


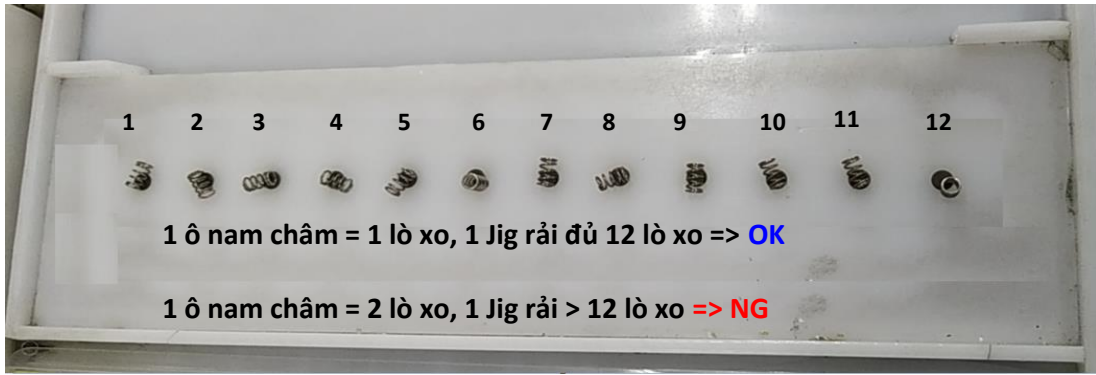


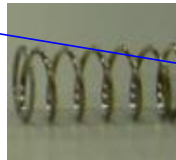





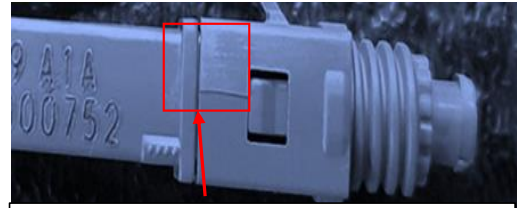
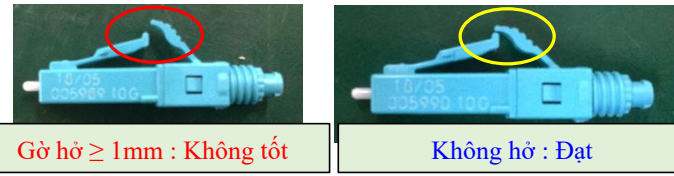
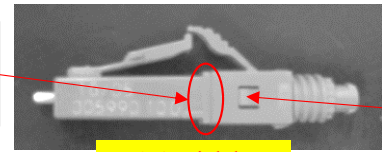
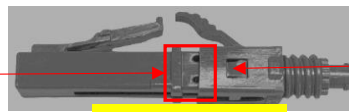
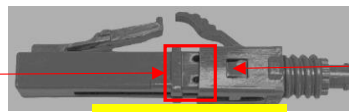
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.			
TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN			
Công đoạn áp dụng:HOUSING FA - Gumi.	Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0014	Phiên bản: 9	<div></div> Trang : 1/3
Tên sản phẩm: FAST-LC-PLUS-UPC-A1-*	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0319	*4-OP-0319-4-PS-014-0014/9*	
I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo Mapping hệ thống			
II. NỘI DUNG:			
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa	
1. Kiểm laser	- Kiểm tra số in laser trên vật tư đầu tiên của lô trùng với số in trên nhãn.	<div><div>Giải thích: YY/MM: Năm/tháng sản xuất (5 kí tự) A1A: In cố định. HP A: In cố định . 000001: Số serial (có 06 kí tự).</div><div></div><div><div>Nhãn dán trên lô vật tư in laser</div><div></div><div>Chú ý: Kiểm số in laser trên Plug frame & số trên nhãn phải giống nhau.</div></div></div>	
2. Rải lò xo	Rải lò xo lên Jig (như hình bên) ** Lưu ý : Mỗi ô nam châm là một lò xo => OK Mỗi ô nam châm có 2 lò xo => NG → Mỗi Jig rải chỉ có 12 lò xo	<div><p>1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12</p><p>1 ô nam châm = 1 lò xo, 1 Jig rải đủ 12 lò xo => OK</p><p>1 ô nam châm = 2 lò xo, 1 Jig rải > 12 lò xo => NG</p></div>	
3. Housing	- Thứ tự Housing A, B, C, D như hình. Chú ý: Hướng Key của Plug Frame LC, Body, Lò xo, Stopring phải cùng hướng key.	<div><div><p>Plug Frame</p><p>(A)</p></div><div><div><p>Cùng hướng Key</p><p>Body</p><p>(B)</p></div></div><div><div><p>Spring</p><p>(C)</p></div><div><div><p>Stopring LC cord</p><p>(D)</p></div></div></div></div>	
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH			


TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: HOUSING FA - Gumi.	Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0014	Phiên bản: 9		Trang : 2/3
Tên sản phẩm: FAST-LC-PLUS-UPC-A1-*	Tài liệu tham khảo : 4-OP-0319	*4-OP-0319-4-PS-014-0014/9*		

I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo Mapping hệ thống

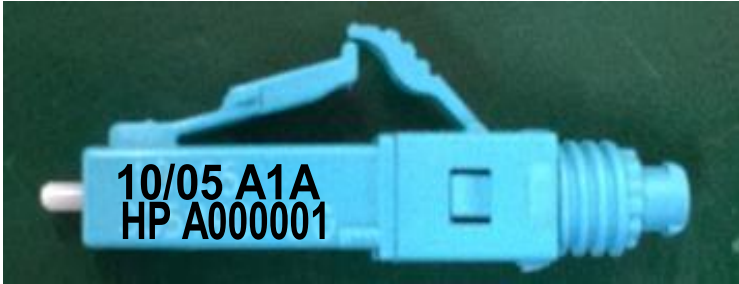
II. NỘI DUNG:

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
4. Kiểm tra sản phẩm sau khi Housing	- Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo + Nếu Jig rải lò xo trống => OK + Nếu jig rải lò xo <u>vẫn còn lò xo</u> => NG <i>(Báo Leader, lập NC, và cô lập 12 sản phẩm vừa gắn Housing)</i>	
	- Dùng giấy dusper tẩm cồn để vệ sinh bề mặt Ferrule. - Kiểm tra ngoại quan sản phẩm sau khi Housing không nứt, mẻ, gãy, biến dạng, xước,	
	- Kiểm tra lỗi gờ hở.	
	- Các thành phần của sản phẩm phải được lắp ráp khít hoàn toàn sau khi housing.	<div> <div> - Không có khe hở giữa Stopring và Plug Frame </div> <div>  </div> <div> - Thấy được gờ của Plug Frame ở cửa sổ Stopring, gờ không bị biến dạng </div> </div> <div> <div> - Nghe được âm thanh " tách " khi gờ của Plug Frame lọt vào cửa sổ Stopring </div> <div>  </div> <div> - Không thấy được gờ của Plug Frame ở cửa sổ Stopring, gờ bị biến dạng </div> </div> <div> <div> - Có khe hở giữa Stopring và Plug Frame </div> <div>  </div> <div> - Không nghe được âm thanh " tách " khi gờ của Plug Frame lọt vào cửa sổ Stopring </div> </div>

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN					
Công đoạn áp dụng:HOUSING FA - Gumi.		Số: 4-OP-0319-4-PS-014-0014	Phiên bản: 9		Trang : 3/3
Tên sản phẩm: FAST-LC-PLUS-UPC-A1-*		Tài liệu tham khảo : 4-OP-0319		*4-OP-0319-4-PS-014-0014/9*	

I. PHẠM VI ÁP DỤNG: Theo Mapping hệ thống

II. NỘI DUNG:

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa
4. Kiểm tra sản phẩm sau khi Housing	- Sản phẩm hoàn thành.	

REVISION HISTORY (Lịch sử sửa đổi)						
Preparing date (ngày soạn thảo)	PERSON (Người soạn thảo)	Version (phiên bản)	Description contents (Nội dung sửa đổi)		Reason of change (lý do thay đổi)	Change Requester (người yêu cầu)
			Old content (Nội dung cũ)	New content (Nội dung mới)		
15-Aug-24	Nguyệt	9	- Lắc sản phẩm để kiểm tra lò xo + Không nghe tiếng kêu: Đạt + Nghe tiếng kêu: Không tốt	Xóa mục "Lắc sản phẩm để kiểm tra lò xo"	Theo 4M: 9-PR-0014-9-FO-0001-4-RC-0121	TrucNPT
29-Jul-24	Nguyệt	8	-	- Add thêm mục 2 :Rãi lò xo lên jig rải - Add thêm mục 4: "Sau khi gắn Housing, kiểm lại Jig rải lò xo".	-Cho Initial Control theo yêu cầu của CNC lên Theo 4M: 9-PR-0014-9-FO-0001-4-RC-0121	TrúcNPT
6-Mar-24	Nguyệt	7	- Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 1)	- Cancel : Số in laser: In đúng vị trí, đúng kiểu, rõ ràng (mục 1)	-Theo 4M : 4-PR-007-4-FO-0007-4-RC-0162.	Thương TT
20-Nov-23	Nguyệt	6	-	-Revise lại format nhãn laser (ở mục 1)	-Revise lại format nhãn laser .	Thương TT
21-Jul-21	Nguyệt	5	-	-Thêm mục kiểm khe hở các thành phần sau khi housing	- Add thêm nội dung kiểm housing ở mục 3.	BaoTG