
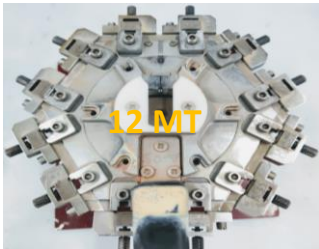


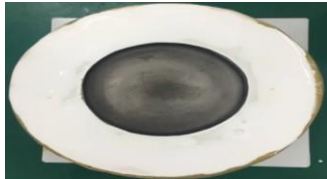






PROCESS SPECIFICATION				
Công đoạn: Polishing - MT MPO(SG)		Số PS: 4-OP-571-5-PS-011-0021		Ver: 05
Tên tài liệu: Mài MT/FLAT SM(4,8,12,16 FIBER)		Tài liệu tham khảo: 4-OP-571		
1. Phương pháp thực hiện				
Chế độ mài	Jig mài phẳng	Số lượng mài 12	Quy trình mài	Lực siết ốc (kgf.cm)
FLAT (Phẳng)		<div>Bước 1: Gá ferrule vào jig mài - 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.</div> <div>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 + Bước mài 1: Chờ 1 lớp keo mỏng đều trên bề mặt ferrule .<div><div>a.Keo dày</div><div>b.Keo mỏng</div></div><div>+ Bước mài 2 :Ferrule MT được mài hết keo thì chuyển sang mài bước kế tiếp.</div><div>+ Sau mỗi bước mài dùng súng nước , giấy Sofwipes để vệ sinh sạch căn 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.</div><div>+ Riêng bước cuối :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.</div><div>+ Ngâm ustrasonic : lấy sản phẩm từ jig mài rửa lại nước RO sịt khô trước khi ngâm 1 phút vào máy Ustrasonic nhỏ.</div><div>+Bước mài 5 và 6 phải dùng 2 dụng cụ hút dung dịch riêng biệt (dung tích:~2.5ml)</div><div><div>Bước mài 5 : - Phải vệ sinh dung dịch sau lần 1. - Các lần mài sau phải vệ sinh dung dịch sau mỗi 02 lần mài.</div></div><div><div>Bước mài 6 : - Phải vệ sinh sạch dung dịch sau mỗi 03 lần mài.</div></div><div>- Mài lại: tiến hành các bước trên máy mài theo hạn mục 3 bên dưới + Sử dụng để gá kim loại để cân bằng chiều dài ferrule trước khi mài lại</div></div>		1.5
				
				
				
Người ban hành: Bưng NV		Người kiểm tra: Tu NV		Người nhận:
Ngày: 24-Aug-2024		Ngày hiệu lực theo DMS		Ngày:
				Copy
				Trang
				N/A
				1/3

PROCESS SPECIFICATION


Công đoạn: Polishing - MT MPO(SG)

Số PS: 4-OP-571-5-PS-011-0021

Ver: 05







Tên tài liệu: Mài MT/FLAT SM(4,8,12,16 FIBER)

Tài liệu tham khảo: 4-OP-571



2. Điều kiện mài mới

* Số lượng mài mới : 12 ferrule .

Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 1-021								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-Flat (12 ferrule/jig)	Đĩa mài lõi	Giấy xanh PST0030		Nước RO	400±100	110±10	15s~25s	3	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		Đĩa mài lõi	Giấy tím PST0041		Nước RO	500±100	110±10	45s ~60s	1		Không cần
Bước 3	3		Đĩa mài lõm	Giấy Vàng PST0070		Nước RO	1500±200	120±10	1m40s±10s	1		
Bước 4	4		Đĩa mài lõm	Giấy Xám (PST0087)		Nước RO	2100±200	120±10	2m30s±10s	1		
Bước 5	5		Đĩa mài lõm	Giấy Nâu nhạt PST0079		Polipla 700 (3µm)	2600±200	110±10	3m00s±10s	10	10ml/2Jig	Checksheet: 000-5-CS-0285
Bước 6	6		Đĩa mài lõm	Giấy Đen PST0020		MT-CE1B (0.5µm)	600±100	140±20	2m30s±10s	20	9ml/3jig	

05

Trang

2/3

PROCESS SPECIFICATION	
-----------------------	--

Công đoạn: **Polishing - MT MPO(SG)**

Số PS:	4-OP-571-5-PS-011-0021
--------	------------------------







Ver: 05

Tên tài liệu: **Mài MT/FLAT SM(4,8,12,16 FIBER)**

Tài liệu tham khảo: **4-OP-571**







* Số lượng mài mới : 06 ferrule

Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 2-021									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-Flat (06 ferrule/jig)	Đĩa mài lồi	Giấy xanh PST0030		Nước RO	300±100	110±10	15s~25s	4	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		Đĩa mài lồi	Giấy tím PST0041		Nước RO	400±100	110±10	45s ~60s	2		
Bước 3	3		Đĩa mài lõm	Giấy Vàng PST0070		Nước RO	700±200	120±10	1m40s±10s	2		
Bước 4	4		Đĩa mài lõm	Giấy Xám (PST0087)		Nước RO	1200±200	120±10	2m30s±10s	2		
Bước 5	5		Đĩa mài lõm	Giấy Nâu nhạt PST0079		Polipla 700 (3µm)	1400±200	110±10	3m00s±10s	20	10ml/2Jig	Checksheet: 000-5-CS-0285
Bước 6	6		Đĩa mài lõm	Giấy Đen PST0020		MT-CE1B (0.5µm)	400±100	140±20	2m30s±10s	30	9ml/3jig	


3. Điều kiện mài lại 05

* Số lượng mẫu : 06 chiếc, kê 1 parts, bỏ 1 parts.

Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 3-021									Ghi chú	
		Jig mài	Đĩa mài	Giấy mài		Dung dịch	Mấy 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-Flat (06 ferrule/jig)	Đĩa mài lõm	Giấy Vàng PST0070		Nước RO	700±200	120±10	0m40s±10s	2	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		Đĩa mài lõm	Giấy Xám (PST0087)		Nước RO	1200±200	120±10	2m30s±10s	2		
Bước 3	3		Đĩa mài lõm	Giấy Nâu nhạt PST0079		Polipla 700 (3µm)	1400±200	110±10	3m00s±10s	20	10ml/2Jig	Checksheet: 000-5-CS-0285
Bước 4	4		Đĩa mài lõm	Giấy Đen PST0020		MT-CE1B (0.5µm)	400±100	140±20	2m30s±10s	30		

Trang

3/3

PROCESS SPECIFICATION						
Công đoạn: Polishing - MT MPO(SG)			Số PS: 4-OP-571-5-PS-011-0021		Ver: 05	
Tên tài liệu: Mài MT/FLAT SM(4,8,12,16 FIBER)			Tài liệu tham khảo: 4-OP-571			
Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
24-Aug-2024	Bung NV	5	-	Bước 5 : bỏ giấy PST0035 ra khỏi PS	-Hết Stock	TUnv
15-Sep-23	Nguyen PN	4	-	Bước mài 6 của cài đặt 1-021 & 2-021 :Thêm điều kiện mài giấy PST0066	-	TUnv
				Bước mài 4 của cài đặt 3-021 :Thêm điều kiện mài giấy PST0066	Ổn định endfcae	TUnv
14-Jun-22	Bung NV	3	-Bước cuối dung dịchMT-CE1A (0.5µm)	-Bước cuối thêm dung dịch MT-CE1A (0.5µm)và MT-CE1B (0.5µm)	-	TUnv
24-Sep-2020	Doan NC	2	-	- Bước mài 5 "Giấy trắng (PST0035-Pad B)hoặc PST0079-AA1 " - " Lưu ý chung khi thực hiện "	-	TUnv
4-Apr-2019	Bung NV	1	-	Ban hành mới tách từ PS:4-OP-571-5-PS-011-0021	-	TUnv