

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM Ltd			
Hướng dẫn test chỉ ICM cho hàng One-click			
WI No: 000-5-WI-153	Phiên bản: 03	Trang: 1/5	Ngày hiệu lực: 05-Dec-2012

I. MỤC ĐÍCH:

Tài liệu này hướng dẫn quy trình và phương pháp kiểm tra đầu vào các loại chỉ cho sản phẩm Cleaner

II. PHẠM VI ÁP DỤNG:

Áp dụng cho các line Incoming, PRD1 – Cleaner line, QAS Outgoing – Cleaner line

III. TÀI LIỆU THAM KHẢO:

PNJHW-0028-26-16

PNJHW-0028-26-18

PNJHW-0028-26-10B

IV. ĐỊNH NGHĨA THUẬT NGỮ:

PIC: Person in charge

JBS: Job Break-down Sheet

NG: Not Good

V. QUY TRÌNH THỰC HIỆN:

1. Chuyển giao chỉ cho PRD1:

- i. IBC Cleaning bobbin (CAN0020): Incoming line lấy ra 1 bobbin/lot và vật tư LCN0002 giao cho PRD1 để lắp ráp sản phẩm One-Click Cleaner MU/LC (LCN0002) và thông tin đến các PIC liên quan (Planner, Purchaser, Kỹ sư PRD1, Kỹ sư QAS Outgoing, Kỹ sư ICM). Kỹ sư PRD1, kỹ sư QAS outgoing thảo luận với planner để sắp xếp plan cho test chỉ.
- ii. KBS cleaning string (KWN) (STR0002): Incoming lấy ra khoảng 30m chỉ “lot lớn” giao cho PRD1 (Có thể giao nguyên cuộn lớn (bobbing trắng), PRD1 sẽ trả lại vật tư dư). PRD1 sẽ quấn mỗi “lot lớn” thành 3 bobbin nhỏ (đỏ) để lắp ráp thành sản phẩm One-Click Cleaner LC (LCN0002).

Chú ý: Cách xác định “lot lớn” của STR0002: Chỉ lấy 5 ký tự đầu của lot.

* VD:

- ICM nhận được Washing Lot: 2XF04K301; 2XF04K302; 2XF04K303; 2XF04K304; 2XF05K301 ; 2XF05K302 ; 2XF05K303.

- “Lot lớn” là 5 ký tự đầu: 2XF04, 2XF05

- Do đó ICM chỉ cần đưa 2 lot nhỏ: 2XF04K301, 2XF05K301 là đủ.

2. PRD1: Sau khi nhận chỉ, các vật tư cần thiết từ Incoming để lắp ráp mẫu kiểm tra theo JBS của LCN0002. Các mẫu kiểm tra giao qua QAS phải được ghi rõ số lot.

3. QAS: QAS outgoing tiến hành kiểm tra các mẫu theo trình tự và phương pháp sau:

i. CAN0020:


Kiểm tra bởi: Lê Minh Trí	Ngày: 05/Dec/2012	Duyệt bởi: Lê Minh Trí	Ngày: 05/Dec/2012
Ban hành bởi: Võ Huy Khoa		Ngày: 05/Dec/2012	

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM Ltd			
HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH KIỂM TRA INCOMING CHỈ CHO SẢN PHẨM CLEANER			
WI No: 000-5-WI-153	Phiên bản: 03	Trang: 2/5	Ngày hiệu lực: 05-Dec-2012

- (1) Chuẩn bị số lượng checksheet tương ứng với số mẫu nhận được. Chuẩn bị máy Endface, đầu conector và jig gá LC.
- (2) Thực hiện kiểm tra bụi của chỉ (Contamination test): gắn đầu connector vào đầu cap của mẫu, click, kiểm tra Endface đầu connector, đánh giá mức độ theo tiêu chuẩn sau:

Lv.		1		2	3	4	
Contamin ation	Size	≥ 10um	3~10um	≥ 10um	3~10um	≥ 10um	like oil
	Qty	1pcs	1~4pcs	2~4pcs	≥ 5pcs	≥ 5pcs	≥ 1pcs
Criteria (Φ300>)		≤ 10%		≤ 7%	≤ 5%	≤ 3%	
		≤ 10%					


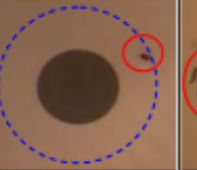
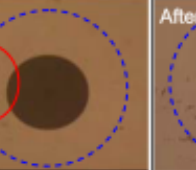

**Don't count the contamination less than 3um.*

Fujikura Proprietary This document and the associated data contain restricted information that is Fujikura Ltd. property. Disclose or duplicate for others only as authorized by Fujikura Ltd.	Fiber Optics Network Product R&D Department Nov.14,2011 J.Nakane	
--	--	---

Thực hiện 200 lần, ghi nhận kết quả vào checksheet

ii. STR0002:

- (1) Chuẩn bị số lượng checksheet tương ứng với số mẫu nhận được. Chuẩn bị máy Endface, đầu conector và jig gá LC
- (2) Thực hiện kiểm tra bụi của chỉ (Contamination test): gắn đầu connector vào đầu cap của mẫu, click, kiểm tra Endface đầu connector, đánh giá mức độ theo tiêu chuẩn sau:

Class / 記号	a	b	c	d
Size / 大きさ	<2 μm	$\geq 2\mu\text{m}$	Like oil	Unremovable 除去不可能
Maginification 拡大図				
Criteria / 規格	No limit / 制限無し	$b+c \leq 10\%$		NG

Thực hiện 100 lần, ghi nhận kết quả vào checksheet.

- (3) Thực hiện kiểm tra chức năng vệ sinh (Cleaning test): Làm dơ bề mặt Endface của connector bằng dụng cụ làm dơ ‘Sample for examination’, kiểm tra bằng máy endface thấy dơ là được. Gắn connector vào đầu cap của mẫu, click, kiểm tra lại bề mặt Endface, nếu bề mặt sạch là đạt. Nếu không sạch thì click và kiểm tra lại. Tối đa click 3 lần cho 1 lần làm dơ. Nếu click 3 lần không sạch thì đánh giá NG cho lần làm dơ đó. Thực hiện làm dơ bề mặt 3 lần.

4. Kết quả:

- CAN0020: Kỹ sư QAS sẽ nhập vào Form mẫu gửi Kỹ sư PRD1 đánh giá.
 - STR0002: Kỹ sư QAS outgoing sẽ nhập vào Form gửi cho Kỹ sư PRD1 hoặc khách hàng đánh giá.
5. Kết luận: Kết quả kiểm tra sẽ được gửi cho kỹ sư PRD để đánh giá theo tiêu chuẩn trên hoặc gửi cho khách hàng đánh giá.
- CAN0020: nếu kết quả kiểm tra là NG, sẽ cho kiểm tra lại lần 2 với mẫu LCN0001 theo quy trình tương tự. Nếu đạt, sẽ chỉ định lot đó chỉ được sử dụng cho các loại sản phẩm SC. Nếu không đạt, kỹ sư PRD thông báo cho khách hàng để được hướng dẫn.

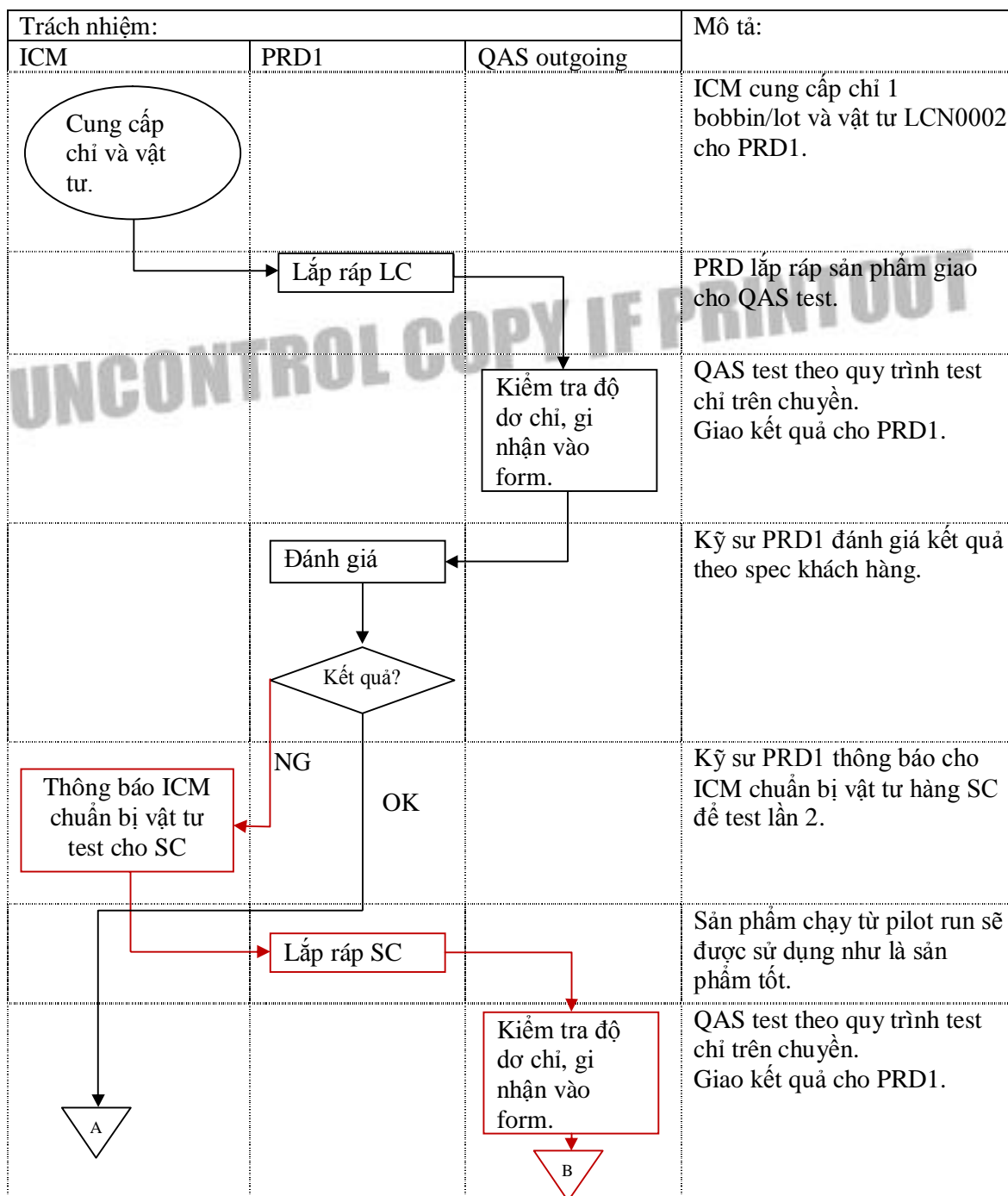
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM Ltd			
HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH KIỂM TRA INCOMING CHỈ CHO SẢN PHẨM CLEANER			
WI No: 000-5-WI-153	Phiên bản: 03	Trang: 3/5	Ngày hiệu lực: 05-Dec-2012

- ii. STR0002: nếu kết quả kiểm tra là NG, kỹ sư PRD thông báo cho khách hàng để được hướng dẫn.

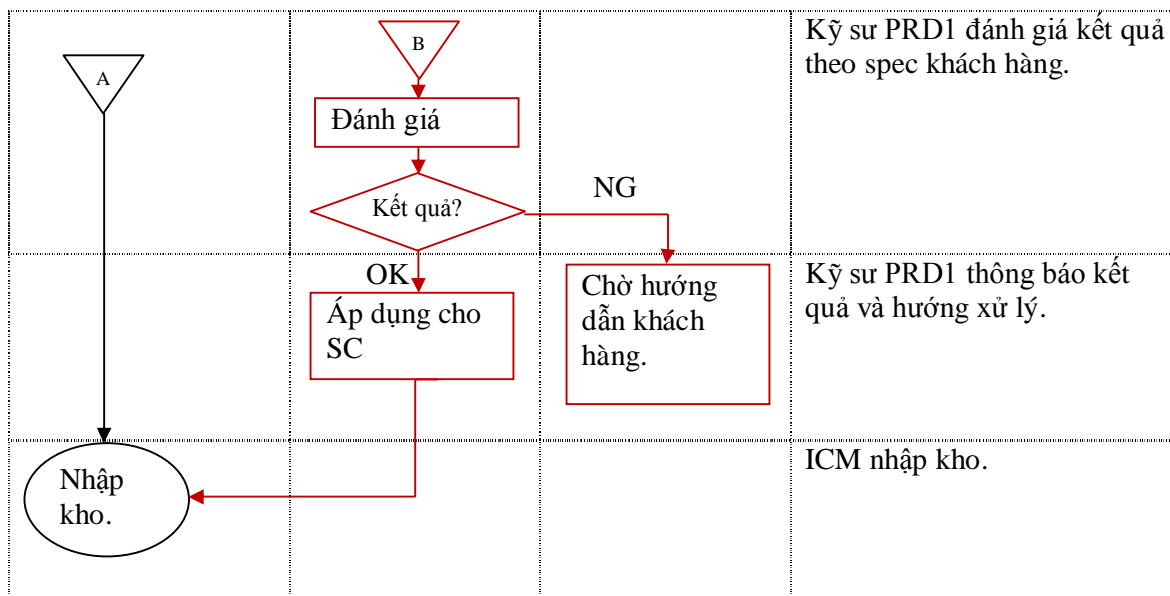
ICM chỉ được nhập chỉ vào WH khi có thông tin chỉ đạt chất lượng từ Kỹ sư PRD1 hoặc từ khách hàng.

VI. FLOW CHART:

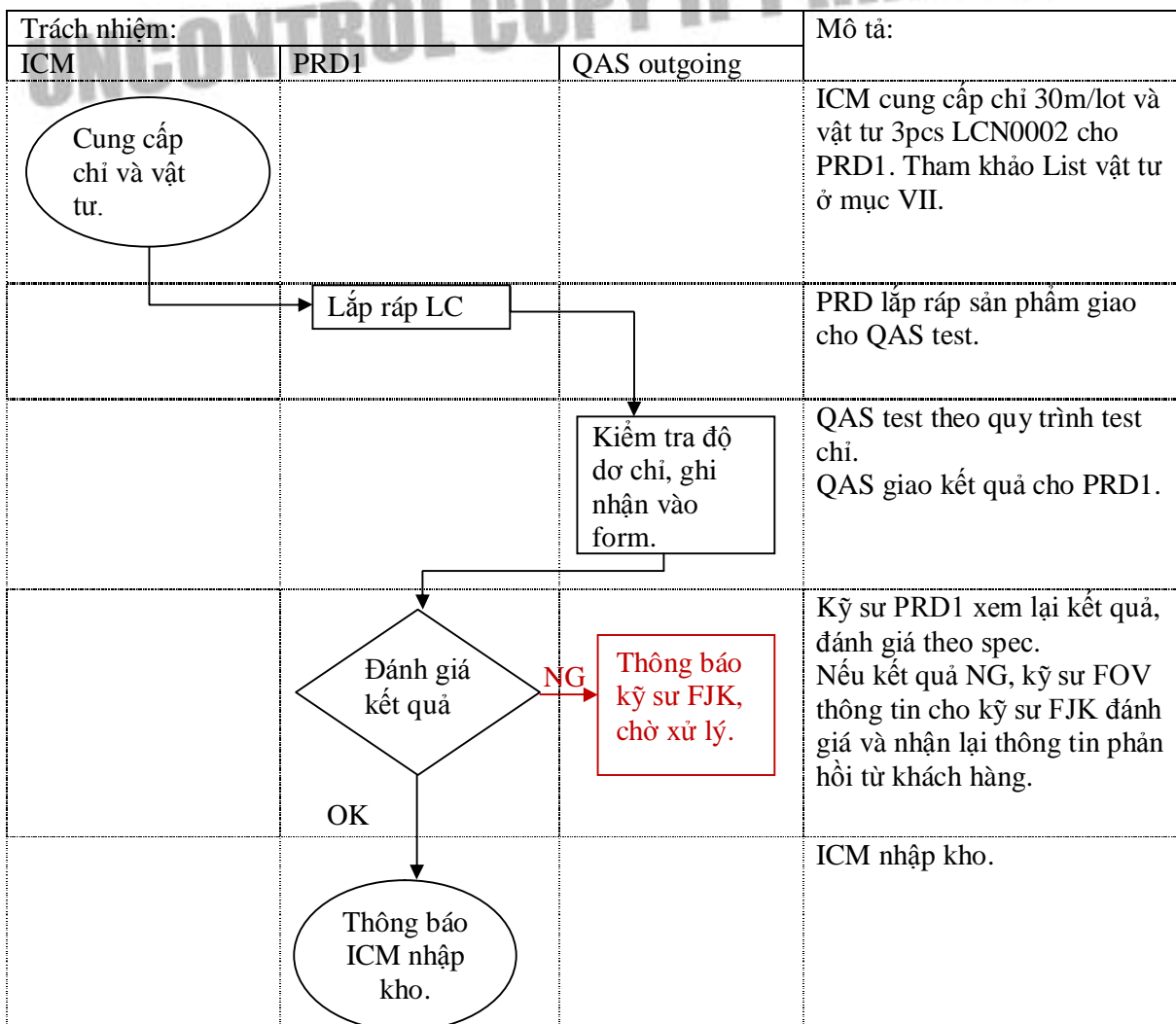
1. CAN0020:



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM Ltd			
HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH KIỂM TRA INCOMING CHỈ CHO SẢN PHẨM CLEANER			
WI No: 000-5-WI-153	Phiên bản: 03	Trang: 4/5	Ngày hiệu lực: 05-Dec-2012



2. STR0002:



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM Ltd			
HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH KIỂM TRA INCOMING CHỈ CHO SẢN PHẨM CLEANER			
WI No: 000-5-WI-153	Phiên bản: 03	Trang: 5/5	Ngày hiệu lực: 05-Dec-2012

VII. List vật tư tham khảo cần cho việc test chỉ

ICM có thể request các vật tư dưới cho việc test chỉ hoặc sử dụng các vật tư cũ LCN0002 sẵn có (Từ PRD1, vật tư sử dụng cho việc test lần trước..).

STT	Code vật tư	Tên vật tư	Định mức
1	CAN0110	Hanger 2 blue (PNJHW-0028-71-172A)	1
2	CAN0113	Shaft case cap 2 Blue (PNJHW-0028-71-203)	1
3	CAN0118	Bobin 3 (PNJHW-0028-71-211B)	2
4	CAN0121	Gear 3 (PNJHW-0028-71-212B)	1
5	CAN0204	SHAFT Y (PNJHW-0028-71-322)	1
6	CAN0245	M125 Tip 1 (PNJHW-0028-71-334)	1
7	CAN0249	Rack 3 (PNJHW-0028-71-341A)	1
8	CAN0250	MU/LC NOZZLE 4(Blue) (PNJHW-0028-71-357)	1
9	CAN0259	Shaft Case SY (PNJHW-0028-71-289F)	1
10	CAS0173	Holder 2 (PNJHW-0028-71-171H)	1
11	CAS0260	MU/LC Cap 3 clear (Yuwa) (PNJHW-0028-71-234C)	1
12	CNH0270	Outer shell 3 (white) (PNJHW-0028-71-316)	1
13	PLA0046	Tape 2 (PNJHW-0035-71-64)	3
14	SPW0013	Spring(Middle) 2 (PNJHW-0028-71-324)	1
15	SPW0014	Spring (bottom) (PNJHW-0028-71-10E)	1
16	SPW0018	SPRING (TIP) 5 (PNJHW-0028-71-339)	1

VIII. CÁCH LƯU TRỮ

- Sử dụng Form 000-5-WI-153-Fo-001 cho CAN0020
- Sử dụng Form 000-5-WI-153-Fo-002 cho STR0002
- Tài liệu lưu tại [\\fovsevr1\PRD1\4. PRODUCTION\4. GFPS\2012\One - Click\String ICM inspection](#)

REVISION HISTORY

Ngày	Người phụ trách	Phiên bản	Diễn giải		Lí do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
24-Sep-2012	Khoa-10355	01			Cấp phát mới	PRD1
14-Nov-2012	Khoa-10355	02	1. STR0002 test 10pcs/lot	1. STR0002 test 3pcs/lot 2. Mục VII=>VIII; Thêm mục VII mới.	Xem xét lại theo sự đồng ý của khách hàng.	FJK, PRD1
05-Dec-2012	Khoa-10355	03		Thêm phần "Chú ý" ở mục V.1.ii	Giải thích thêm	PRD1