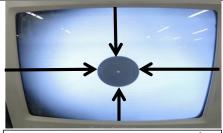
### PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: Endface (Final) Số PS:000-5-PS-012-0024 SẢN PHẨM : FA (SM) khách hàng NTT

Tài liệu tham khảo: JEHY-58-15-0024 & RQFU-10231(1)

#### Vùng **Core** ( 0~ 25 μm) Vùng Cladding (25 ~ 120µm) Vùng **keo** (120 ~ 130μm) Keo rìa Vùng **Ziconia A** (130 μm~ 250 μm) Vùng Ziconia B Vỡ rìa (250 μm~ vùng quan sát trên ziconia (xám) màn hình ~400 µm) Mài không hết (vết xước đan nhau Vết nứt

#### I. Phạm vi áp dụng: THEO DMS



Ver: 6

Chú ý: Chỉnh Fiber Endface của sản phẩm ngay tại giữa màn hình để mở rộng vùng quan sát trên màn hình (~ 600um)

Điều chỉnh microscope để thấy endface rõ nhất, giữ nguyên rồi đánh giá.

Vùng (Đường kính)	Tiêu chuẩn	Đánh giá	Độ phóng đại		
Vùng Core (0~25 μm)	Không có bất kỳ vết xước	Ok			
	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	X200		
	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			
	Có 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)	Yêu cầu vệ sinh sạch các vết bẩn . 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			
	Có bất kì vết nứt	NG	1		

Chú ý: Vết bẩn yêu cầu được vệ sinh sạch, vết không thể vệ sinh thì đánh giá như lỗi vỡ. Đường kính vết vỡ đo theo biên dang dài nhất. Thông tin cho Leader nếu thấy lỗi bất thường

## PROCESS SPECIFICATION

# Lịch sử thay đổi

Lich 3d thay do									
Ngày	Người Phiên		Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu			
	phụ trách	bản	Nội dung cũ	Nội dung mới	Ly do	riguor yeu cau			
12-Dec-16	Bungnv	1	-	PS:000-5-PS-012-0024 kiểm ống kính 200 cho final FA hàng NTT	-	Ту ВН			
4-Aug-17	Bungnv	2	<u>-</u>	Thêm code: AFP0064~AFP0067	-	Luong TQ			
12-Jul-19	Bungnv	3	_	Thêm code: AFP0069~AFP0071	Kĩ sư Châu yêu cầu	Luong TQ			
13-Jul-19	Bungnv	4	-	Thêm code: AFP0068,AFS0028,AFS0029.	Kĩ sư Châu yêu cầu	Luong TQ			
30-Mar-20	Му	5	-	-Loại bỏ các code sản phẩm, phạm vi áp dụng theo EICC	-Giảm bớt công việc revise PS	NganDNQ			
11-Oct-24	Nguyet	6	Chuẩn NTT	Thay đổi chuẩn tại Vùng Core và Vùng Cladding ->RQFU-10231(1)	EN-01234	ChiNNL			