

PROCESS SPECIFICATION				
Công đoạn áp dụng: Endface (Final)		Số PS:000-5-PS-012-0024	Ver: 6	
SẢN PHẨM : FA (SM) khách hàng NTT		Tài liệu tham khảo: JEHY-58-15-0024 & RQFU-10231(1)		
<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>I. Phạm vi áp dụng: THEO DMS</div> <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 (~ 600um)</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	X200	
	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		
	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		
<div>Chú ý: Vết bẩn yêu cầu được vệ sinh sạch, 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>				
<div>Confidential</div> <div>FOV 's property, do not take out without FOV BOM's approval</div>				

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn áp dụng: Endface (Final)			Số PS:000-5-PS-012-0024			Ver: 6
SẢN PHẨM : FA (SM) khách hàng NTT			Tài liệu tham khảo: JEHY-58-15-0024 & RQFU-10231(1)			
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		
12-Dec-16	Bungnv	1	-	PS:000-5-PS-012-0024 kiểm ống kính 200 cho final FA hàng NTT	-	Ty BH
4-Aug-17	Bungnv	2	-	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	My	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