêng lực mài bước 2 cho PST0102 : 3200 ± 200 và PST0057 2800 ± 200	Cải thiện điều kiện mài	Luong TQ