










# TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN






Công đoạn: Polishing - MPO		Số PS: 4-OP-571-5-PS-011-0005	Ver : 29	
Tên tài liệu: <b>Mài MT/FLAT (Phẳng) 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 Phẳng	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	
			<div><div>29</div><div><b>+ Bước mài 1 :</b> Ferrule MT được mài hết keo ,hết vát thì chuyển sang mài bước kế tiếp.</div><div><b>+ Sau mỗi bước mài</b> dùng súng nước , giấy Sofwipes để vệ sinh sạch cặn 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><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.</div><div><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.</div></div>	
			<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: <b>Polishing - MPO</b>	Số PS: <b>4-OP-571-5-PS-011-0005</b>	Ver : <b>29</b>
-----------------------------------	--------------------------------------	-----------------

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

## 2.1 Điều kiện mài mới fiber cord

Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 1-005									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-Phẳng (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 và hàng cord MPJ...

Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 2-005									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-Phẳng (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	Checksheet: 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





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


\*\*Gá dũ 06 vi trí trên iig mài qá xen kẽ( qá 1 parts bỏ 1 parts).


Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 3-005									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-Phẳng (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

\*\*Cá đũa 06 vị trí trên iig mài sắc xong khổ (gá 1 parts bả 1 parts)

		Cài đặt: 4-005	Chi phí
--	--	----------------	---------

Bước mài	Bước cài trong máy OFL15A	Cài đặt: 4-005									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 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-571-5-PS-011-0005</b>	Ver : 29		
Tên tài liệu: <b>Mài MT/FLAT (Phẳng) 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		
8-Jan-2016	Bung NV	1	Chuyển PS 4-PS-POL-0153	Thành 4-OP-571-5-PS-011-0005	EIC	Tu.NV
13-Sep-2016	Bung NV	2	Thay số PS: 4-PS-POL-0167	Thành PS:000-5-PS-011-0017	-	Tu.NV
26-Jun-2017	Bung NV	3	-	Thêm sản phẩm Flat Mitra	-	Tu.NV
18-Sep-2018	Bung NV	4	Thay MT-CE1	Thành MT-CE1A(4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0594 )	để đạt Judy 24 core MPO	Tu.NV
19-Sep-2018	Bung NV	5	Có phạm vi áp dụng theo line	Phạm vi áp dụng theo code gắn trên EIC	-	Tu.NV
6-Apr-2020	Bung NV	6	- Lực siết ốc Jig mài 2.0 ±0.2kgfcm	- PS: 4-OP-571-4-PS-011-0007.	Đổi mã	Tu.NV
6-Apr-2020	Đoan NC	7	Bước 1,2 mài lực 450±50 g	Giảm lực mài xuống còn 400±50 g	-Giảm lỗi vỡ rìa.	Tu.NV
10-Nov-2020	Bung NV	8	Bước 6 mài lực 500±100 g	Giảm lực mài xuống còn 420±100 g	-Giảm lỗi coredip.	Tu.NV
10-Jun-2021	Bung NV	9	Bước 5 số lần sử dụng giấy mài 8 lần	Giảm số lần sử dụng còn 7 lần	Cập nhật lại theo phantom.	Tu.NV
12-Nov-2021	Bung NV	10	Bước 3: lực mài 1800±200 Bước 4 : lực mài 2200±200	Tăng thêm lực mài Bước 3: lực mài 2200±200 Bước 4 : lực mài 2400±200	Giảm lỗi vỡ rìa > 5um	Tu.NV
15-Dec-2021	Bung NV	11	Điều kiện mài repol 12 con/jig	Giảm chỉ mài repol 06con/jig	Giảm ngắn chiều dài.	Tu.NV
18-Jan-2022	Bung NV	12	Bước 2 chạy từ 50~70 giây trên đĩa lỗi	Thêm bước 2.2 chạy trên đĩa lõm thời gian 40~50 giây.	-Giảm lỗi vỡ rìa & nứt core	Tu.NV
8-Feb-2022	Bung NV	13	'Bước 1 chạy từ 15~20 giây trên đĩa lỗi	Giảm thời gian còn 5~ 10 giây.	- Do keo đầu nhỏ.	Tu.NV
9-Feb-2022	Bung NV	14	-	Chỉnh lại format và thêm điều kiện mài mục 4,5.	-	Tu.NV
28-Feb-2022	Bung NV	15	'Bước 2 chạy trên đĩa lỗi và lõm	Bước 2 chạy trên đĩa lỗi 1 lần .	Giảm ngắn chiều dài.	Tu.NV
24-Mar-2022	Đoan NC	16	Mục 3 .Điều kiện mài lại Bước 3-Giấy Trắng Bước 4-Giấy Đen	Mục 3 .Điều kiện mài lại Bước 3-Giấy Đen Bước 4-Giấy CE1-MFPS	Thay đổi giấy mài	Tu.NV
26-Mar-2022	Bung NV	17	-	Thêm điều kiện mài mới 6 con và điều kiện mài lại 6 con.	-	Tu.NV
19-May-2022	Bung NV	18	Có điều kiện mài giấy PST0035	Tách điều kiện mài ra khỏi PS	Đã hết giấy trong kho.	Tu.NV
21-May-2022	Bung NV	19	-	Mục 2 :Jig mài keo tay sẽ chạy tiếp từ bước 2.	Áp dụng cỡ Domaille	Tu.NV
6-Apr-2023	Dong.PV	20	-	Làm rõ phạm vi áp dụng	Làm rõ cho OP tránh nhầm lẫn	Tu.NV
25-May-2023	ĐoànNC	21	2.2 Điều kiện mài mới fiber Ribbon	2.2 Điều kiện mài mới fiber Ribbon và hàng cord MPJ	Thêm mã hàng MPJ	Tu.NV
12-Aug-2023	Nguyen PN	22	-	Cập nhật lại hình ảnh bước mài 5 và 6 của mục <b>1. Phương pháp thực hiện</b>	Đồng bộ với điều kiện mài .	Tu.NV
30-Nov-2023	Dong.PV	23	Mục 2.2 Bước 5 thời gian 4 phút 40 giây. Bước 6 lực mài 1000g , thời gian 4 phút .	Mục 2.2 Bước 5 tăng thời gian lên 5 phút . Bước 6 tăng lực mài lên 1100g , tăng thời gian lên 5 phút .	Cải thiện core dip .	Tu.NV
15-Dec-2023	Dong.PV	24	Mục 2.2 Bước 2 thời gian 1 phút 00 giây.	Mục 2.2 Bước 2 tăng thời gian lên 1 phút10 giây .	Cải thiện nứt core	Tu.NV
20-Dec-2023	Nguyen PN	25	Mục 2.2 Bước 2 thời gian 1m10s ± 20s	Mục 2.2 Bước 2 thời gian 1m 40s ± 20s	Cải thiện lỗi mài không hết keo , lỗi nứt core .	Tu.NV
29-Dec-2023	Dong.PV	26	Mục 2.2 Bước 2 thời gian 1 phút 10 giây. Bước 3 lực mài thời gian 1 phút 40 giây .	Mục 2.2 Bước 2 tăng thời gian lên 2 phút 40 giây . Bước 3 tăng thời gian lên 2phút 40 giây .	Cải thiện nứt core	Tu.NV
6-Mar-2024	Nguyen PN	27	Mục '2.1 Bước 2 thời gian 1 phút 20 giây.	Mục 2.1 Bước 2 tăng thời gian lên 2 phút 40 giây .	Cải thiện nứt core	Tu.NV

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN						
Công đoạn: <b>Polishing - MPO</b>			Số PS: <b>4-OP-571-5-PS-011-0005</b>		Ver : 29	
Tên tài liệu: <b>Mài MT/FLAT (Phẳng) MM.</b>			Tài liệu tham khảo: <b>4-OP-571</b>			
7-May-2024	Bung NV	28	Mục '2.1 Bước 1 mài giấy cát.	Mục '2.1 Bước 1 bỏ mài giấy cát => bắt đầu giấy SC-16	Giảm bước mài sau khi áp dụng máy cắt keo đầu	Tu.NV
8/24/2024	Khải	29	<div><p><b>Bước 2: Tiến hành mài sản phẩm trên máy mài</b></p><p><b>Mài mặt:</b> tiến hành mài trên máy mài theo hình ảnh bên dưới</p><p><b>Bước mài 1:</b> Chọn 1 dây đai mài mịn để mài mặt phẳng của tấm kính.</p><p><b>Bước mài 2:</b> Dùng dây đai mịn để mài mặt phẳng của tấm kính.</p><p><b>Bước mài 3:</b> Dùng dây đai mịn để mài mặt phẳng của tấm kính.</p><p><b>Bước mài 4:</b> Dùng dây đai mịn để mài mặt phẳng của tấm kính.</p><p><b>Bước mài 5:</b> Dùng dây đai mịn để mài mặt phẳng của tấm kính.</p></div>	<div><p><b>Bước 2: Tiến hành mài sản phẩm trên máy mài</b></p><p><b>Mài mặt:</b> tiến hành mài trên máy mài theo hình ảnh bên dưới</p><p><b>Bước mài 1:</b> Chọn 1 dây đai mài mịn để mài mặt phẳng của tấm kính.</p><p><b>Bước mài 2:</b> Dùng dây đai mịn để mài mặt phẳng của tấm kính.</p><p><b>Bước mài 3:</b> Dùng dây đai mịn để mài mặt phẳng của tấm kính.</p><p><b>Bước mài 4:</b> Dùng dây đai mịn để mài mặt phẳng của tấm kính.</p><p><b>Bước mài 5:</b> Dùng dây đai mịn để mài mặt phẳng của tấm kính.</p></div>	Điều chỉnh số bước mài đúng với thực tế	KhaiND