





PROCESS SPECIFICATION





Công đoạn: Polishing - Fusion	Số PS: 4-OP-526-4-PS-011-0026	Ver: 05
Tên tài liệu: Mài LC/APC 12 housing (Ferrule đóng tay)	Tài liệu tham khảo: 4-OP-526	

1. Phương pháp thực hiện

Chế độ mài	Jig mài	Số lượng mài	Quy trình mài	Lực siết ốc (kgf.cm)	
	Housing	12			
APC 8 độ	<div><p>Jig mài 12 housing LC-APC</p></div>			<p>Bước 1: Gá ferrule vào jig mài</p> <p>+ Lắp ferrule vào housing giả trước khi mài</p> <div></div> <p>+ Gá housing hoàn toàn vào jig mài cho đến khi nghe tiếng "tách"</p> <p>Bước 2: Tiến hành mài sản phẩm trên máy mài</p> <p>- Mài mới: Tiến hành các bước trên máy mài theo hạn mục 2 bên dưới</p> <p>+ Kiểm tra keo sao cho không còn keo trên bề mặt ferrule sau bước mài 1</p> <p>+ Vệ sinh bề mặt ferrule và giấy mài sau mỗi bước mài theo PS: 000-4-PS-011-0029</p> <p>+ Kiểm soát số lần sử dụng giấy mài máy mài theo PS: 000-5-PS-011-0009</p> <p>- Mài lại (Repo): Tiến hành các bước trên máy mài theo hạn mục 3 bên dưới</p> <p>+ Sử dụng dummy housing cho đủ số lượng yêu cầu cho quá trình mài lại</p> <p>+ Cần bố trí sản phẩm hợp lý trên jig mài để cân bằng lực khi mài lại</p>	N/A

2. Điều kiện mài mới


* Số lượng mài mới: **12 ferrule trên Jig mài**

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							
1-026	1	D-15 (PST0114) hay (PST0088)			Nước RO	540 hay 500	500 ± 50	180 ± 10	60 ± 10	8
	2	D-1 (PST0048) - Đậm hoặc (PST0057) - Nhạt			Nước RO	500	350 ± 50	230 ± 10	120 ± 10	15
	3	NFS001 SiO2 0.02um (PST0039)			Nước RO và dung dịch (CPFSSY0001)	500	400 ± 50	230 ± 10	100 ± 10	5

Người ban hành: Ngọc DT	Người kiểm tra: Hung NT	Người nhận:	Copy	Trang
Ngày: 26-Oct-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 - Fusion	Số PS: 4-OP-526-4-PS-011-0026	Ver: 05
Tên tài liệu: Mài LC/APC 12 housing (Ferrule đóng tay)	Tài liệu tham khảo: 4-OP-526	

3. Điều kiện mài lại (Repo)





* Số lượng mài lại (Repo): **12** ferrule trên Jig mài.

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							
2-026	1	D-15 (PST0114) hay (PST0088)			Nước RO	540 hay 500	500 ± 50	180 ± 10	15 ~25	8
	2	D-1 (PST0048) - Đậm hoặc (PST0057) - Nhạt			Nước RO	500	350 ± 50	230 ± 10	120 ± 10	15
	3	NFS001 SiO2 0.02um (PST0039)			Nước RO và dung dịch (CPFSSY0001)	500	400 ± 50	230 ± 10	100 ± 10	5

- Thực hiện Re-polishing từ Bước 2 các lỗi: Chip, xước đen; xước trắng.

- Thực hiện Re-Polishing từ bước 1 các lỗi: Inter, mài chưa hết, hai mặt phẳng, vỡ lớn,...

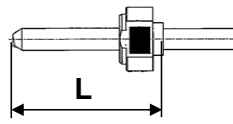
* Số lượng mài lại (Repo): **6** ferrule trên Jig mài (gá 1 vị trí và bỏ 1 vị trí).


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							
3-026	1	D-15 (PST0114) hay (PST0088)			Nước RO	540 hay 500	200 ± 50	180 ± 10	10 ~12	8
	2	D-1 (PST0048) - Đậm hoặc (PST0057) - Nhạt			Nước RO	500	200 ± 50	230 ± 10	60 ± 10	15
	3	NFS001 SiO2 0.02um (PST0039)			Nước RO và dung dịch (CPFSSY0001)	500	200 ± 50	230 ± 10	90 ± 10	5

- Thực hiện Re-polishing từ Bước 2 các lỗi: Chip, xước đen; xước trắng.

- Thực hiện Re-Polishing từ bước 1 các lỗi: Inter, mài chưa hết, hai mặt phẳng, vỡ lớn,...

4. Chuẩn kiểm tra chiều dài

Loại đầu	Kiểm tra chiều dài ferrule sau mài	Hình minh họa
LC-APC Fusion	Theo PS số : 000-5-PS-011-0019 hoặc 000-5-PS-011-0039 * Tùy chuẩn sản phẩm chọn PS tương ứng * Áp dụng cho cả mài mới và mài lại	

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn: Polishing - Fusion			Số PS: 4-OP-526-4-PS-011-0026			Ver: 05
Tên tài liệu: Mài LC/APC 12 housing (Ferrule đóng tay)			Tài liệu tham khảo: 4-OP-526			
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		
28-Sep-21	Bung NV	1	4-OP-526-5-PS-011-0022	Format mới - Chuẩn hóa PS	Cập nhật thay đổi từ GOP	Luong TQ
30-Jan-23	Đoan NC	2	* Số lượng mài mới : 24 ferrule 3. Điều kiện mài lại (Repo) : Chưa tách riêng	* Số lượng mài mới : 12 ferrule 3. Điều kiện mài lại (Repo) : Đã tách riêng khi mài Repo	Thay đổi nội dung	Luong TQ
20-Oct-23	Bung NV	3	Điều kiện mài 1-026 bước 1 sử dụng đĩa 500	Điều kiện mài 1-026 bước 1 sử dụng đĩa 540 hay 500.	-	Luong TQ
25-Oct-23	Bung NV	4	-	Thêm điều kiện mài lại 6 ferrule	-	Luong TQ
26-Oct-24	Ngoc DT	5	Điều kiện mài_Bước mài 2 dùng PST0084	Điều kiện mài_Bước mài 2 dùng PST0057	Chỉnh sửa loại giấy mài ở bước 2 cho phù hợp với BOM List sản phẩm	Hung NT