		PROCESS S	PECIFICATION					
Công đoạn: Po l	lishing	Số PS: 4-OP-571-4-PS	S-011-0022		Ver : 04			
Γên tài liệu: M	ài MT nghiêng 8 độ	Tài liệu tham khảo: 4- 0	Tài liệu tham khảo: 4-OP-571					
1. Phương	pháp thực hiện	·						
Chế độ mài	Jig mài	Mô tả		Hình ảnh				
NGHIÊNG 8 ĐỘ	Jig mài chốt gài Đĩa mài-Mặt trên dán giấy mài Đĩa mài-Mặt dưới phủ cao su	Gá ferrule vào jig mài keo - Ferrule MT được cắt keo và fiber trên tool theo PS: 4-OP-571-4-PS-011-0007		Tool cắt đều keo Ferrule: Đạt	7 <u>4</u>			
		- Trường hợp khi không sử dụng Tool mài keo, thì ph mài, sau khi MT được gá vào Jig mài.	ái áp dụng mài Fiber dư trên giấy	Mài Fiber dư trên giấy mài				
		Vệ sinh trụ máy mài và (tray) mâm đĩa mài tro - Đầu ca dùng giấy dusper tẩm cồn vệ sinh sạch lớp mo (supper lube) vào trụ máy mài.		The state of the s	3			
		Vệ sinh đĩa mài và (tray) mân đĩa mài trên máy - Dùng giấy dusper thấm nước RO để vệ sinh sạch đĩa dụng Dùng giấy dusper thấm nước RO để vệ sinh sạch (tra sau khi sử dụng. Không sử dụng súng khí để vệ sinh	mài, thổi khô đĩa mài trước khi sử ay) mâm đĩa mài trên máy, trước và	Đĩa mài (tray)mâm n	náy			
		Giá MT vào jig mài: - Đặt MT vào jig ,cửa sổ MT quay ra ngoài. Như hìnl - Dùng ngón tay tì trên vai ferrule sát thành jig,siết ốc vít lực kêu "zác zác" thì dừng lại. - Lực siết ốc: 0.7 kgfcm	1 bên với thao tác siết chậm,siết đến khi	Cửa số MT hướng ra ngoài				
Người ban hành:	: Bung NV	Người kiểm tra: Tu NV	Người nhận:	Сору	Trang			
lgày :	10-Sep-24	Ngày hiệu lực theo DMS	Ngày:	N/A	1/4			

PROCESS SPECIFICATION Số PS: 4-OP-571-4-PS-011-0022 Công đoan: **Polishing** Ver: 04 Tên tài liệu: Mài MT nghiêng 8 độ Tài liêu tham khảo: 4-OP-571 Thao tác đặt Jig mài và tháo Jig mài trên máy mài • Đặt Jig mài vào máy :Đẩy Jig mài vào sát trục máy mài ,thả tay nhẹ để kiểm tra Jig mài



Jig mài chốt gài

- đã cố định trên trục máy. Như hình bên
- Tháo Jig mài ngoài máy: Tay giữ Jig mài và kéo nhẹ chốt trên jig để đưa Jig mài ra ngoài máy.



Đặt Jig mài vào máy



Tháo Jig mài ngoài máy

Dán giấy mài: Hướng dẫn như hình bên

- -Tách lớp giấy bảo vệ keo của giấy mài (màu vàng). Sau đó, dùng tờ giấy bảo vệ keo này đặt lên trên bề mặt giấy mài.
- Dán cạnh giấy mài lên cạnh đĩa mài.
- Dùng tờ giấy bảo vệ keo khác miết nhẹ giấy mài khi dán trên đĩa mài theo chiều từ trái sang phải.
- -Giấy mài sau khi dán vào đĩa thì không bị gấp,gãy hay còn bọt khí.

(Bề mặt giấy mài đã dán giống như hiện trang giấy mài trước khi dán: Đat).



Mặt giấy mài

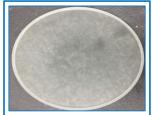


Phủ giấy bảo vê trên mặt giấy mài



Miết nhẹ để giấy mài dán đều trên đĩa mài

NGHIÊNG 8 ĐÔ



Đĩa mài-Mặt trên dán giấy mài

Đặt đĩa vào và lấy ra khỏi máy:

- -Đặt đĩa mài vào mâm máy : Để đĩa phẳng,đặt chính giữa mâm máy mài thao tác nhẹ nhàng dùng tay xoay nhẹ để mặt đĩa hít với mâm đĩa. Nếu đĩa mài còn xoay chưa cố định thì phải vệ sinh lại đĩa mài và mâm máy mài.
- -Lấy đĩa ra khỏi máy mài: Dùng thanh nhựa bẫy nhẹ vào cạnh đĩa mài để lấy đĩa ra khỏi mâm máv.

Thao tác phải cẩn thận, nhẹ nhàng khi đặt hay lấy đĩa mài trên máy mài.







Cấp nước hoặc dung dịch khi mài:

- -Các bước chạy với nước RO thì châm 1 lượng vừa đủ khoảng 6~7ml như hình bên. -Các bước mài dung dịch châm từ 6~7 ml dung dịch.
- -Giấy mài dung dịch: AA1 hay MT Pad giấy mới trước khi mài dùng bàn chải vê sinh sach và rung trong máy Ultrasonic 30 giây sau đó thổi khô. Phải thay dung dịch sau lần mài giấy mới và thay dung dịch sau mỗi 2 lần sử dụng.



Đĩa mài-Mặt dưới phủ cao su

- Sau mỗi bước mài, vê sinh Jig mài bằng nước RO
- -Từ bước mài thứ ba:Vê sinh các Ferrule bằng giấy Sofwpes ướt lau qua các Ferrule, jig mài phải được vệ sinh trong máy rung Ultrasonic thời gian trong khoảng 30 giây ,sử dụng súng hơi thổi khô Jig mài khi mài bước tiếp theo .
- Riêng bước cuối (giấy đen): Chỉ vệ sinh Jig bằng nước RO, vệ sinh Jig mài trong máy Ustrasonic thời gian ~ 30 giây, dùng súng hơi thổi khô jig mài. Tháo Ferrule ra, tiếp tục về sinh Ferrule trong máy rung Ultrasonic, thời gian khoảng 60 giây. Thổi khô Ferrule chuyển sang công đoạn tiếp theo.



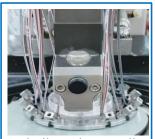


Τ	ra	a	n	g	
	_				

PROCESS SPECIFICATION

Số PS: 4-OP-571-4-PS-011-0022 Công đoan: **Polishing** Ver: 04

Tài liêu tham khảo: 4-OP-571 Tên tài liệu: Mài MT nghiêng 8 độ



phải thẳng đều, không bi soắn, khi gá MT vào Jig mài.

- Cuối ca: Để jig mài trong máy rung Ultrasonic dùng chổi vệ sinh 12 vị trí gá Ferrule. Mỗi vị trí thụt rửa 2~3 lần, thổi khô Jig mài để nơi quy định.







-Tiến hành mài ferrule trên máy Domaille.

Mài mới: Các bước thực hiện trên máy mài theo hạn mục 2

Chọn tên điều kiện tương ứng với loại Ferrule. Loại Fiber Rippon: Fiber Cài đặt thời gian tương ứng theo quy định của loại Ferrule. Đánh dấu bước đang hoặc đã mài theo hướng dẫn trên máy

(1). 1-022 Loại "12MT-Angle-SM"

(2). 2-022 Loại "24MT-Angle-SM"



Mài thêm 20 giây cùng bước mài nếu còn mét vát trên bề măt MT.



Tháo kiểm tra keo trên Flang MT khi mài không hết keo,gá lại đúng quy định .Mài thêm 15 giây cùng bước mài.



Loai Fiber Cord: Cord phải thẳng đều, không bị soắn, khi gá MT vào Jig mài.Phải cố đinh Cord theo Jig mài.

Điều kiên mài ở mục 2, sẽ được cài đặt cố định. Chỉ nhóm Polishing mới được cài đặt hoặc thay đổi điều kiên. Nhóm Polishing sẽ kiểm tra điều kiện mài định kỳ hàng tuần.



Giao diện và tính năng hoạt động của máy mài Domaille HDC 4000 Lưu ý: Thực hiện đúng bước mài theo PS, tương ứng với bước mài thứ tư trên máy.

> Trang 3/4

PROCESS SPECIFICATION							
Công đoạn: Polishing	Số PS: 4-OP-571-4-PS-011-0022		Ver : 04				
Tên tài liêu: Mài MT nghiêng 8 đô	Tài liêu tham khảo: 4-OP-571						

2. Điều kiện mài mới .



2.1 Loại 12MT-Angle-SM

Bước mài	Bước mài thực hiện trên máy	Giấy Loại	/ mài Màu sắc	· Dung dịch	Lực mài (Pounds)	Vòng quay (rpm)	Thời gian (giây)	Số lần/ giấy mài	Thể tích dung dịch(ml)	Cách kiểm soát số lần sử dụng giấy mài
1	1	Giấy SC 16 PST0094		Nước RO	1.08~1.11	75±5	90±10	1	6∼7 ml/Jig	-
2	2	Giấy SC 5 PST0108			4.05~4.10	75±5	130±10	1		
3	2	Giấy SC 1 PST0106			4.05~4.10	75±5	130±10	1		
4	3	Giấy AA1 PST0095		Polipla 700 (3µm)	2.10~2.15	100 ±5	205±10	6	6~7ml/Jig	Sử dụng
5	4	Giấy MT Pad PST0109		MT-CE1A (0.5μm) MT-CE1B (0.5μm)	1.05~1.10	90±10	90±10	10	6~7ml/Jig	checksheet 000-5- CS-0285
	1 2 3 4	1 1 2 2 3 4 3	Bước mài Bước mài thực hiện trên máy Loại 1 1 Giấy SC 16 PST0094 2 Giấy SC 5 PST0108 3 Giấy SC 1 PST0106 4 3 Giấy AA1 PST0095 5 4 Giấy MT Pad PST0109	1	Bước mài Bước mài thực hiện trên máy Loại Màu sắc Dung dịch 1 1 Giấy SC 16 PST0094 Image: SC 16 PST0108 Image: SC 16 PST0109 Image: SC 16 PST0100 Image: SC 16 PST0100 Image: SC 16 PST0100 Image: SC 16 PST0100 Image: SC 16 PST01000 Image: SC 16 PST010000	Bước mài Bước mài thực hiện trên máy Loại Màu sắc Dung dịch (Pounds) 1 1 Giấy SC 16 PST0094 1.08~1.11 2 Giấy SC 5 PST0108 Nước RO 4.05~4.10 3 Giấy SC 1 PST0106 Polipla 700 (3μm) 2.10~2.15 4 3 Giấy MT Pad PST0109 MT-CE1A (0.5μm) MT-CE1B (0.5μm) 1.05~1.10	Bước mài Bước mài thực hiện trên máy Loại Màu sắc Dung dịch (Pounds) quay (rpm) 1 1 Giấy SC 16 PST0094 1.08~1.11 75±5 2 Giấy SC 5 PST0108 Nước RO 4.05~4.10 75±5 3 Giấy SC 1 PST0106 Polipla 700 (3μm) 2.10~2.15 100±5 4 3 Giấy MT Pad PST0109 MT-CE1A (0.5μm) MT-CE1B (0.5μm) 1.05~1.10 90±10	Bước mài Bước mài thực hiện trên máy Loại Màu sắc Dung dịch (Pounds) quay (rpm) gian (giây) 1 1 Giấy SC 16 PST0094 1.08~1.11 75±5 90±10 2 Giấy SC 5 PST0108 Nước RO 4.05~4.10 75±5 130±10 4 3 Giấy AA1 PST0095 Polipla 700 (3μm) 2.10~2.15 100±5 205±10 5 4 Pad Pad PST0109 MT-CE1A (0.5μm) MT-CE1B (0.5μm) 1.05~1.10 90±10 90±10	Bước mài Bước mài thực hiện trên máy Loại Màu sắc Dung dịch (Pounds) quay (rpm) gian (giấy) Số lần/ giấy mài 1	Bước mài thực hiện trên máy Loại Màu sắc Dung dịch (Pounds) (quay (rpm) (giây) Số lần/ giấy mài dung dịch(ml)

2.2 Loại 24MT-Angle-SM

Chương trình mài	Bước mài	Bước mài thực hiện trên máy	Giấ	y mài Dung dịch	Lực mài	Vòng quay	Thời gian	Số lần/ giấy mài	Thể tích	Cách kiểm soát số lần sử dụng	
			Loại	Màu sắc	Dung ujun	(Pounds)	(rpm)	(giây)	20 IMIZ GIW) IIIMI	dung dịch(ml)	giấy mài
2-022 ''24MT- Angle-SM''	1	1	Giấy SC30 PST0072			1.38~1.46	65±5	145±10	1	6∼7 ml/Jig	-
	2		Giấy SC 16 PST0094		Nước RO	1.38~1.46	65±5	145±10	1		
	3	2 PS Gi	Giấy SC 5 PST0108			5.12~5.22	75±10	130±10	1		
	4		Giấy SC 1 PST0106			5.12~5.22	75±10	130±10	1		
	5	3	Giấy AA1 PST0095		Polipla 700 (3µm)	7.55~7.65	70 ±5	170±10	6	6~7ml/Jig	Sử dụng
	6	4	Giấy MT Pad PST0109		MT-CE1A (0.5μm) MT-CE1B (0.5μm)	1.15~1.25	90±10	110±10	10	6~7ml/Jig	checksheet 000-5- CS-0285
							•				Trang
											4/4

PROCESS SPECIFICATION							
Công đoạn: Polishing	Số PS: 4-OP-571-4-PS-011-0022		Ver : 04				
Tên tài liệu: Mài MT nghiêng 8 độ	Tài liệu tham khảo: 4-OP-571						

LỊCH SỬ THAY ĐỔI

Ngày	Người phụ	D1 '^ 1 '	Nội dung th	nay đổi	1771	Người yêu cầu
	trách	Phiên bản	Nội dung cũ	Nội dung mới	Lý do	
8-Apr-22	ĐoanNC	1	-	4-OP-571-4-PS-011-0022	Ban hành PS mới	Tunv
13-May-22	ĐoanNC	2	Chưa quy định	Đánh dấu bước đang hoặc đã mài theo hướng dẫn trên máy	Nhận diện bước mài	Tunv
1-Jun-22	Bung NV	3	Dung dịch MT-CE1A (0.5μm	Thêm dung dịch MT-CE1B (0.5μm	-	Tunv
10-Sep-24	Bung NV	4	-	Cập nhật lại lực mài Đk 1-022	-	Tunv