

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM Ltd			
Hướng dẫn test chỉ ICM cho hàng One-click			
WI No: 000-5-WI-153	Phiên bản: 01	Trang: 1/5	Ngày hiệu lực: 24-Sep-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:

Tiêu chuẩn đánh giá mức độ do Mr.Nakane ban hành ngày 14.Nov.2011

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 67m chỉ/lot giao cho PRD1 (Có thể giao nguyên cuộn lớn, PRD1 sẽ trả lại vật tư dư). PRD1 sẽ quấn mỗi lot thành 10 bobbin nhỏ (đỏ) để lắp ráp thành sản phẩm One-Click Cleaner LC (LCN0002).

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:

(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:

Kiểm tra bởi: Lê Minh Trí	Ngày: 24/Sep/2012	Duyệt bởi: Lê Minh Trí	Ngày: 24/Sep/2012
Ban hành bởi: Võ Huy Khoa		Ngày: 24/Sep/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: 01	Trang: 2/5	Ngày hiệu lực: 24-Sep-2012

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 (Φ 300>)		≤ 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.
Disseminate or duplicate for others only as authorized by Fujikura Ltd.

Fiber Optics Network Product
R&D Department
Nov, 14, 2011 J. Nakane

Fujikura

Thực hiện 200 lần, ghi nhận kết quả vào checksheet

ii. STR0002:

- Chuẩn bị số lượng checksheet tương ứng với số mẫu nhận được. Chuẩn bị máy Endface, đầu conector và jig gá LC
- 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	<2um	≥2um	Like oil	Unremovable 除去不可能
Magnification 拡大図				
Criteria / 規格	No limit / 制限無し	b+c ≤10%		NG

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

- 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.

Tiếp tục lặp lại với adapter, (thay nắp cap sản phẩm bằng adapter).

4. Kết quả:

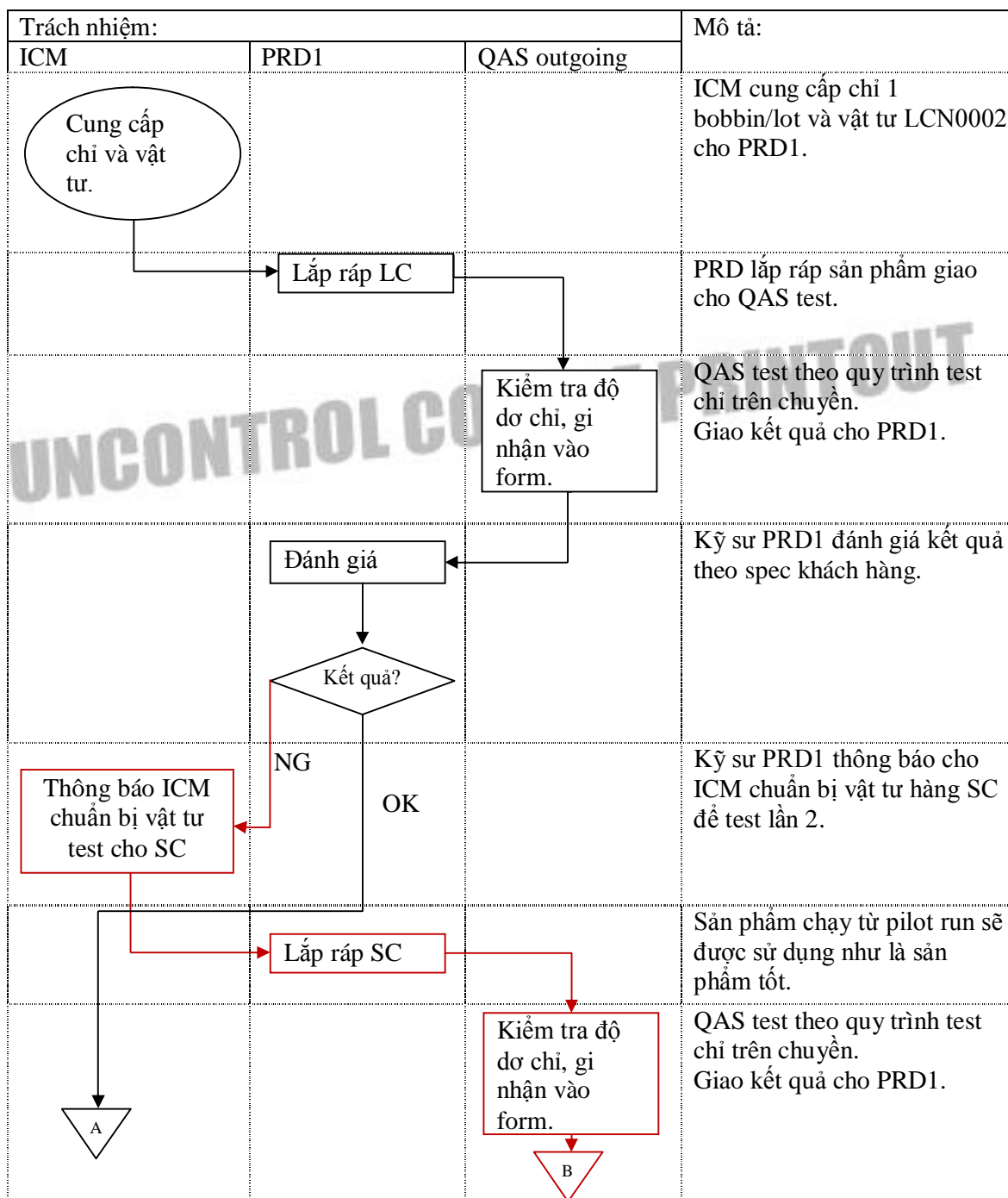
- CAN0020: Kỹ sư QAS sẽ nhập vào Form mẫu gửi Kỹ sư PRD1 đánh giá.
 - STR0002: Kỹ sư QAS outgoing sẽ nhập vào Form gửi cho Kỹ sư PRD1 hoặc khách hàng đánh giá.
5. Kết luận: Kết quả kiểm tra sẽ được gửi cho kỹ sư PRD để đánh giá theo tiêu chuẩn trên hoặc gửi cho khách hàng đánh giá.
- CAN0020: nếu kết 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.
 - STR0002: nếu kết quả kiểm tra là NG, 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: 01	Trang: 3/5	Ngày hiệu lực: 24-Sep-2012

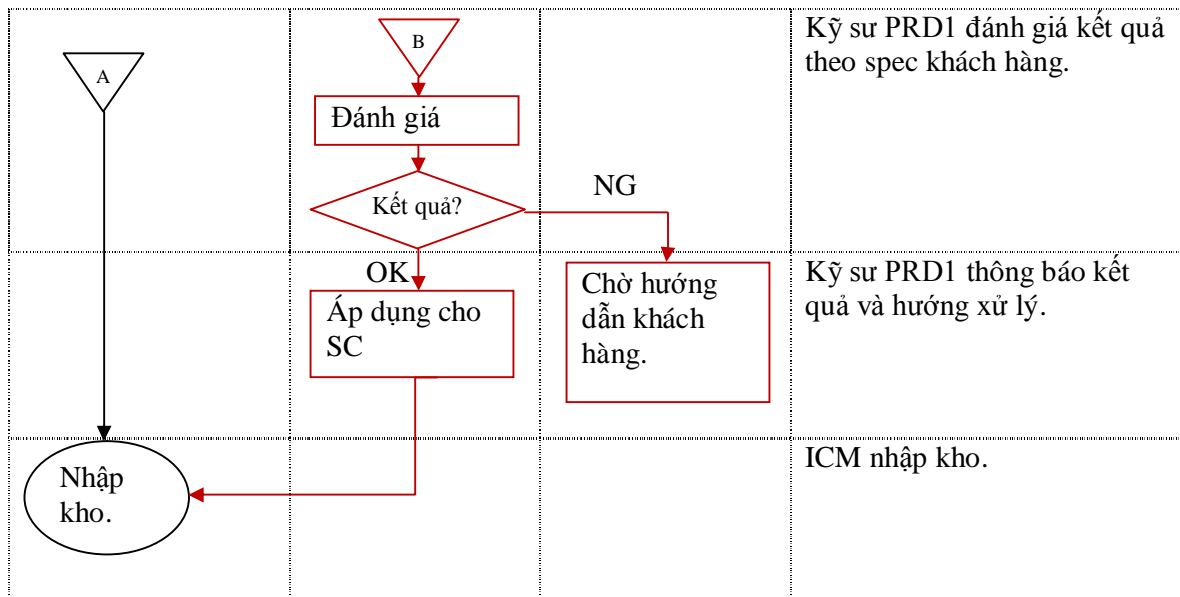
ICM chỉ được nhập chỉ vào WH khi có thông tin chỉ đạt chất lượng từ Kỹ sư PRD1 hoặc từ khách hàng.

VI. FLOW CHART:

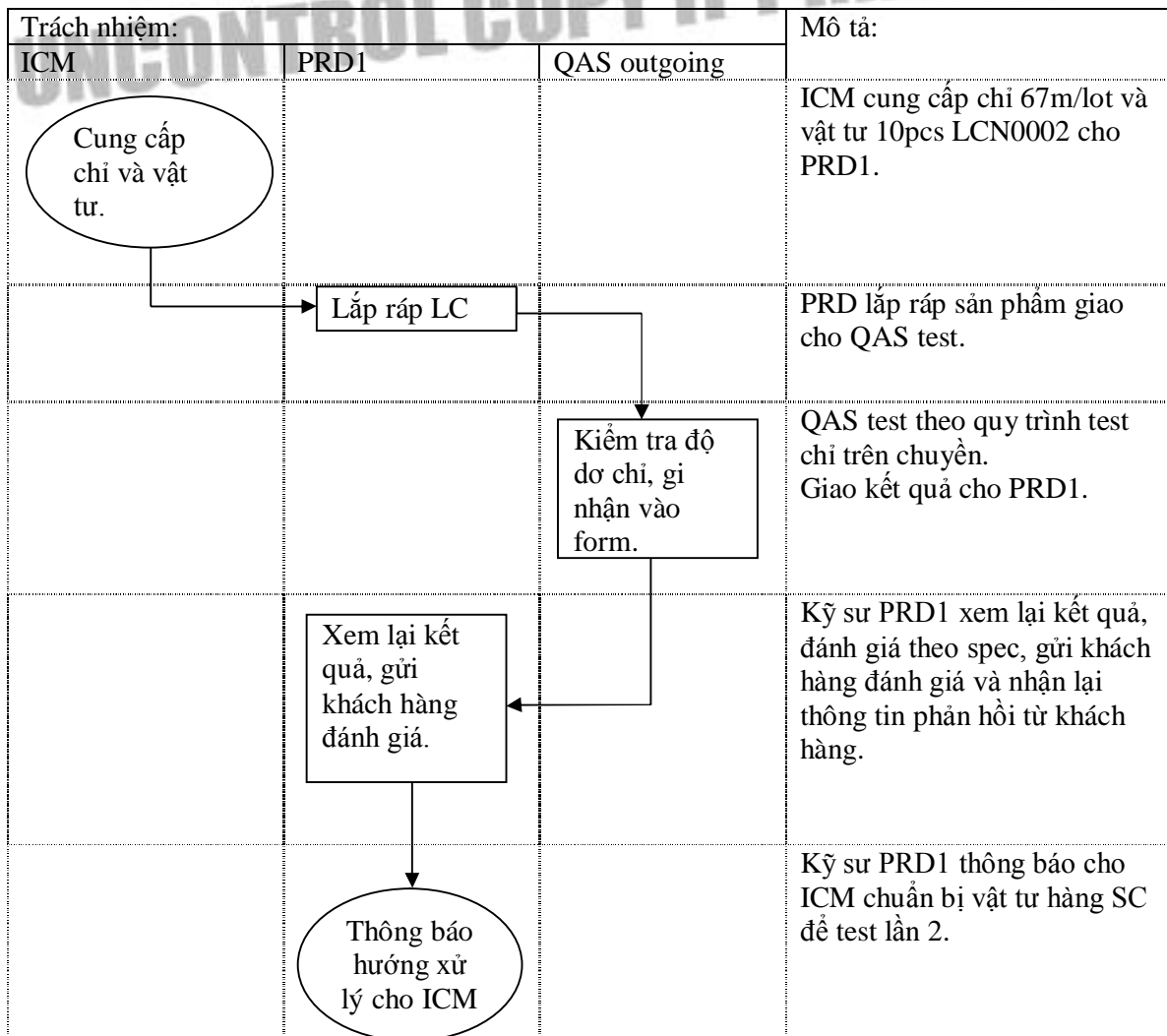
1. CAN0020:



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: 01	Trang: 4/5	Ngày hiệu lực: 24-Sep-2012



2. STR0001:



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: 01	Trang: 5/5	Ngày hiệu lực: 24-Sep-2012

VII. 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

UNCONTROL COPY IF PRINTOUT