		PROCES	S SPECIFICATION					
Công đoạn: Pol	ishing máy mài Domaille	Số PS: 4-OP-57	71-4-PS-011-0027			Ver : 03		
Tên tài liệu: Ma	ài MT nghiêng 8 độ	Tài liệu tham kh	åo: 4-OP-571	•				
1. Phương	pháp thực hiện	·						
Chế độ mài	Jig mài∕ Đĩa mài	Mô tả			Hình ảnh			
NGHIÊNG 8 ĐỘ		Gá ferrule vào jig mài keo - Ferrule MT được cắt keo và fiber trên tool the 4-OP-571-4-PS-011-0007	eo PS:	Tool cắt đều keo Fe	Tool cắt đều keo Ferrule MT: Đạt			
	PF-MT-EZ8-12 Loại Jig mài MT	 Trường hợp khi không sử dụng Tool mài giấy mài, sau khi MT được gá vào Jig mài. Thời gian mài trong khoảng 10 đến 15 gia lại đã mài hết hoàn toàn Fiber dư. 						
		Vệ sinh trụ máy mài : - Đầu ca dùng giấy dusper hoặc giấy Sofwi	pes tẩm cồn vệ sinh sạch trụ máy mài.	Mài Fiber du trê	ên giấy mài			
	Đĩa mài-Mặt trên dán giấy mài	Vệ sinh đĩa mài và (tray) mân đĩa mài trò - Dùng giấy dusper thấm nước RO để vệ si khi sử dụng Dùng giấy dusper thấm nước RO để vệ si trước và sau khi sử dụng. Không sử dụng	nh sạch đĩa mài , thổi khô đĩa mài trước nh sạch (tray) mâm đĩa mài trên máy ,	Đĩa mài	(tray)mâm máy			
	Đĩa mài-Mặt dưới phủ cao su	Giá MT vào jig mài: - Đặt MT vào jig ,cửa sổ MT quay ra ngoài - Dùng ngón tay tì trên vai ferrule sát thành đến khi vít lực kêu "zác zác" thì dừng lại. - Lực siết ốc: 0.7 kgfcm	Cửa số Mi hướng ra					
Người ban hành:		Người kiểm tra: Tu NV	Người nhận:	Сору		Trang		
Ngày:	13-Sep-24	Ngày hiệu lực theo DMS	Ngày:	N/A		1/5		
Confidential	FOV 's property, do not take ou	t without FOV BOM's approval						

PROCESS SPECIFICATION

Công đoan: Polishing máy mài Domaille Số PS: 4-OP-571-4-PS-011-0027 Ver: 03

Tài liêu tham khảo: 4-OP-571 Tên tài liệu: Mài MT nghiêng 8 độ



Jig mài chốt gài







Thao tác đặt Jig mài và tháo Jig mài trên máy mài

- Đặt Jig mài vào máy :Đẩy Jig mài vào sát truc máy mài ,thả tay nhe để kiểm tra Jig mài đã cố định trên trục máy. Như hình bên
- Tháo Jig mài ngoài máy : Tay giữ Jig mài và kéo nhe chốt trên jig để đưa Jig mài ra ngoài máy.



Đặt Jig mài vào máy



Tháo Jig mài ngoài máy

Dán giấy mài: Hướng dẫn như hình bên

- -Tách lớp giấy bảo vệ keo của giấy mài (màu vàng). Sau đó, dùng tờ giấy bảo vệ keo này đặt lên trên bề mặt giấy mài.
- Dán cạnh giấy mài lên cạnh đĩa mài.
- Dùng tờ giấy bảo vệ keo khác miết nhẹ giấy mài khi dán trên đĩa mài theo chiều từ trái sang phải.

-Lấy đĩa ra khỏi máy mài (b): Dùng thanh nhưa bẫy nhe vào canh đĩa mài để lấy

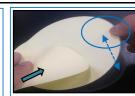
-Các bước chạy với nước RO thì châm 1 lượng vừa đủ khoảng 6~7ml như hình bên.

-Giấy mài dung dịch: **AA1** hay **MT Pad** giấy mới trước khi mài dùng bàn chải vệ sinh sạch và rung trong máy Ultrasonic 30 giây sau đó thổi khô. Phải thay dung dịch sau lần mài giấy

- -Giấy mài sau khi dán vào đĩa thì không bị gấp,gãy hay còn bọt khí.
- (Bề mặt giấy mài đã dán giống hiện trạng giấy mài trước khi dán:Đạt).



Mặt giấy mài mặt giấy mài

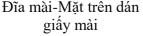


Phủ giấy bảo vệ trên Miết nhẹ để giấy mài dán đều trên đĩa mài

Đặt đĩa vào và lấy ra khỏi máy mài:

-Đặt đĩa mài vào mâm máy (a) : Để đĩa phẳng,đặt chính giữa mâm máy mài thao tác nhẹ nhàng ,dùng tay xoay nhẹ để mặt đĩa hít với mâm đĩa. Nếu đĩa mài còn xoay chưa cố định thì phải vệ sinh lai đĩa mài và mâm máy mài.

đĩa ra khỏi mâm máy. Thao tác phải cẩn thận, nhẹ nhàng khi đặt hay lấy đĩa mài trên máy mài. Cấp nước hoặc dung dịch khi mài:





NGHIÊNG

8 ĐÔ

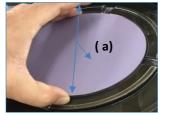
Đĩa mài-Mặt trên dán

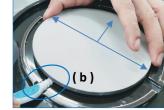


-Các bước mài dung dịch châm từ 6~7 ml dung dịch.

mới và thay dung dịch sau mỗi 2 lần sử dụng.

- Thao tác vệ sinh Jig khi mài: - Sau mỗi bước mài, vệ sinh Jig mài bằng nước RO và giấy Sofwipes
- -Từ bước mài thứ ba: Vệ sinh các Ferrule bằng giấy Sofwipes ướt lau qua các Ferrule, jig mài phải được vệ sinh trong máy rung Ultrasonic thời gian trong khoảng 30 giây, sử dụng súng hơi thổi khô Jig mài khi mài bước tiếp theo.
- Riêng bước cuối (giấy đen): Chỉ vệ sinh Jig bằng nước RO, vệ sinh Jig mài trong máy Ustrasonic thời gian ~ 30 giây, dùng súng hơi thổi khô jig mài. Tháo Ferrule ra, tiếp tục vệ sinh Ferrule trong máy rung Ultrasonic, thời gian khoảng 60 giây. Thổi khô Ferrule chuyển sang công đoạn tiếp theo.













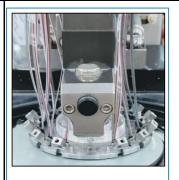
Đĩa mài-Mặt dưới phủ cao su

PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn: Polishing máy mài Domaille Số PS: 4-OP-571-4-PS-011-0027 Ver: 03

Tên tài liệu: Mài MT nghiêng 8 độ

Tài liệu tham khảo: 4-OP-571



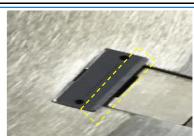
Loại Fiber Rippon: Fiber phải thẳng đều, không bị soắn, khi gá MT vào Jig mài. - Cuối ca: Để jig mài trong máy rung Ultrasonic dùng chỗi vệ sinh 12 vị trí gá Ferrule. Mỗi vị trí thụt rửa 2~3 lần, thổi khô Jig mài để nơi quy định.



- -Tiến hành mài ferrule trên máy Domaille.
- ♣ Mài mới: Các bước thực hiện trên máy mài theo hạn mục 2

Chọn đúng tên điều kiện mài tương ứng theo yêu cầu. Phải kiểm tra , quan sát bề mặt Ferrule MT sau bước mài 1 và 2 . Phải để còn góc vát trên mặt mài MT trong khoảng 0.4~ 0.5mm tại bước mài SC 16 (Bước mài 2).

♣ Mài Repo: Thực hiện theo hướng dẫn theo hạn mục 3



Phải để còn góc vát trong khoảng 0.4 ~0.5mm tại bước mài SC 16

NGHIÊNG 8 ĐỘ



Loại Fiber Cord: Cord phải thẳng đều, không bị soắn, khi gá MT vào Jig mài.Phải cố định Cord theo Jig mài.



Trang 3/5

	PROCESS SPECIFICATION	
Công đoạn: Polishing máy mài Domaille	Số PS: 4-OP-571-4-PS-011-0027	Ver : 03
Tên tài liệu: Mài MT nghiêng 8 độ	Tài liệu tham khảo: 4-OP-571	

2. Điều kiện mài mới .

2.1 Loại 12MT, số lượng 12 Ferrule MT trên Jig mài.

Chương trình	Bước mài	Giấy mài		Dung dịch	Lực mài	Vòng quay	Thời gian	Số lần/ giấy mài	Thể tích	Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy		
mài	Buoc mai	Loại	Màu sắc	Dung dien	(lb)	(rpm)	(giây)	So fail gitty mar	dung dịch(ml)	Cuen Riem sout so lan sa dang giay		
	1	Giấy SC 30 PST0072			3.0 ± 0.2	65±5	50±10	1	. 6∼7 ml/bước m≩			
	2	Giấy SC 16 PST0094		Nước RO	2.5 ± 0.2	65±5	65±10	1		- 03		
1-027	3	Giấy SC 5 PST0108			5.0± 0.5	65±5	60±10	1				
1 02/	4	Giấy SC 1 PST0106			5.0± 0.5	65±5	150±10	1				
	5	Giấy AA1 PST0095		Polipla 700 (3µm)	2.8± 0.2	95 ±5	230±5	8		Sử dụng checksheet 000-5-CS-0285		
	6	Giấy MT Pad PST0109		MT-CE1B (0.5μm)	1.8± 0.2	85±5	100±10	20				

2.2 Loại 24MT, số lượng 12Ferrule MT trên Jig mài.

Chương trình mài	Bước mài	Giấy m Loại	Giấy mài Loai Màu sắc		Lực mài (lb)	Vòng quay (rpm)	Thời gian (giây)	Số lần/ giấy mài	Thể tích dung dịch(ml)	Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy		
			Wida Sac									
	1	Giấy SC 30 PST0072			3.0 ± 0.2	65±5	90±10	1				
	2	Giấy SC 16 PST0094		Nước RO	2.5 ± 0.2	65±5	90±10	1	6~7 ml/bước mài	- 03		
	3	Giấy SC 5 PST0108		Nuoe Ro	5.0± 0.5	65±5	60±10	1				
2-027	4	Giấy SC 1 PST0106			5.0± 0.5	65±5	150±10	1				
	5	Giấy AA1 PST0095		Polipla 700 (3µm)	2.2± 0.2	110 ±5	230±5	8				
	6	Giấy MT Pad PST0109		MT-CE1B (0.5μm)	1.6± 0.2	75±5	100±10	20		Sử dụng checksheet 000-5-CS-0285		

Trang	
4/5	

PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn: Polishing máy mài DomailleSố PS: 4-OP-571-4-PS-011-0027Wer: 03

Tên tài liệu: Mài MT nghiêng 8 độ

Tài liệu tham khảo: 4-OP-571

2.3 Loại 12MT, số lượng 06 Ferrule MT trên Jig mài.

Chương trình	Bước mài	·	Giấy mài		Lực mài	Vòng quay	Thời gian	I So lan/ glay mai I		Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy		
mài		Loại	Màu sắc	Dung dịch	(lb)	(rpm)	(giây)	8 7	dung dịch(ml)	1		
	1	Giấy SC 30 PST0072			2.0 ± 0.2	60±5	40±10	1	6~7 ml/bước mắn			
	2	Giấy SC 16 PST0094		Nước RO	1.5 ± 0.2	60±5	60±10	1		- 03		
3-027	3	Giấy SC 5 PST0108		-	3.0 ± 0.5	60±5	60±10	1				
3 027	4	Giấy SC 1 PST0106			2.5 ± 0.5	65±5	130±10	1				
	5	Giấy AA1 PST0095		Polipla 700 (3µm)	1.5 ± 0.2	110 ±5	220±05	8		Sử dụng checksheet 000-5-CS-0285		
	6	Giấy MT Pad PST0109		MT-CE1B (0.5μm)	1.0± 0.2	75±5	70±05	20		Su dung enconstruct 000-3-03-0283		

2.4 Loại 24MT, số lượng 06 Ferrule MT trên Jig mài.

Chương trình	Bước mài	Giấy mài		Dung dịch	Lực mài	Vòng quay Thời gian		Số lần/ giấy mài	Thể tích	Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy		
mài	Buoc mai	Loại	Màu sắc	Dung dien	(lb) (rpm)		(giây)	50 lan/ gray mar	dung dịch(ml)	Cach kiem soat so ian su dung giay		
	1	Giấy SC 30 PST0072			2.0 ± 0.2	60±5	60±10	1	6~7 ml/bước màr			
	2	Giấy SC 16 PST0094		Nước RO	1.5 ± 0.2	60±5	60±10	1		- 03		
4-027	3	Giấy SC 5 PST0108			3.0 ± 0.5	60±5	60±10	1				
	4	Giấy SC 1 PST0106			2.5 ± 0.5	65±5	130±10	1				
	5	Giấy AA1 PST0095		Polipla 700 (3µm)	1.8 ± 0.2	85 ±5	125±05	8		Sử dụng checksheet 000-5-CS-0285		
	6	Giấy MT Pad PST0109		MT-CE1B (0.5μm)	1.2 ± 0.2	75±5	75±05	20		Su dung encensued 000-3-C5-0283		

3. Điều kiện mài Repo

Phải đo chiều dài tất cả các MT trước khi gá MT vào Jig mài : Chênh lệch chiều dài của các MT trên cùng Jig mài không lớn hơn 0.015mm.

Repo các lỗi từ bước mài 03, thời gian mài trong khoảng 25 đến 45 giây trong các điều kiện số lượng Ferrule như mài mới

Các bước mài tiếp theo cùng điều kiện như mới.

Phải đo chiều dài tất cả các MT sau khi mài Repo

Trang	
5/5	

			PRC	CESS SPECIFICATION		
Công đoạn: P ơ	olishing máy n	nài Domaille	Số PS: 4	-OP-571-4-PS-011-0027		Ver : 03
Γên tài liệu: N	1ài MT nghiê r	ıg 8 độ	Tài liệu	ham khảo: 4-OP-571		
			L	ICH SÚ THAY ĐÔI		
Nady	Người phụ phiên l		N	ội dung thay đổi	Lý do	Người yêu cầu
Ngày trách	Phiên bản	Nội dung cũ	Nội dung mới	Ly do	11guoi yeu cau	
13-Sep-24	Bững NV	3	-	-Giảm thời gian mài giấy SC5 từ 110 => 60 giây	Chừa mép vát theo yêu cầu	Tunv
5-Jun-23	ĐoanNC	2	-	Muc 2.1 : Điều kiện mài mới loại 12MT, số lượng 12Ferrule MT trên Jig Muc 2.3 : Điều kiện mài mới loại 12MT, số lượng 06Ferrule MT trên Jig	Thêm điều kiện mài cho loại 12MT	Tunv
23-Aug-22	ĐoanNC	1	-	4-OP-571-4-PS-011-0027	Ban hành PS mới	Tunv