PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn: Polishing - ConnectorSố PS: 4-OP-528-4-PS-011-0029Wer: 08

Tên tài liệu: Mài SC/SPC 36 ferrule (Magetsuyo) Tài liệu tham khảo: 4-OP-528

1. Phương pháp thực hiện

1. Thường pháp thực hiện								
Chế độ mài	Jig mài Ferrule	Số lượng mài 36	Quy trình mài	Lực siết ốc (kgf.cm)				
PC AdPC SPC UPC	Ji	g 36 g 24 mài lại	Bước 1: Gá ferrule vào jig mài - Đặt ferrule sát vào rãnh chữ V - Sử dụng ngón tay giữ chặt gờ ferrule và siết ốc sao cho gờ ferrule sát bề mặt jig Bước 2: Tiến hành mài sản phẩm trên máy mài - Mài mới: tiến hành các bước trên máy mài theo hạn mục 2 bên dưới + Sau bước mài 1 keo Epotek phải được mài hết, nếu không hết xả ra kiểm keo thân và gá lại chạy thêm từ 20 ~30 giấy bước mài 1 rồi chuyển sang bước 2 ,hay tháo ra chờ mài jig kế tiếp + Vệ sinh bề mặt ferrule và giấy mài sau mỗi bước mài theo PS: 000-4-PS-011-0029 + Kiểm soát số lần sử dụng giấy mài máy mài theo PS: 000-5-PS-011-0009 - Mài lai: tiến hành các bước trên máy mài theo hạn mục 3 bên dưới + Sử dụng đế gá kim loại để cân bằng chiều dài ferrule trước khi mài lại + Sử dụng dummy ferrule cho đủ số lượng ferrule yêu cầu cho quá trình mài lại	4.0				

2. Điều kiện mài mới

Chương	Bước mài	Giấy mài		Đĩa sắt	Dung	Đĩa cao	Lực mài	Vòng quay	Thời gian	Số lần/ giấy	
trình mài	Buoc mai	Loại	Màu sắc	Dia sat	dịch	su	(g)	(rpm)	(giây)	mài	
1-029	1	D-9 (PST0103)		A		540/500	1500±200	230±20	90±10	15	
	2	D1 (PST0102) Hay (PST0057)		mặt sau đĩa kim loại (+0.1)	loại	510	6700±200	240±20	150±10	4	
	3	NFS001 SiO2 0.02um (PST0049)				540	5400±200	220±20	130±10	3	
Người ban h	ành: Bung NV	Người ki	em tra: Tu NV			Người nh	ıận:		Сору	Tra	ang
Ngày:	9-Sep-2024 Ngày hiệu lực theo DMS			S	Ngày:				N/A	1	/2
Confidential		FOV 's property, do r	ot take out wit	hout FOV BOM's	s approval						

PROCESS SPECIFICATION

3. Điều kiện mài lại

* Sử dụng jig 24 cho quá trình mài lại

3.1 Lỗi vỡ nhỏ , xước ...

Số lượng mài lại : 12 ferrule

Chương	Bước mài	Giấy mài		Đĩa sắt	Dung	Đĩa cao	Lực mài	Vòng quay	Thời gian	Số lần/ giấy
trình mài		Loại	Màu sắc	ฮเล รลเ	dịch	su	(g)	(rpm)	(giây)	mài
2-029	1 1	D1 (PST0102)		*0.1	Nước	510	2200 ± 200	220 ± 20	120 ± 10	10
		Hay (PST0057)								10
	2	NFS001 SiO2 0.02um (PST0049)		mặt sau đĩa kim loại (+0.1)	RO	540	2000 ± 200	220 ± 20	120 ± 10	4

3.2 Lỗi vỡ lớn ,rớt inter , 2 mặt phẳng ...

Số lượng mài lại : 12 ferrule

Chương	Bước mài	Giấy mài		Ðĩa sắt	Dung	Đĩa cao	Lực mài	Vòng quay	Thời gian	Số lần/ giấy
trình mài	Du O Ciliai	Loại	Màu sắc	Dia sat	dịch	su	(g)	(rpm)	(giây)	mài
	1 1	D-30 (PST0038)hoặc(PST0118)		mặt sau đĩa kim loại (+0.1)	Nước RO	540	1800 ± 200	200 ± 20	30 ± 10	20
3-029	2	D1 (PST0102) Hay (PST0057)				510	2200 ± 200	220 ± 20	120 ± 10	10
	3	NFS001 SiO2 0.02um (PST0049)				540	2000 ± 200	220 ± 20	120 ± 10	4

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

Lỗi endface	Tiêu chuẩn chiều dài ferrule (mm)	Kiểm tra chiều dài ferrule trước khi mài lại	Kiểm tra chiều dài ferrule sau khi mài lại
Xước , vỡ nhỏ		L ≥ 7.88 mm	Không cần
Vỡ lớn , mài không hết , 2 mặt phẳng , rớt inter	7.85mm ≤ L ≤ 8.00mm	L ≥ 7.90 mm	Không cần

PROCESS SPECIFICATION

Ver: 08

Công đoạn: Polishing - Connector Số PS: 4-OP-528-4-PS-011-0029

Tên tài liệu: Mài SC/SPC 36 ferrule (Magetsuyo) Tài liệu tham khảo: 4-OP-528

LỊCH SỬ THAY ĐỔI

Ngày	Người phụ	Phiên bản	Nội dung th	ay đổi	Lý do	Người yêu cầu
ingay	trách	Filleli bali	Nội dung cũ	Nội dung mới	Ly do	Người yeu cau
9-Sep-24	Bung NV	8	-	- Làm rõ mục kiểm keo sau bước 1	-	Tu NV
25-Jun-24	Bung NV	7	Số lần mài giấy bước 2 : 6 lần	Số lần mài giấy bước 2 : 4 lần	Cập nhật lại theo phatom và giảm lỗi vỡ	Tu NV
13-May-24	Bung NV	6	Mục 2. Điều kiện mài mới Bước mài 2 : Hay (PST0048)-Tím Đậm	Mục 2. Điều kiện mài mới Bước mài 2 : Hay (PST0057)-Tím	Giảm tỷ lệ lỗi chip Polishing	Tu NV
17-May-23	Do TL	5	Lực bước 2 : 6500±200	Tăng lực bước 2 : 6700±200	Ön định bán kính	Luong TQ
24-Oct-22	Do TL	4	-	Thêm mã giấy mài D30 (PST0118)	Thay giấy mài	Luong TQ
13-Aug-22	Do TL	3	-	Chỉnh màu sắc giấy mài bước 2	Để OP dễ nhận biết	Luong TQ
10-Feb-22	Bung NV	2	PS vệ sinh :000-5-PS-011-0025	PS: 000-4-PS-011-0029	Cập nhật lại.	Luong TQ
16-Sep-21	Bung NV	1	4-OP-528-5-PS-011-0010	Format mới - Chuẩn hóa PS	Cập nhật thay đổi từ GOP	Luong TQ