
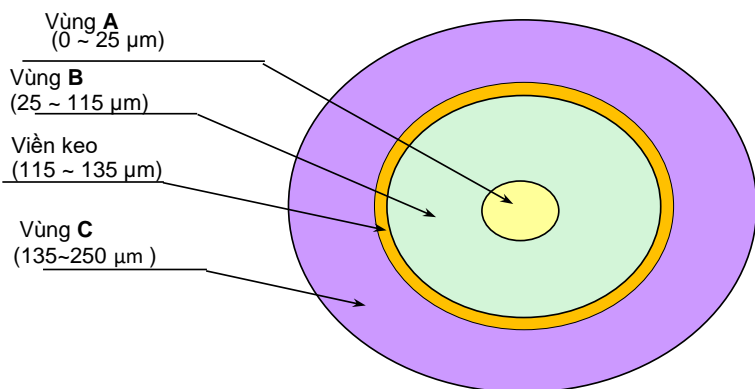
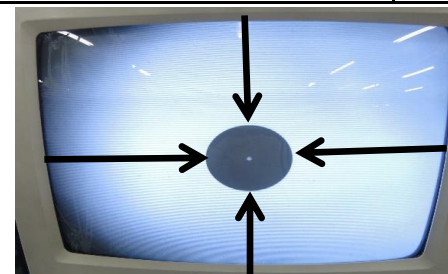


# PROCESS SPECIFICATION

Công đoạn áp dụng: <b>Endface tại Polishing</b>	Số PS: 000-4-PS-012-0031	Ver: 2
SẢN PHẨM: Áp dụng Fiber <b>SM-APC</b> khách hàng AFL	Tài liệu tham khảo : B-00-FF-0003-02	



Chỉnh sáng để kiểm tra vùng Cladding  
và tối để kiểm tra vùng Ziconia

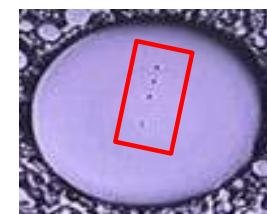


**Chú ý:** Chỉnh Fiber Endface của sản phẩm **ngay tại giữa màn hình** để mở rộng vùng quan sát trên màn hình (~ 400um)

Vùng (Đường kính)	Tiêu chuẩn	Đánh giá	Độ phóng đại
Vùng A (0 ~ 25 μm)	Không có bất kì vết xước nào.	OK	X400
	Không có bất kì vết vỡ nào.	OK	
	Không có bất kì vết nứt nào	OK	
Vùng B (25 ~ 115 μm)	Vết xước trắng/đen chiều rộng < 5 μm và không tính số lượng.	OK	
	Vết xước trắng/đen chiều rộng > 5 μm	NG	
	Vết vỡ có đường kính Ø < 2 μm và không tính số lượng.	OK	
	Vết vỡ đường kính 2 ≤ Ø ≤ 5 μm và giới hạn bởi 5 vết	OK	
	Vết vỡ có đường kính > 5 μm	NG	
	Không có bất kì vết nứt nào	OK	
Viên keo (115 ~ 135 μm)	Viên keo có bề rộng < 5 μm .	OK	
Vùng C (135 ~ 250 μm)	Vết xước trắng/đen chiều rộng < 10 μm và không tính số lượng.	OK	
	Vết vỡ có đường kính Ø < 10 μm và không tính số lượng.	OK	
	Vết vỡ có đường kính Ø > 10 μm	NG	
	Không có bất kì vết nứt nào	OK	
Vùng mép vát	Không có keo Epotek dính trên vùng mép vát	Ok	Mắt

## Chú ý:

- Vết bẩn yêu cầu được vệ sinh sạch, vết không thể vệ sinh thì đánh giá như lỗi vỡ.
- Đường kính vết vỡ đo theo biên dạng dài nhất. Thông tin cho Leader nếu thấy lỗi bất thường, sản phẩm nếu có chụp hình thì ở ống kiểm X400.
- Trường hợp có 4 vết vỡ thẳng hàng như hình bên, ở bất cứ vùng nào, thì đánh giá **NG**



Revision History						
Date	PIC	Ver	Nội dung		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
21-Aug-24	PhungTK	2	- Công đoạn áp dụng: Endface tại Polishing (Sampling)	- Công đoạn áp dụng: Endface tại Polishing	Sửa lại cho đúng	PhungTK
3-Jul-24	PhungTK	1	-	-	Ban hành mới.	PhungTK