



1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION

Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:

Tên	Bản vẽ	Mẫu vật tư
C-Sleeve LT	CFAS2-074A4	-
C-Sleeve LT(0.2)	CFAS3-105A4	-



2. NỘI DUNG/CONTENT

I. Kiểm tra ngoại quan: Đảm bảo 100% hàng xuất FOV không bị lỗi

STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	Kiểm tra ngoại quan	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra hình dạng tổng thể: biến dạng giống mẫu chuẩn. Kiểm tra trên toàn bộ bề mặt sản phẩm. Chú ý các lỗi: trầy xước, biến dạng, chấm đen, lẫn tạp chất... 		Microscope	<p>Đảm bảo ngoại quan sản phẩm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Không trầy xước, biến dạng. - Không lẫn tạp chất. - Đảm bảo không có bavias ở các cạnh, mép trên toàn bề mặt sản phẩm.
2	Kiểm Bavias ở các vị trí	- Kiểm tra Bavias trên toàn bộ sản phẩm, cạnh mép, các vị trí đánh dấu.			
3	Kiểm tra 2 đầu C-Sleeve LT	- Sử dụng Microscope để kiểm tra 2 đầu của C-Sleeve LT có được bo tròn hay không.		Microscope	<ul style="list-style-type: none"> - C-Sleeve LT cần được quay barrel với đá và hóa chất trong 4 giờ nhằm mục đích làm cho 2 đầu của C-Sleeve LT được bo tròn như Mẫu OK. Do đó cần kiểm tra để đảm bảo chúng có được thực hiện quy trình này không.

II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day

1	Lắp ráp với Lower Body LT, Upper Body A LT, Upper Body B LT	<p>7</p> <ul style="list-style-type: none"> Dùng Jig Body Assembly đóng C-Sleeve LT vào: <ul style="list-style-type: none"> + LowerBody LT: (CFAS2-072*3) (đã đóng sẵn Ferrule: C-01-2905-00 hoặc C-01-3326-00) hoặc CFAS3-143*3 hoặc CFAS3-141*3 + Upper Body A LT: (CFAS2-078*3), + Upper Body B LT: (CFAS2-079*3) 1.Nếu C-Sleeve LT ôm sát vào Body LT và key của C-Sleeve LT khớp với key của Body LT -> Ok. 2.Nếu C-Sleeve LT khi đóng vào bị hở, lệch và không khớp với key của Body LT -> NG. 		<p>Jig Body Assembly</p> <p>Mắt thường</p>	<p>Đảm bảo C-Sleeve LT phải ôm sát Body LT và khớp với key của Body LT.</p>
---	---	--	--	--	---

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC					
Số WI : 000-7-WI-0342			Phiên bản: 7	Trang: 2/4	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
2	<p><u>Checkpoint 1:</u></p> <p>Kiểm tra lực bằng máy đo lực kí.</p>	<p>A. Kiểm tra máy đo lực ký:</p> <p>- Bước 1: Chuẩn bị máy đo lực ký. Xác định bề dày ngàm kẹp bằng cách lấy 3 giá trị đo tại 3 vị trí, (max - min) ≤ 0.01 mm thì => OK, ngược lại thì phải calip lại máy đo (Hình 1). Ghi nhận bề dày ngàm kẹp để thiết lập trên máy.</p> <p>- Bước 2: + Cách thiết lập: Nhấn nút "P". Nhấn nút "→" và "↑" để chỉnh giá trị ban đầu. Nhấn nút "SET" để thiết lập giá trị, sau đó nhấn lại nút "P" trở về trạng thái bình thường.(Hình 2) + Khi đã thiết lập được giá trị ghi nhận trên thước kẹp tại bước 1, thì set zero giá trị lực đo bằng cách nhấn nút "Reset" (Hình 3).</p> <p>- Bước 3 : + Vặn độ mở má kẹp lên đến 3mm để xác định giá trị lực khi chưa có C-Sleeve LT (Hình 4). + Tiếp tục nhấn nút "Reset" để giá trị lực về Zero như (Hình 5). + Sau đó vặn độ mở ngàm kẹp trở về trạng thái tự do để ban đầu để bắt đầu đo lực C-Sleeve LT (hình 6).</p> <p>B.Các bước thực hiện đo lực C Sleeve LT:</p> <p>- Bước 1: Mở máy và thiết lập máy đo lực như các bước kiểm tra máy đo lực.</p> <p>- Bước 2: Gá C-sleeve LT lên ngàm kẹp nằm trong miền Left-Right đã được đánh dấu xác định như (hình 1).</p> <p>* Chú ý: C-Sleeve LT phải được gá vào từ đầu má kẹp theo hướng mũi tên như hình (H7).</p> <p>- Bước 3: Vặn núm điều chỉnh mở má kẹp lên đến 3.00mm như (Hình 8) để có được giá trị đo lực lần đầu (không ghi nhận lực đo lần đầu).</p> <p>- Bước 4: Khi có giá trị đo lực lần đầu thì hạ độ mở má kẹp xuống < 2.8mm và sau đó lại tăng độ mở má kẹp lên đến 3mm thì ghi nhận giá trị đo lực lần thứ 2 (đây là lực đo cần xác định).</p> <p>=> Nếu kết quả giá trị lực đo nằm trong chuẩn 3.3~5.1 kgf -> OK, ngược lại NG.</p> <p>* Kiểm tra độ mở hai ngàm của máy đo lực: Nếu hai mũi của Caliper vừa tiếp xúc với hai ngàm 3.00mm => cách test OK. (Hình 9) Nếu hai mũi của Caliper >3mm và <3mm => cách test NG. Quay lại quá trình thiết lập hoặc calip máy.</p>	 <p>Đặt C-Sleeve (S) trong miền xác định được mark (Left-Mid-Right)</p> <p>Kết quả: Ghi nhận giá trị lực đo lần 2</p>	Máy đo lực C-Sleeve LT Thước kẹp	- Lực kí tại hai điểm rộng nhất C-Sleeve LT (đoạn 3mm) phải nằm trong chuẩn từ 4.2 ±0.9 kg.
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 ĐẠO FOV.					

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD

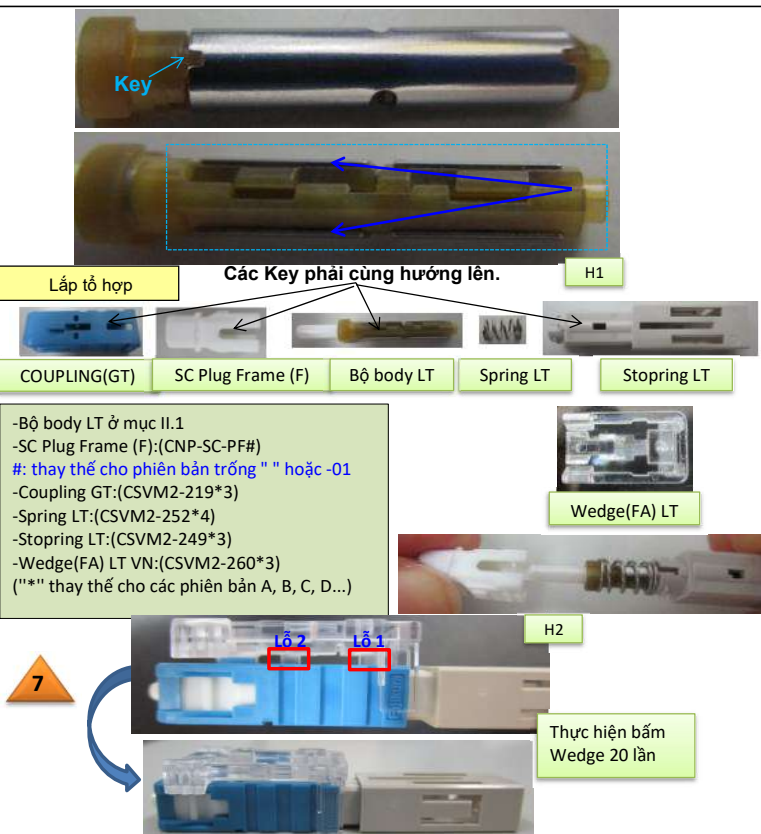
HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC

Số WI : 000-7-WI-0342

Phiên bản: 7

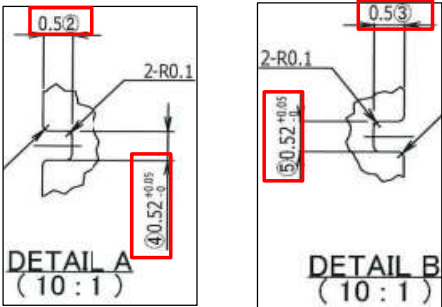
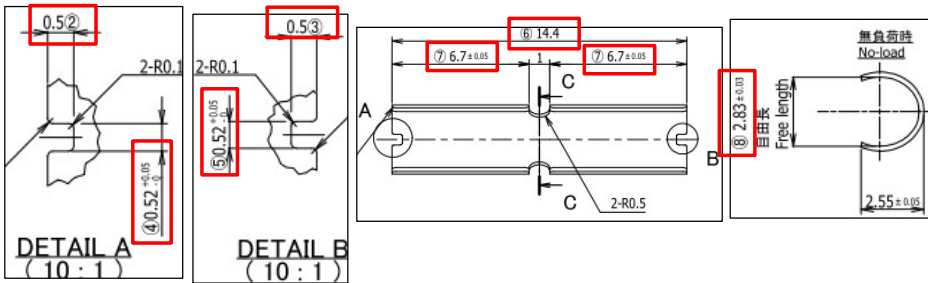
Trang: 3/4

II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day

STT	Các bước chính	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
3	<p>Test khả năng giữ Body của C-Sleeve LT</p> <p>- Bước1: Chuẩn bị trước khi test:</p> <p>- Lắp C-Sleeve LT vào Body LT như mục II.1 đã làm.</p> <p>--> Kiểm tra trước khi test Key của C-Sleeve LT khớp với Key của Body LT và phải ôm sát vào Body LT.</p> <p>- Lắp bộ Body LT vào bộ housing như hình lắp tổ hợp bên.</p> <p>- Bước2: Test C-Sleeve LT:</p> <p>- Lần lượt bấm lỗ số 1 và lỗ số 2 của Wedge FA LT vào tổ hợp đã lắp.</p> <p>- Lắp lại thao tác này 20 lần(Hình H2).</p> <p>- Bước3: Kiểm tra sau khi test:</p> <p>- Tháo tổ hợp ra, kiểm tra C-Sleeve LT.</p> <p>--> Nếu C-Sleeve LT ôm sát vào Body LT và key C-Sleeve LT ôm sát key của Body LT (key của C-Sleeve LT không bị xoay) OK</p> <p>--> Nếu ngược lại NG</p>	 <p>Các Key phải cùng hướng lên.</p> <p>H1</p> <p>Wedge(FA) LT</p> <p>H2</p> <p>Thực hiện bấm Wedge 20 lần</p> <p>7</p> <p>lỗ 2</p> <p>lỗ 1</p> <p>-Bộ body LT ở mục II.1 -SC Plug Frame (F):(CNP-SC-PF#) #: thay thế cho phiên bản trống " " hoặc -01 -Coupling GT:(CSVM2-219*3) -Spring LT:(CSVM2-252*4) -Stopring LT:(CSVM2-249*3) -Wedge(FA) LT VN:(CSVM2-260*3) ("*" thay thế cho các phiên bản A, B, C, D...)</p>	Mất thường	Đảm bảo khả năng giữ Body LT của C-Sleeve LT



III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day

1	<p>Đo các kích thước quản lý</p>	<p>Đo theo bản vẽ CFAS2-074A4:</p> <p>Kích thước 2;3;4;5 đo bằng máy microscope.</p> <p>+ Dim 2: $0.5(\pm 0.1)$</p> <p>+ Dim 3: $0.5(\pm 0.1)$</p> <p>7</p>		<p>Máy microscope</p>	<p>Các kích thước quản lý phải nằm trong chuẩn bản vẽ.</p>
		<p>Đo theo bản vẽ CFAS3-105A4:</p> <p>Kích thước 2;3;4;5;6;7;8 đo bằng máy microscope.</p> <p>+ Dim 2: $0.5(\pm 0.1)$</p> <p>+ Dim 3: $0.5(\pm 0.1)$</p> <p>7</p>		<p>Máy microscope</p>	

END

LỊCH SỬ THAY ĐỔI							
STT	Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	27-Aug-15	M.Linh	1	Ban hành lần đầu			Trần Hữu Hậu
2	28-Nov-15	M.Linh	2	1.Tên & bản vẽ cũ: + Tên: C-Sleeve CD + Bản vẽ: CFAS3-074*4 2. Không có code FOV 3. Không có bản vẽ lắp ráp của vật tư ở từng mục chức năng.	1.Thay đổi Tên và bản vẽ: + Tên: C-Sleeve LT + Bản vẽ: CFAS2-074A4 2. Thay đổi form HDCV và thêm code FOV 3. Thêm vào bản vẽ của các vật tư lắp ráp ở mục chức năng.		Trần Hữu Hậu
3	13-Jul-16	M.Linh	3	+ Spec test lực cũ: 4.2 (+1.8/-0.9)kg.	- Thay đổi nội dung mục III.2: + Thay đổi spec test lực: (4.2 ±0.9)kg. + Thay đổi ngàm kiểm tra lực mới và cách kiểm tra lực mới bằng máy đo lực kí.		Trần Hữu Hậu
4	25-Jul-16	M.Linh	4	-Spec giá trị lực cũ ở mục III.2: (3.3~5.2)kgf.	- Sửa đúng lại Spec giá trị lực (3.3~5.1)kgf ở mục III.2		Trần Hữu Hậu
5	18-Jan-18	Thuyvt	5	-Áp dụng WI với code MCH0112	- Áp dụng WI với 2 code:MCH0112 và MCH0158		Trần Minh Thông
6	20-Jan-18	T. Nhân	6	-	- Sửa tên vật tư từ C-Sleeve (S) thành C-Sleeve LT		Trần Minh Thông
7	25-Sep-24	M.Linh	7	- Form cũ - Mục II.2: Thiết lập giá trị trên máy test lực là 2.51mm. - Mục II.3: SC Plug Frame(F): CNP-SC-PF-01	- Thay đổi form mới. - Mục II.1: Bổ sung code Spec Ferrule & Lower Body để kiểm tra lắp ráp chức năng. - Mục II.2: Thiết lập giá trị trên máy test lực theo ngàm kẹp được đo thực tế bằng thước kẹp. - Mục II.3. Cập nhật plug frame lắp ráp : SC Plug Frame(F): CNP-SC-PF# - Mục III.1: Cập nhật dung sai Dim 2 & 3.		Trần Minh Thông