









# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn: Polishing - MPO		Số PS: 4-OP-571-4-PS-011-0039	Ver : 1	
Tên tài liệu: <b>Mài MT/ANGLE (Nghiêng) MM.</b>		Tài liệu tham khảo: 4-OP-571		
I.Phạm vi áp dụng : 12MT				
II.Nội dung				
1. Phương pháp thực hiện				
Chế độ mài	Jig mài Nghiêng	Số lượng mài 12	Quy trình mài	Lực siết ốc (kgf.cm)
FLAT (Phẳng)			<b>Bước 1: Gá ferrule vào jig mài</b> -Thực hiện gá MT vào jig mài, sử dụng dung dịch mài,vệ sinh lỗ pin MT và gá Jig mài lại theo PS : 4-OP- 571-4-PS-011-0007.	1.5
			<b>Bước 2: Tiến hành mài sản phẩm trên máy mài</b> - <b>Mài mới:</b> tiến hành các bước trên máy mài theo <b>hạn mục 2</b> bên dưới	
			<b>+ Bước mài 1</b> :Ferrule MT được mài hết keo ,hết vát thì chuyển sang mài bước kế tiếp. <b>+ Sau mỗi bước mài</b> dùng súng nước , giấy Sofwipes để vệ sinh sạch cạn mài bám trên ferrule và jig mài ,ngâm jig mài trong máy rửa Ultrasonic khoảng thời gian 30 giây , dùng súng hơi thổi khô jig mài trước khi mài bước kế tiếp. <b>+ Riêng bước cuối</b> :dùng súng nước RO rửa sạch dung dịch và ngâm trong máy Ustrasonic thời gian ~ 30 giây ,sau đó dùng súng hơi thổi khô jig và tháo sản phẩm ra. <b>+ Ngâm ustrasonic</b> : lấy sản phẩm từ jig mài rửa lại nước RO sịt khô trước khi ngâm 1 phút vào máy Ustrasonic nhỏ.	
			<b>+ Bước mài dung dịch :</b> Thay dung dịch và vệ sinh giấy mài sau mỗi lần mài. ( Sử dụng nước RO vệ sinh giấy mài và thổi khô bằng súng khí trước khi sử dụng . )  <b>+ Dán giấy mài trên đĩa có dán lớp silicon :</b> Sau khi dán giấy mài.Có thể dùng con lăn để ép đều giấy mài lên đĩa mài.	
			  	
		<b>- <u>Mài lại:</u></b> tiến hành các bước trên máy mài theo <b>hạn mục 3</b> bên dưới <b>+ Sử dụng</b> để gá kim loại để cân bằng chiều dài ferrule trước khi mài lại		
Bảo mật Tài liệu này là tài sản của FOV, không được phép mang ra ngoài khi không được sự chấp nhận của ban lãnh đạo FOV.				Trang 1/3

## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn: **Polishing - MPO**

Số PS: **4-OP-571-4-PS-011-0039**






Ver : 1

Tên tài liệu: **Mài MT/ANGLE (Nghiêng) MM.**






Tài liệu tham khảo: **4-OP-571**



## 2.1 Điều kiện mài mới fiber cord

Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 1-039									Ghi chú	
		Jig mài	Đĩa mài	Giấy mài		Dung dịch	Máy mài OFL15A			Số lần sử dụng	Thể tích dung dịch(ml)	Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy
							Trọng lực (g)	Tốc độ (rpm)	Thời gian (m,s)			
Bước 1	1	MT-Nghiêng (12 ferrule/jig)	Đĩa mài lồi	Giấy tím PST0041		Nước RO	450±50	110±10	2m40s ±20s	1	Nước RO phải được phun đầy trên mặt đĩa mài	Không cần
Bước 2	2		Đĩa mài lõm	Giấy Vàng PST0070			1400±200	115±10	1m40s ±20s	1		
Bước 3	3			Giấy Xám PST0075			2200±200	120±10	2m30s ±20s	1		
Bước 4	4			Giấy Đen PST0020		Polipla 700 (3µm)	1300±200	120±10	3m40s ±20s	15	10ml /Jig	Checksheet: 000-5-CS-0285
Bước 5	5			CE1-MFPS (PST0066)		Nước RO	1050±200	150±10	3m40s ±20s	1	Nước RO phải được phun đầy trên mặt đĩa mài	Không cần

## 2.2 Điều kiện mài mới fiber Ribbon

Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 2-039									Ghi chú	
		Jig mài	Đĩa mài	Giấy mài		Dung dịch	Máy mài OFL15A			Số lần sử dụng	Thể tích dung dịch(ml)	Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy
							Trọng lực (g)	Tốc độ (rpm)	Thời gian (m,s)			
Bước 1	1	MT-Nghiêng (12 ferrule/jig)	Đĩa mài lồi	Giấy tím PST0041		Nước RO	450±50	110±10	2m40s ±20s	1	Nước RO phải được phun đầy trên mặt đĩa mài	Không cần
Bước 2	2		Đĩa mài lõm	Giấy Vàng PST0070			1400±200	115±10	2m40s ±10s	1		
Bước 3	3			Giấy Xám PST0075			2200±200	120±10	2m30s ±10s	1		
Bước 4	4			Giấy Đen PST0020		Polipla 700 (3µm)	1400±200	110±10	5m00s ±10s	12	10ml /Jig	Checksheets: 000-5-CS-0285
Bước 5	5			CE1-MFPS (PST0066)		Nước RO	1100±200	130±10	5m00s ±10s	1	Nước RO phải được phun đầy trên mặt đĩa mài	Không cần






## TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn: <b>Polishing - MPO</b>	Số PS: <b>4-OP-571-4-PS-011-0039</b>	Ver : <b>1</b>
-----------------------------------	--------------------------------------	----------------

Tên tài liệu: <b>Mài MT/ANGLE (Nghiêng) MM.</b>	Tài liệu tham khảo: <b>4-OP-571</b>	
---	-------------------------------------	---





### 2.3 Điều kiện mài mới 6 ferrule


**\*\*Gá đủ 06 vị trí trên jig mài gá xen kẽ( gá 1 parts bỏ 1 parts).**

Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 3-039									Ghi chú	
		Jig mài	Đĩa mài	Giấy mài		Dung dịch	Máy mài OFL15A			Số lần sử dụng	Thể tích dung dịch(ml)	Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy
							Trọng lực (g)	Tốc độ (rpm)	Thời gian (m,s)			
Bước 1	1	MT-12-Nghiêng (06 ferrule/jig)	Đĩa mài lõm	Giấy tím PST0041		Nước RO	350±50	110±10	1m20s ±20s	1	Nước RO phải được phun đầy trên mặt đĩa mài	Đánh dấu chấm đỏ hoặc đen ở rìa giấy sau lần sử dụng thứ nhất.
Bước 2	2			Giấy Vàng PST0070			650±100	115±10	0m45s ±20s	2		
Bước 3	3			Giấy Xám PST0075			900±100	120±10	1m40s ±20s	1		Không cần
Bước 4	4			Giấy Đen PST0020		Polipla 700 (3µm)	600±100	120±10	3m00s ±20s	15	10ml /Jig	Checksheet: 000-5-CS-0285
Bước 5	5			CE1-MFPS (PST0066)		Nước RO	550±100	150±10	3m20s ±20s	1	Nước RO phải được phun đầy trên mặt đĩa mài	Không cần

## 2.4 Điều kiện mài lại 6 ferrule

**\*\*Gá đủ 06 vị trí trên jig mài gá xen kẽ( gá 1 parts bỏ 1 parts).**

Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 4-039									Ghi chú	
		Jig mài	Đĩa mài	Giấy mài		Dung dịch	Máy mài OFL15A			Số lần sử dụng	Thể tích dung dịch(ml)	Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy
							Trọng lực (g)	Tốc độ (rpm)	Thời gian (m,s)			
Bước 1	1	MT-12-Nghiêng (06 ferrule/jig)	Đĩa mài lõm	Giấy Vàng PST0070		Nước RO	650±100	115±10	0m17s ±10s	4		Đánh dấu chấm đỏ hoặc đen ở rìa giấy sau lần sử dụng thứ nhất.
Bước 2	2			Giấy Xám PST0075		Nước RO	900±100	120±10	1m40s ±20s	1		Không cần
Bước 3	3			Giấy Đen PST0020		Polipla 700 (3µm)	600±100	120±10	3m00s ±20s	15	10ml /Jig	Checksheet: 000-5-CS-0285
Bước 4	4			CE1-MFPS (PST0066)		Nước RO	550±100	150±10	3m20s ±20s	1	Nước RO phải được phun đầy trên mặt đĩa mài	Không cần

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN							
Công đoạn: <b>Polishing - MPO</b>			Số PS: <b>4-OP-571-4-PS-011-0039</b>		Ver : 1		
Tên tài liệu: <b>Mài MT/ANGLE (Nghiêng) MM.</b>			Tài liệu tham khảo: <b>4-OP-571</b>				
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi			Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới			
26-Oct-2024	Bung NV	1	-	Thành 4-OP-571-4-PS-011-0039		Thiết lập	Tu.NV