
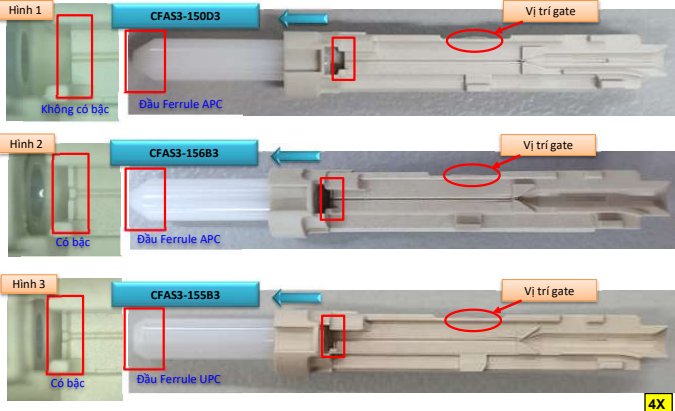
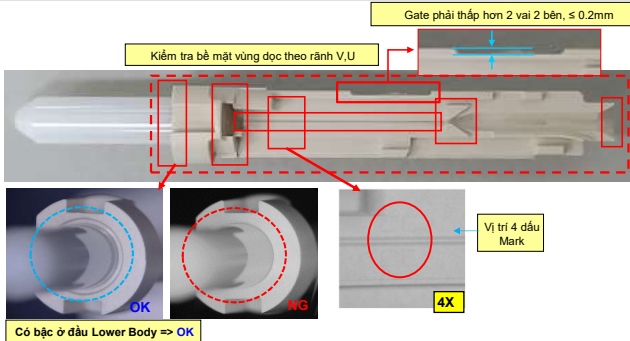

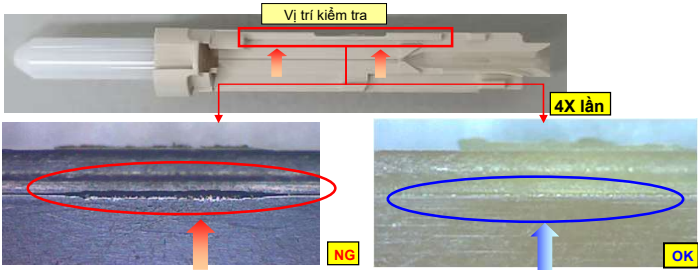
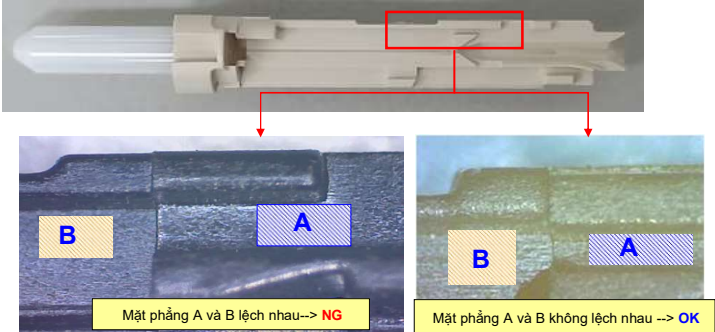
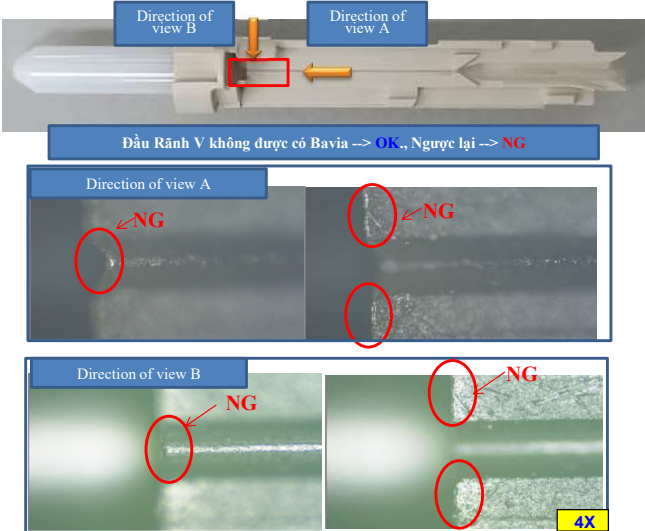










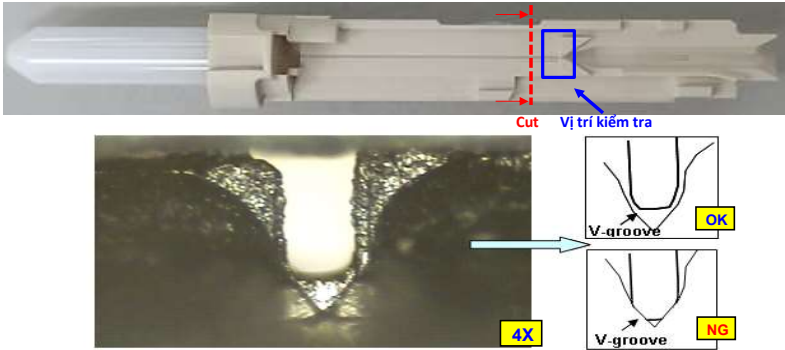
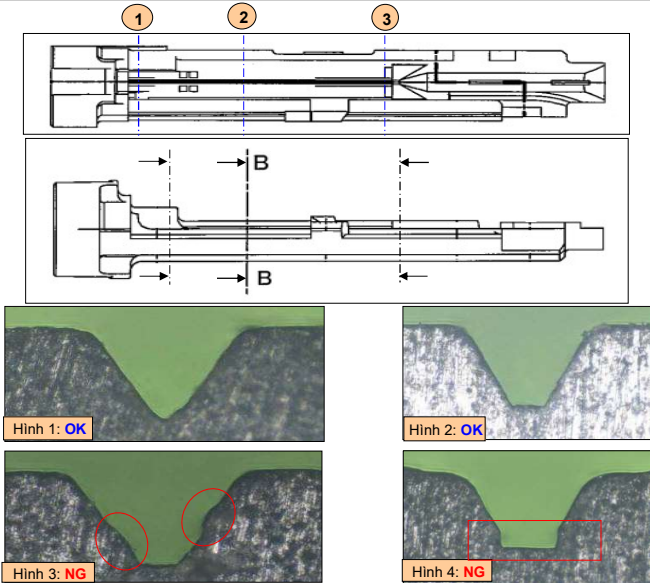



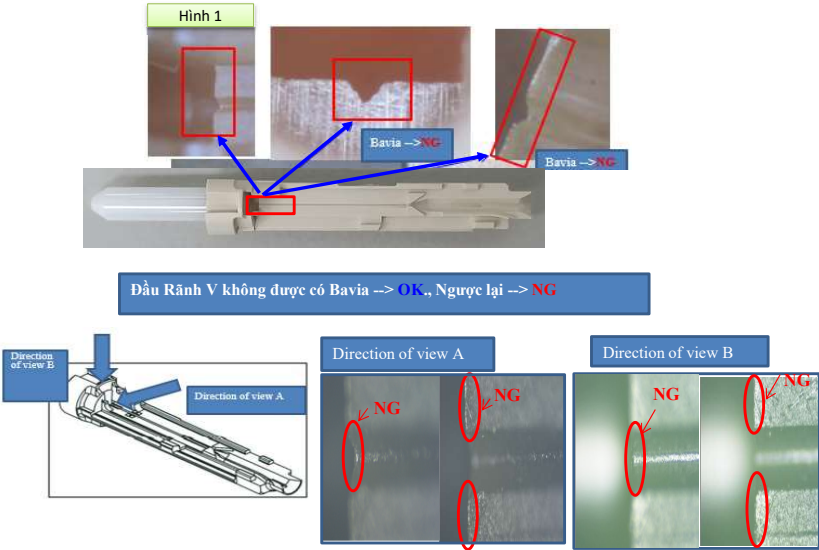
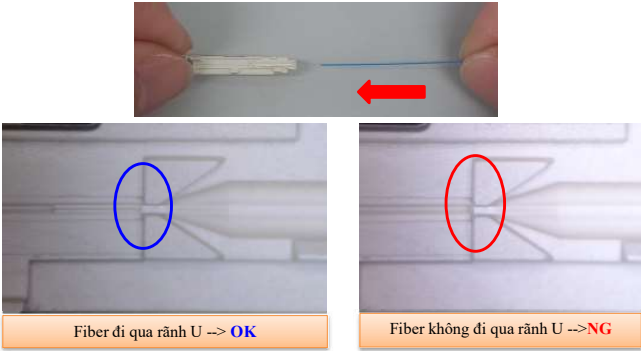
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185		Phiên bản: 3		Trang: 1/11	
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:					
		Tên	Bản vẽ	Màu	
		Lower Body 09 IM APC (700) (SENKO) (AFL)	CFAS3-150D3	White	
		Lower Body 09 IM APC (700) (SENKO)	CFAS3-156B3	White	
		Lower Body 09 IM UPC (700) (SENKO)	CFAS3-155B3	White	
2. NỘI DUNG/CONTENT					
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%(microscope theo AQL0.01, số lượng còn lại kiểm mắt thường)					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
1	Kiểm tra phân biệt đúng loại Lower Body 09 IM APC (700)	<p>Chú ý kiểm tra đúng loại Lower Body 09 IM APC (700) & Lower Body 09 IM UPC (700): phân biệt ở cuối rãnh V và đầu Ferrule.</p> <p>- Bản vẽ: CFAS3-150D3: (Hình 1) + Không có bạc ở cuối rãnh V + Đầu Ferrule APC</p> <p>- Bản vẽ: CFAS3-156B3: (Hình 2) + Có bạc ở cuối rãnh V + Đầu Ferrule APC</p> <p>- Bản vẽ: CFAS3-155B3: (Hình 3) + Có bạc ở cuối rãnh V + Đầu Ferrule UPC</p>		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<p>- Đảm bảo nhận diện được đúng loại Lower Body theo từng bản vẽ.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên các cavity. Chấp nhận ngoại quan đặc biệt theo số AAR bên dưới : + CFAS3-155B3:QA - AAR- FOV0027001 + CFAS3-156B3:QA - AAR- FOV0027001 + CFAS3-150D3: QA - AAR-FOV0029101</p>
2	Kiểm tra ngoại quan nứt gãy, biến dạng, dor, bavias	<p>- Kiểm tra bavias toàn bộ sản phẩm, ở tất cả các cạnh mép, vị trí có đường phân khuôn. Không chấp nhận bavias, nứt gãy dị vật, biến dạng, thiếu nhựa, dính dor.</p> <p>- Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U không chấp nhận fiber glass không được nhỏ cao (Dựa theo mẫu mức độ được ban hành bởi FOV).</p> <p>- Kiểm tra đặc biệt ở các vùng: rãnh V,U, hốc Ferrule.</p> <p>- Kiểm tra độ cao của Gate sau khi cắt: Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</p> <p>- Kiểm tra độ sắc nét của 4 dấu mark</p> <p>- Không có vết dơ tạp chất ≥ 0.2 mm2, không nhiều hơn 2 vết dơ diện tích < 0.2 mm2. Chỉ áp dụng phía mặt ngoài sản phẩm (mặt số cav).</p> <p>Đặc biệt chú ý các vùng được khoanh đỏ ở hình bên.</p>		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<p>- Không chấp nhận Bavias, nứt gãy biến dạng, thiếu nhựa, dor, lẫn tạp chất.</p> <p>- Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</p> <p>- Không có vết dơ tạp chất ≥ 0.2 mm2, không nhiều hơn 2 vết dơ diện tích < 0.2 mm2. Chỉ áp dụng phía mặt ngoài sản phẩm (mặt số cav).</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên các cavity.</p>
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.					


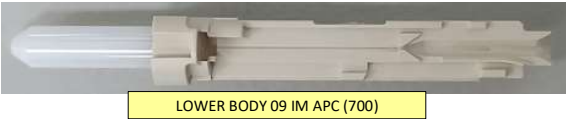
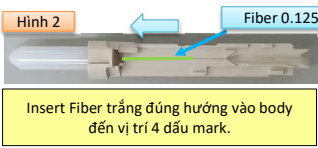
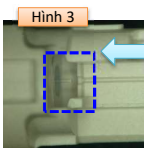
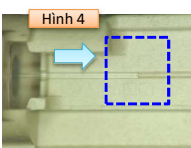



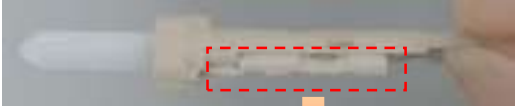
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185			Phiên bản: 3	Trang: 2/11	
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra biến dạng, burr dọc vùng gate	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra dọc vùng gate (vị trí đã đánh dấu). Không chấp nhận biến dạng bavaria tại vị trí lắp ráp này.		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo vùng dọc phía gate không bị bavaria, biến dạng. <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
4	Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 mặt phẳng A và B	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 mặt phẳng A và B.- Mặt phẳng A và B không lệch nhau--> OK.- Mặt phẳng A và B lệch nhau--> NG.		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo mặt phẳng A và B không lệch nhau. <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
5	Kiểm tra ngoại bavaria ở đầu rãnh V	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra bavaria rãnh chữ V.- Rãnh chữ V không bavaria--> OK.- Rãnh chữ V có bavaria--> NG.		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo đầu rãnh chữ V không được có bavaria. <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>


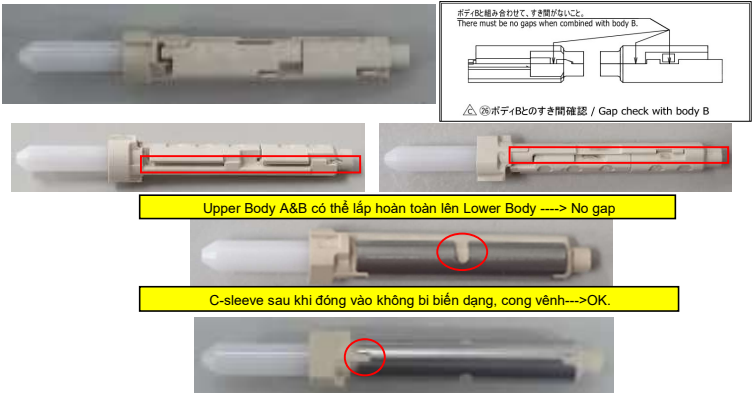
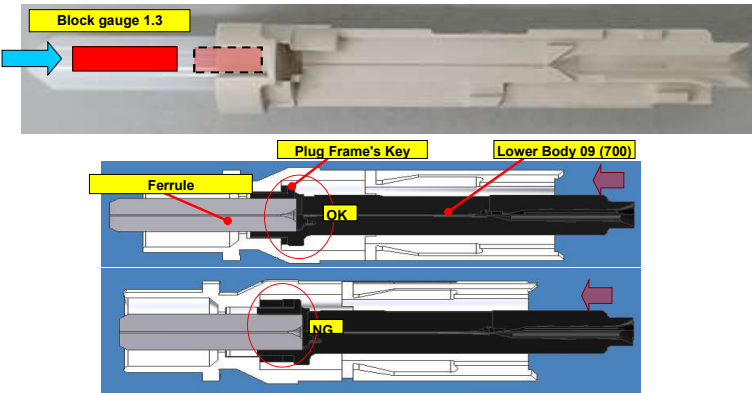
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD							
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA							
Số WI : 000-7-WI-1185			Phiên bản: 3			Trang: 3/11	
6	Kiểm tra ngoại quan Ferrule	Mục kiểm	Lỗi	Hình minh họa	Chuẩn kiểm	Thiết bị đo kiểm	Tần suất đo kiểm
		Vị trí đường kính trong	Gờ/Góc cạnh ID corner		Dài ≤30um, rộng ≤20um, sâu ≤20um Length≤30um,Width≤20um,Depth≤20um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Độ tròn ID circularity		Độ tròn ≤2um Circularity≤2um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Trầy xước ID scratch		Dài, rộng không kiểm soát, sâu ≤20um Length、 Width no control,Depth≤20um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Nứt/Gãy ID crack		Không xuất hiện No	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
		Vị trí kết nối End Face PC	Xuất hiện gờ/góc cạnh/lỗm PC corner/hollow		Dài ≤150um, rộng ≤60um, sâu ≤20um Length≤150um,Width≤60um,Depth≤20um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Chấm đen PC Spot		Đường kính ≤50um Diameter≤50um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
		Vát cạnh	Chấm đen Chamfer spot		Đường kính ≤200um Diameter≤200um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Lỗm Chamfer hollow		Đường kính ≤200um Diameter≤200um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Vết bẩn Chamfer pollution		Dài ≤100um, rộng ≤50um Length≤100um,Width≤50um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Trầy xước Chamfer Scratch		- Vị trí gần cuối mặt End Face: Không trầy quá 1/2 bề mặt vát cạnh - Vị trí gần mặt trụ: không kiểm soát.	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Tạo vết / Đường Chamfer flow liner		Không kiểm soát No control	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Bavia Chamfer burr		Không bavia No	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
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 KIỂM TRA							
Số WI : 000-7-WI-1185				Phiên bản: 3		Trang: 4/11	
I. Kiểm tra ngoại quan:							
6	Kiểm tra ngoại quan Ferrule	Mục kiểm	Lỗi	Hình minh họa	Chuẩn kiểm	Thiết bị đo kiểm	Tần suất đo kiểm
		Mặt trụ Cylinder	Gờ/ góc cạnh Cylinder corner		Kiểm soát gờ/góc cạnh có đường kính ≤300um trên toàn mặt trụ In the whole cylinder, corner diameter≤300um	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiểm soát 100%
			Chấm đen Cylinder spot		Khu vực đầu 3.5mm ≤200um, khu vực giữa 4mm ≤250um, vị trí đuôi không kiểm soát Front end 3.5mm≤200um,middle 4mm ≤250um, tail end no control	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiểm soát 100%
			Vết bẩn Chamfer pollution		Không nhìn thấy bằng mắt thường : Pass Naked eye can not see	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiểm soát 100%
			Góc đuôi vát cạnh Tail C-angle		Không xuất hiện No	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiểm soát 100%
			Nứt/Gãy Cylinder crack		Không xuất hiện No	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiểm soát 100%
		Rãnh V V-Groove	Nứt/Gãy V-groove crack		Không xuất hiện No	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
			Chấm đen V-groove spot		Không kiểm soát No	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
			Gờ/Góc cạnh/Lỗ V-groove corner/hollow		Không xuất hiện No	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
		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 KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185			Phiên bản: 3	Trang: 5/11	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
1	Kiểm tra vị trí tương quan giữa rãnh U và rãnh V	<p>- Cắt sản phẩm như hình bên.</p> <p>- Sau đó quan sát sản phẩm bằng kính hiển vi.</p> <p>- Nếu có thể thấy U-groove và V-groove rõ ràng --> OK.</p> <p>- Nếu rãnh U bị che khuất bởi rãnh V-->NG.</p>		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<p>- Đảm bảo Fiber khi insert vào không bị vướng bởi mặt phân cách giữa rãnh U và rãnh V.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
2	Kiểm tra biên dạng V-groove.	<p>Mài Lower Body tại 3 vị trí theo hình bên.</p> <p>Vị trí 1: tại đầu V-groove (bỏ qua PL).</p> <p>Vị trí 2: tại mặt cắt B-B.</p> <p>Vị trí 3: tại vùng gần cuối V-groove.</p> <p>Sau đó, tiến hành kiểm tra biên dạng V-groove ở từng vị trí theo hướng mũi tên.</p> <p>Nếu: Biên dạng V-groove giống như hình 1, 2 : OK. Biên dạng V-groove giống như hình 3, 4 (bị biến dạng, có vết lõm, lõm ...): NG.</p>		Microscope	Biên dạng V-groove không được thay đổi, biến dạng, nhựa lõm...
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 KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185			Phiên bản: 3	Trang: 6/11	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra bavias ở đầu rãnh V	<p>1. Kiểm tra đặc biệt ở đầu rãnh V:</p> <p>- Chú ý lỗi Bavias ở đầu rãnh V không được có Bavias ---> OK, Ngược lại thì--> NG (Hình 1)</p> <p>2. Kiểm tra rãnh V bằng Fiber 0.125mm:</p> <p>- Dùng Fiber 0.125mm (<i>JAS-003381(JH-0001-0057*)</i>) insert từ hướng đuôi body đi qua đầu rãnh V.</p> <p>(Chú ý thao tác khi Insert fiber 0.125mm từ hướng đuôi body sao cho đầu fiber 0.125mm chạm vào rãnh V và từ từ đi vào trong hạng Body).</p> <p>- Fiber 0.125mm đi qua đầu rãnh V không bị vướng thì --> OK. Ngược lại thì --> NG.</p> <p>(<i>"*" Thay thế cho các phiên bản A, B, C,....</i>)</p>	<p>Hình 1</p> 	Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<p>- Đảm bảo đầu rãnh V không được có Bavias .</p> <p>- Đảm bảo Fiber 0.125mm khi insert vào rãnh V không bị vướng.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
4	Kiểm tra rãnh chữ U	<p>Kiểm tra rãnh chữ "U" bằng cách xô Fiber.</p> <p>- Xô Fiber trần 0.125mm (<i>JAS-003381(JH-0001-0057*)</i>) từ dưới rãnh U lên rãnh V. Nếu Fiber trần đi qua được rãnh U thì đánh giá --> OK, ngược lại thì --> NG.</p> <p>(<i>"*" Thay thế cho các phiên bản A, B, C,....</i>)</p>		Microscope	<p>- Đảm bảo Fiber 0.125mm đi qua được rãnh U.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
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.		

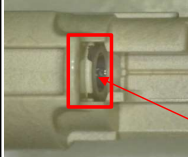
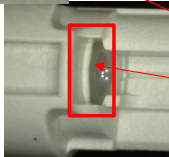

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185			Phiên bản: 3	Trang: 7/11	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
5	Kiểm tra vị trí tương quan giữa lỗ ferrule và rãnh V	<p>1. Bước 2: Cắt 1 đoạn fiber 0.125mm (JAS-00338I(JH-0001-0057*)) có độ dài khoảng 15mm. Sau đó insert fiber vào Lower body đúng hướng (hình 2) đến vị trí khoảng trống (hình 3), sau đó đẩy Fiber từ đuôi Ferrule vào rãnh V body đến vị trí 4 dấu mark (hình 4) và kiểm tra bằng Microscope (3X):</p> <p>- Nếu fiber không bị vướng ở rãnh V trong khi đẩy fiber và Fiber không bị vênh (hình 5)--> OK.</p> <p>- Nếu fiber bị vướng ở rãnh V trong khi đẩy fiber hoặc fiber bị vênh (hình 6) --> NG.</p> <p>("*" Thay thế cho các phiên bản A, B, C,...)</p>	<p>Hình 1</p>  <p>LOWER BODY 09 IM APC (700)</p> <p>Hình 2</p>  <p>Fiber 0.125mm</p> <p>Insert Fiber trắng đúng hướng vào body đến vị trí 4 dấu mark.</p> <p>Hình 3</p>  <p>Hình 4</p>  <p>Kiểm tra vị trí tương quan giữa lỗ ferrule và rãnh V</p> <p>Hình 5</p>  <p>Fiber không chạm vào rãnh V --> OK</p> <p>Hình 6</p>  <p>Fiber chạm vào rãnh V và bị vênh lên --> NG</p>	- Microscope.	<p>- Đường tâm của lỗ đóng Ferrule trên Body phải cao hơn rãnh chữ V.</p> <p>==> Khi đóng ferrule vào, fiber không được chạm vào Lower Body và bị uốn cong lên.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
6	Kiểm tra giao diện tiếp xúc với UPPER BODY A 09 (700) & FAS PI (CS017731/507-4681 hoặc CFAS3-146*3)	<p>- Lắp Upper Body A lên Lower Body:</p> <p>1. Upper Body A có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body. Tiếp tục tiến hành bước 2.</p> <p>2. Lật ngược Lower Body :</p> <p>- Nếu Upper Body A rơi ra khỏi Lower Body--> OK.</p> <p>- Nếu Upper Body A không rơi ra khỏi Lower --> NG.</p> <p>("*" thay thế cho phiên bản A,B,C...)</p>	  <p>Upper Body A phải rơi xuống</p>	Mắt thường	<p>- Upper Body A có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body 09(700) và rơi ra khi lật ngược Lower Body xuống.</p> <p>- Không có gãy nứt biến dạng tại vị trí lắp ráp.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
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.		

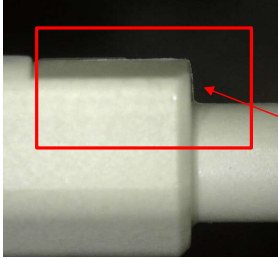
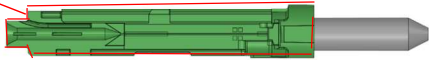
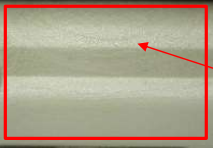

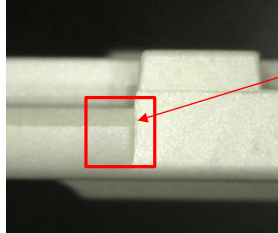
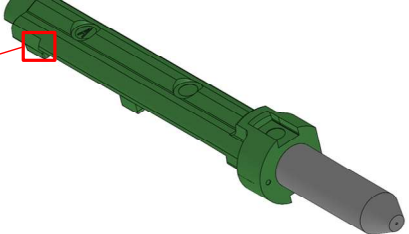
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185			Phiên bản: 3	Trang: 8/11	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
7	<p>- Kiểm tra chức năng lắp ráp với UPPER BODY A 09 (700) & FAS PI (CS017731/507-4681 hoặc CFAS3-146*3 & UPPER BODY B 09 (700) PI (CS017735/507-4685 hoặc CFAS2-104*3)</p> <p>("*" thay thế cho phiên bản A,B,C...)</p>	<p>- Tiến hành lắp ráp Lower Body & Ferrule ở mục II.5 và Upper Body A,B và C-sleeve (CFAS3-142*4) bằng Jig.</p> <p>- Upper Body A&B có thể lắp hoàn toàn lên Lower Body và C-sleeve sau khi đóng vào không bị biến dạng, cong vênh -->OK. Ngược lại-->NG.</p>	 <p>Upper Body A&B có thể lắp hoàn toàn lên Lower Body ----> No gap</p> <p>C-sleeve sau khi đóng vào không bị biến dạng, cong vênh-->OK.</p>	Body Assembly Jig	<p>- Upper body A và B có thể lắp ráp hoàn chỉnh với Lower Body.</p> <p>- C-sleeve có thể lắp ráp hoàn toàn với Lower Body + Upper body A & B mà không bị biến dạng.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
8	Kiểm tra chức năng lắp ráp với Housing Part.	<p>- Sử dụng Block Gauge 1.3mm để kiểm tra chức năng lắp ráp với Plug Frame. Kiểm tra mục này 2 bên Key.</p> <p>- Tiến hành nhét Block gauge 1.30(+0.05/-0) mm vào rãnh key trên Lower Body như hình bên. Nếu Block Gauge có thể vào hoàn toàn-->OK. Ngược lại NG. Kiểm tra cả 2 bên Key.</p>		Block Gauge 1.30mm	<p>- Lower Body phải lắp được với Plug Frame.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity và 2 bên Key Body.</p>
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 KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185			Phiên bản: 3	Trang: 9/11	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
9	Giữ 0.9 mm fiber	<p>* Chuẩn bị các vật tư:</p> <ul style="list-style-type: none">- Bộ Body đã lắp ráp ở mục II.7- Holder (GT3) <i>CSV/M2-193*3</i>- Wedge (FA Ver2) AR <i>CSV/M2-170*4</i>. <p><i>"*" Thay thế cho tất cả các phiên bản: A, B, C...</i></p> <p>- Lắp thành bộ body và Wedge (FA Ver2) AR được insert vào Holder (GT3) như hình bên. Áp mạnh Holder để Wedge có thể đi sâu vào trong body.</p> <p>- Tiến hành xỏ Pin gauge có đường kính 0.92mm vào body. + Nếu Pin 0.92mm có thể xỏ hoàn toàn vào body 1 đoạn 6.9(+/- 0.1mm)1 cách nhẹ nhàng, không vướng--->OK. Nếu ngược lại --> NG.</p> <p>- Tiến hành xỏ Pin gauge có đường kính 0.85mm vào body. + Nếu Pin 0.85mm có thể xỏ hoàn toàn vào body 1 đoạn 6.9(+/- 0.1mm)1 cách nhẹ nhàng, không vướng và Body có thể giữ được Pin gauge 0.85mm sau khi tháo Wedge --> OK. Nếu ngược lại ---> NG.</p>	<p>Sử dụng Wedge có chiều dày 0.62mm để kiểm tra chức năng lắp ráp với Cord 0.9 mm</p> <p>Xỏ Pin gauge 0.92mm vào bộ Body</p> <p>0.92mm Pin gauge</p> <p>OK</p> <p>NG</p> <p>0.85mm Pin gauge</p> <p>Xỏ Pin gauge 0.85mm vào bộ Body</p> <p>Body có thể giữ được Pin gauge 0.85mm sau khi tháo Wedge</p>	Pin gauge 0.92mm và 0.85 mm	<ul style="list-style-type: none">- Có thể xỏ Fiber 0.9mm vào sản phẩm hoàn toàn khi bấm wedge.- Và sản phẩm có thể kẹp được Fiber sau khi tháo wedge. <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
10	Kiểm tra chức năng giữ Fiber trần (JAS-003381(JH-0001-0057*)) <i>("*" thay thế cho các phiên bản A, B, C,...)</i>	<p>* Chuẩn bị bộ body và lắp Wedge (FA Ver2) AR vào Holder GT3 như mục II.8.</p> <p>- Xỏ Fiber trần 0.125mm vào body đã được bấm Wedge. Nếu Fiber trần 0.125mm xỏ được một đoạn sâu 16.25(+/-0.1mm), không vướng ---> tiến hành bước tiếp theo. Nếu vướng--->NG.</p> <p>- Tháo Wedge (FA Ver2) AR ra khỏi body, giữ Fiber trần và lắc nhẹ: + Nếu body giữ được Fiber trần 0.125mm--->OK. + Nếu body rơi ra --->NG.</p>	<p>Bấm Wedge (FA Ver2) AR, xỏ Fiber trần 0.125mm vào body 1 đoạn 16.25(+/-0.1mm) không vướng.</p> <p>Fiber trần 0.125mm</p> <p>OK</p> <p>Body kẹp giữ được Fiber trần 0.125mm sau khi tháo Wedge</p> <p>16.25(+/-0.1)mm</p>	Dùng Fiber trần 0.125mm	<ul style="list-style-type: none">- Fiber trần có thể xỏ hoàn toàn vào wedge khi bấm wedge đang bấm và có thể kẹp Fiber khi đã tháo wedge ra. <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
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.					

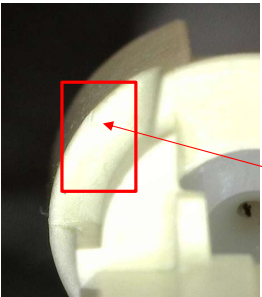

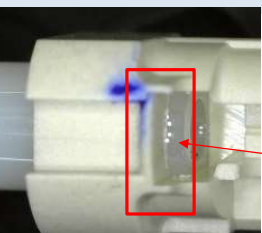

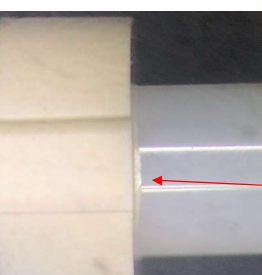
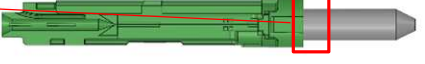
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD																									
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA																									
Số WI: 000-7-WI-1178			Phiên bản: 3	Trang: 10/11																					
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day																									
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng																				
11	<div><div>3</div><div>Kiểm tra đầu Ferrule với Fiber 0.25 spec (JAS-00338I(JH-0001-0057 G)) (OFB0996 hoặc OFB1134)</div></div>	<p>Kiểm tra đầu Ferrule với Fiber 0.25 spec (JAS-00338I(JH-0001-0057 G)) (OFB0996 hoặc OFB1134):</p> <p>1. Strip fiber 0.25mm, vệ sinh fiber bằng cồn. Sau đó cắt fiber 1 đoạn ~22mm như hình 2(H2).</p> <p>2. Gá fiber lên Block đo & chụp hình đầu fiber sau khi cắt (H3). Nếu thấy đầu fiber bị dơ hay nứt mẻ thì phải strip & cắt lại fiber. Nếu đầu fiber sạch đẹp thì thực hiện bước tiếp theo.</p> <p>3. Tiếp tục insert fiber vào ferrule của LOWER BODY 09 IM như hình 4(H4):</p> <ul style="list-style-type: none">- Nếu Fiber xô bị khựng lại, cong vênh => NG.- Nếu Fiber được xô qua dễ dàng, không bị khựng, cong vênh thì thực hiện bước tiếp theo. <p>4. Gá LOWER BODY 09 IM lên Block đo & chụp hình đầu Fiber sau khi insert (H5 After Insertion).</p> <p>5. Vệ sinh đuôi fiber bằng giấy dusper thấm cồn. Chụp hình end face phần đuôi fiber sau khi vệ sinh.(After Cleaning B5)</p> <p>Tiến hành đánh giá dựa trên hình chụp ở bước 4 theo tiêu chuẩn hình H10.</p> <div><div><div><div>Chiều dài vết dơ >1/4 đường kính fiber => NG.</div><div>Chiều rộng vết dơ > 1/4 đường kính fiber => NG.</div><div>1/4 đường kính fiber (~32µm)</div><div>Chiều rộng và chiều dài vết dơ <1/4đường kính fiber => OK.</div></div><div>H10</div></div></div>	<div><div><div>H1</div><div>H2</div><div>H3</div><div>Strip & cắt fiber 1 đoạn khoảng 22mm</div><div>H4</div><div>Insert</div><div>Vật tư mang tính chất minh họa</div><div>Insert fiber vào ferrule của LOWER BODY 09 IM APC (700)</div><div>H5</div></div><table><tr><td>Before insertion</td><td>After insertion</td><td>After cleaning</td><td>H6</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>H7</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>H8</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>H9</td></tr></table></div>	Before insertion	After insertion	After cleaning	H6								H7				H8				H9	<p>Cleaver CT-30 (hoặc CT-32)</p> <p>Microscope (Máy đo Microscope 10X)</p>	<p>- Đảm bảo fiber sau khi insert vào Ferrule không bị dơ.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
Before insertion	After insertion	After cleaning	H6																						
			H7																						
			H8																						
			H9																						
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.																									

REVISION HISTORY							
STT	Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	12-Sep-24	H.T.M.Linh	1		Ban hành lần đầu		T.M.Thong
2	7-Oct-24	H.T.M.Linh	2	- Không có bv CFAS3-155B3. - CFAS3-150C3 - Không có KT 30	- Áp dụng thêm bản vẽ: CFAS3-155B3 . - Update version bản vẽ: CFAS3-150D3 - Mục I.1: Cập nhật phân biệt kiểm tra đúng loại Lower Body đối với bản vẽ CFAS3-155B3 . - Mục III.1: + Kích thước 1: phân biệt dung sai theo từng bản vẽ. + Bổ sung thêm kích thước 30: đo bằng Measuring Microscope (10X) ở 3 vị trí: H-H, G-G, F-F. + Làm rõ số lượng mẫu đo kích thước số 1,14,27.		T.M.Thong
3	17-Oct-24	H.T.M.Linh	3		- Mục II.11: Thêm mục kiểm tra đầu Ferrule với Fiber.		T.M.Thong

Nội dung/Detail:				KHUÔN MỚI / NEW MOLD					
<ul style="list-style-type: none"> Try/Thử nghiệm 									
Customer Khách hàng	FUJIKURA		Part Name Tên sản phẩm	LOWER BODY 09 IM UPC (700)_ (SENKKO)		Die No. Số khuôn	500866	AAR No. Số kiểm soát	QA - AAR- FOV0027001
Drawing No. Số bản vẽ	CFAS3-155B3		Rev. B	Cav No. Số cav	4/4 (1~4)	Production Qty SL sản xuất	- pcs	Target nonconformity Tỉ lệ mục tiêu NG	- %
Actual nonconformity/ Tỉ lệ NG thực tế:			-		%	Judge/ Phán định			
Defect mode Lỗi NG	Production date/NSX Machine No./Số máy	24.08.15 J203	Rev No. 1	Production date/NSX Machine No./Số máy		Rev No.	Production date/NSX Machine No./Số máy	Rev No.	
No. 1			Spec/ Qui Cách -			Spec/ Qui Cách			
			Expect Spec/ Qui cách mong muốn			Expect Spec/ Qui cách mong muốn			
			Judge / Phán định			Judge / Phán định			
Burr Bavia							Đảm bảo không rơi ra khỏi Body		
							OK		
	Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		
1	5/5pcs		3		5/5pcs				
2	5/5pcs		4		5/5pcs				
No.	*Phạm vi áp dụng:		Spec/ Qui Cách		Spec/ Qui Cách		Spec/ Qui Cách		
							Expect Spec/ Qui cách mong muốn		
							Judge / Phán định		
	Tên sản phẩm		Bản vẽ		Rev		Partcode		
	LOWER BODY 09 IM APC (700)_ (SENKO)		CFAS3-156B3		B		FOV0026901		
	LOWER BODY 09 IM UPC (700)_ (SENKO)		CFAS3-155B3				FOV0027001		
	Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		
No.	Spec/ Qui Cách		-		Spec/ Qui Cách		Spec/ Qui Cách		
	Expect Spec/ Qui cách mong muốn				Expect Spec/ Qui cách mong muốn		Expect Spec/ Qui cách mong muốn		
	Judge / Phán định				Judge / Phán định		Judge / Phán định		
	Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		
Rev No.	yy/mm/dd Năm/tháng/ngày	Content Nội dung				Prepared Thực hiện	Confirmed Xác nhận	Approved Phê duyệt	Customer/Khách hàng
1	2024.08.16	Tác Thành Mới / New Creations				MỬI	H.PHƯƠNG	MAI	Confirmed/Xác nhận
									Approved/Phê duyệt

内容/ Nội dung:				KHUÔN MỚI / NEW MOLD					
● トライ/Thử nghiệm									
お客先 Khách hàng	FUJIKURA		品名 Tên sản phẩm	LOWER BODY 09 IM APC (700)		型番 Số khuôn	500594	管理 AAR No. Số kiểm soát (AAR)	QA - AAR-FOV0029101
図番 Số bản vẽ	CS017732/507-4682 CFAS3-150C3 CFAS3-150D3		Rev. Số cav	4/4		生産数 SL sản xuất	- pcs	目標の不適合 Tỉ lệ mục tiêu NG	- %
実際の不適合/ Tỉ lệ NG thực tế:			-		判定/ Phán định		-		
不良項目 Lỗi NG	生産日/NSX 機械No./Số máy	24.08.22 J198	Rev No. 1	生産日/NSX 機械No./Số máy		Rev No.	生産日/NSX 機械No./Số máy	Rev No.	
No. 1			規格/ Qui Cách 0.1Max 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định	規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định OK		
Cav No./実際データ		Cav No./実際データ	Cav No./実際データ		Cav No./実際データ	Cav No./実際データ		Cav No./実際データ	
E. 0.019		G. 0.021							
F. 0.016		H. 0.02							
No. 2			規格/ Qui Cách OK 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định	規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định OK		
Cav No./実際データ		Cav No./実際データ	Cav No./実際データ		Cav No./実際データ	Cav No./実際データ		Cav No./実際データ	
E. 5/5PCS		G. 5/5PCS							
F. 5/5PCS		H. 5/5PCS							
No. 3			規格/ Qui Cách OK 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định	規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định OK		
Cav No./実際データ		Cav No./実際データ	Cav No./実際データ		Cav No./実際データ	Cav No./実際データ		Cav No./実際データ	
E. 5/5PCS		G. 5/5PCS							
F. 5/5PCS		H. 5/5PCS							
Rev No.	年/月/日 Năm/tháng/ngày	内容 Nội dung				作成 Thực hiện	確認 Xác nhận	承認 Phê duyệt	お客先/ Khách hàng
1	2024.08.22	Tác Thành Mới /New Creations				MUI	VAN	MAI	

QA-PR-0012/01
Ngày: 2022.09.30 Rev.: 12

管理 AAR No./ Số kiểm soát (AAR)		QA - AAR-FOV0029101							
不良項目 Lỗi NG	生産日/NSX 機械No./Số máy	24.08.22 J198	Rev No. 1	生産日/NSX 機械No./Số máy	-	Rev No.	生産日/NSX 機械No./Số máy	-	Rev No.
No. 12			規格/ Qui Cách OK 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định
H #REF!									OK
Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ	
E. 5/5PCS		G. 5/5PCS							
F. 5/5PCS		H. 5/5PCS							
No. 13	Bavo không vượt qua bề mặt Ferrule và bavo không rơi ra là OK 		規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn OK 顧客判定 / Phán định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định
B Ba vớ									OK
Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ	
Q 0.076 0.035 0.057 S 0.068 0.061 0.06									
R 0.026 0.071 0.062 T 0.062 0.06 0.066									
No. 14			規格/ Qui Cách 0.1Max 希望規格/ Qui cách mong muốn 0.15Max 顧客判定 / Phán định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định	Accept for CS017732/507-4682. Don't accept for CFAS3-150C3 Don't accept for CFAS3-150D3		規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định
B Ba vớ									
Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ	
0.1 ~ 0.12									
適用範囲 / Phạm vi áp dụng									
Tên sản phẩm		Bản vẽ		Số Item		SỐ KHUÔN			
Lower Body 09 IM APC (700)_(SENKO)_(AFL)		CFAS3-150C3 CFAS3-150D3		CNF0476 CNF0494		500594			
						500594-1			
						500594-2			
LOWER BODY 09 IM APC (700)		CS017732/507-4682		CNF0488		500594			
						500594-1			
						500594-2			