

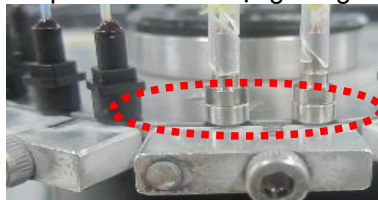
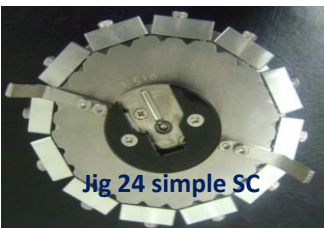










PROCESS SPECIFICATION										
Công đoạn: Polishing - Module				Số PS: 4-OP-528-4-PS-011-0038					Ver: 3	
Tên tài liệu: Mùi SC/SPC 36 simple ferrule(CNF0344)				Tài liệu tham khảo: 4-OP-528						
1. Phương pháp thực hiện										
Chế độ mài	Jig mài	Số lượng mài	Quy trình mài							Lực siết ốc (kgf.cm)
	Ferrule	36								
			Bước 1: Gá ferrule vào jig mài - Đặt ferrule sắt 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 + Kiểm tra keo sao cho không còn keo trên bề mặt ferrule sau bước mài 1 + 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 + SC & simple SC Ferrule mài chung Jig simple SC thì sử dụng vòng Ring cho SC  - Mài lại: 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
										
										
Để gá mài lại										
PC AdPC SPC UPC										
2. Điều kiện mài mới										
* Mài mới 36 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							
1-038	1	D15 (PST0114)			Nước RO	540	2700±200	200±20	80±20	20
	2	D9 (PST0096) hoặc (PST0103)			Nước RO	540	6000±200	200±20	80±20	30
	3	D1 (PST0057)			Nước RO	510	6600±200	220±20	150±20	3
		hay (PST0102)			Nước RO	540	5000±200	220±20	120±20	3
4	NFS001 (PST0049) hoặc (PST0111)			Nước RO	540	5000±200	220±20	120±20	3	
Người ban hành: Bung NV		Người kiểm tra: Tu NV				Người nhận:		Copy	Trang	
Ngày: 12-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 - Module

Số PS: 4-OP-528-4-PS-011-0038








Ver: 3

Tên tài liệu: Mài SC/SPC 36 simple ferrule(CNF0344)





Tài liệu tham khảo: 4-OP-528

* Mài mới 24 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							
2-038	1	D15 (PST0114)			Nước RO	540	1200±200	200±20	80±20	25
	2	D9 (PST0096) hoặc (PST0103)			Nước RO	540	4500±200	200±20	80±20	40
	3	D1 (PST0057) hay (PST0102)			Nước RO	510	4500±200	220±20	150±20	4
		Nước RO			540	4200±200	220±20	120±20	4	
4	NFS001 (PST0049) hoặc (PST0111)			Nước RO	540	4200±200	220±20	120±20	4	

3. Điều kiện mài lại

*Mài lại 12 con /jig 24 => gá 1 parts và bỏ 1 parts.

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							
3-038	1	D15 (PST0114)			Nước RO	540	1200±200	200±20	40±10	30
	2	D1 (PST0057) hay (PST0102)			Nước RO	510	2200±200	220±20	100±10	8
		Nước RO		540	2200±200	220±20	120±10	5		
3	NFS001 (PST0049) hoặc (PST0111)			Nước RO	540	2200±200	220±20	120±10	5	

* Các lỗi xước ,vỡ nhỏ thì mài lại từ bước 2 theo điều kiện mài lại.


* Các lỗi vỡ lớn ,mài không hết ,2 mặt phẳng ,rót inter thì mài lại từ bước 1 theo điều kiện mài lại.

4. 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 ...	10.16mm ≤ L ≤ 10.35mm	L ≥ 10.19 mm	Không cần
Vỡ lớn , mài không hết , 2 mặt phẳng , rót inter		L ≥ 10.21 mm	Không cần

Trang

2/2

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn: Polishing - Module			Số PS: 4-OP-528-4-PS-011-0038			Ver: 3
Tên tài liệu: Mài SC/SPC 36 simple ferrule(CNF0344)			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		
12-Sep-24	Bung NV	3	Bước 3 giấy PST0048 chạy 6 lần	Bước 3 giấy PST0048=> tách khỏi PS	do thay đổi giấy PST0048 giảm lifetime giá cao => Đổi PST0057 để costdown	Tu NV
8-Jun-24	Bung NV	2	Bước 3 giấy PST0057 chạy 6 lần	Bước 3 giấy PST0048,PST0057 chạy 4 lần	Theo định mức giấy mài cung cấp. Giảm lỗi vỡ	Tu NV
14-Sep-22	Do TL	1	4-OP-528-4-PS-011-0003	Format mới - Chuẩn hóa PS	Cập nhật thay đổi từ GOP	Luong TQ