

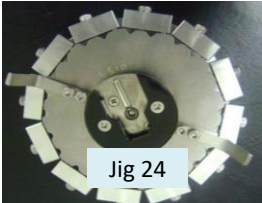







PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn: Polishing - Connector	Số PS: 4-OP-528-4-PS-011-0029		Ver: 09
Tên tài liệu: Mài SC/SPC 36 ferrule (Magetsuyo)	Tài liệu tham khảo: 4-OP-528		

1. Phương 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			<p>Bước 1: Gá ferrule vào jig mài</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 <p>Bước 2: Tiến hành mài sản phẩm trên máy mài</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mài mới: tiến hành các bước trên máy mài theo hạn mục 2 bên dưới <ul style="list-style-type: none"> + 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 giây 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 lại: tiến hành các bước trên máy mài theo hạn mục 3 bên dưới <ul style="list-style-type: none"> + Sử dụng để 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 <p>*Quy định: Trong quá trình thao tác, không được tác động đến nhãn serial (viết, làm dơ, làm nhãn, làm nhòe, dính nước...) vì nhãn serial này sẽ được giao cho khách hàng</p>	4.0
				
			Để gá mài lại	


2. Điều kiện mài mới

Chương trình mài	Bước mài	Giấy mài		Đĩa sắt	Dung dịch	Đĩa cao su	Lực mài (g)	Vòng quay (rpm)	Thời gian (giây)	Số lần/ giấy mài
		Loại	Màu sắc							
1-029	1	D-9 (PST0103)			Nước RO	540/500	1500±200	230±20	90±10	15
	2	D1 (PST0102) Hay (PST0057)				510	6700±200	240±20	150±10	4
	3	NFS001 SiO2 0.02um (PST0049)				540	5400±200	220±20	130±10	3

Người ban hành: Bung NV	Người kiểm tra: Tu NV	Người nhận:	Copy	Trang
Ngày: 9-Sep-2024	Ngày hiệu lực theo DMS	Ngày:	N/A	1/2

Confidential *FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval*

PROCESS SPECIFICATION




Công đoạn: Polishing - Connector	Số PS: 4-OP-528-4-PS-011-0029		Ver: 09
Tên tài liệu: Mài SC/SPC 36 ferrule (Magetsuyo)	Tài liệu tham khảo: 4-OP-528		

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


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

Số lượng mài lại : 12 ferrule

Chương trình mài	Bước mài	Giấy mài		Đĩa sắt	Dung dịch	Đĩa cao su	Lực mài (g)	Vòng quay (rpm)	Thời gian (giây)	Số lần/ giấy mài
		Loại	Màu sắc							
3-029	1	D-30 (PST0038)hoặc(PST0118)			Nước RO	540	1800 ± 200	200 ± 20	30 ± 10	20
	2	D1 (PST0102)				510	2200 ± 200	220 ± 20	120 ± 10	10
		Hay (PST0057)								
	3	NFS001 SiO2 0.02um (PST0049)		mặt sau đĩa kim loại (+0.1)		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 ...	7.85mm ≤ L ≤ 8.00mm	L ≥ 7.88 mm	Không cần
Vỡ lớn , mài không hết , 2 mặt phẳng , rót inter		L ≥ 7.90 mm	Không cần

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn: Polishing - Connector			Số PS: 4-OP-528-4-PS-011-0029			Ver: 09
Tên tài liệu: Mài SC/SPC 36 ferrule (Magetsuyo)			Tài liệu tham khảo: 4-OP-528			
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		
23-Oct-24	KhoaTD	9	-	- Thêm quy định đối xử với nhãn serial	Update theo nhãn serial mới	TânNDD
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	Ổn định bán kính	Luong TQ