
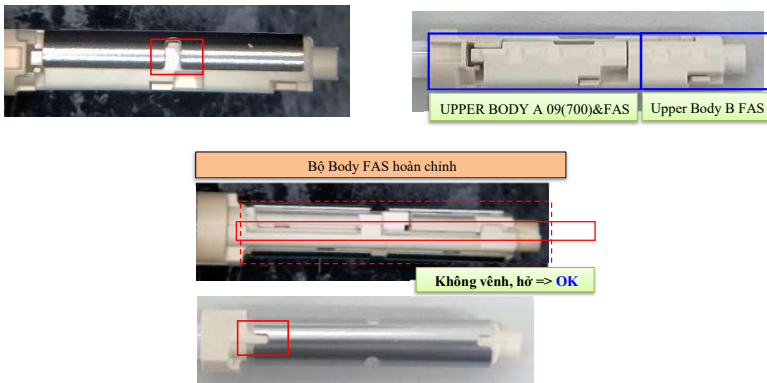
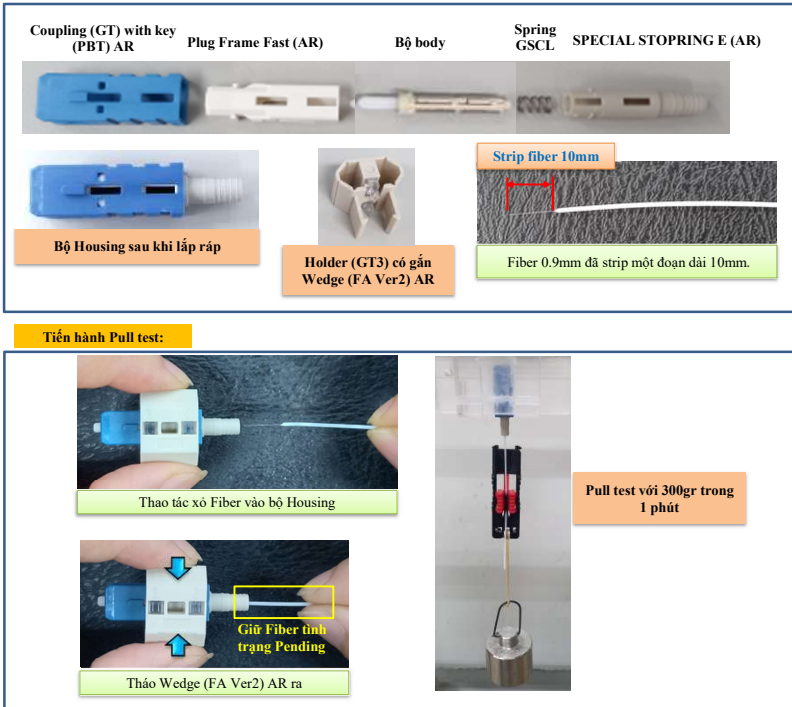


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1188		Phiên bản: 1		Trang: 1/5	
<div><div></div></div>					
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:					
Tên vật tư		Bản vẽ		Mẫu vật tư	
Upper Body A 09(700)&FAS PI (Y)*White		CFAS3-146B3*WT		Natural-White	
2. NỘI DUNG/CONTENT					
Xem chi tiết các hành động.					
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%(microscope theo AQL0.01, số lượng còn lại kiểm mắt thường)					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	Kiểm tra ngoại quan	<p>Kiểm tra tất cả các bề mặt của sản phẩm:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Chú ý lỗi trầy xước, ngăn trắng tại các vị trí trên bề mặt sản phẩm.</li><li>Chú ý lỗi bavia.</li><li>Chú ý lỗi dính vết dơ, tạp chất.</li><li>Chú ý lỗi biến dạng, thiếu nhựa.</li><li>Chú ý gate phải thấp hơn mặt phẳng A.</li><li>Chú ý số cavity phải rõ ràng, nhận diện được.</li><li>Không có vết dơ tạp chất <math>\geq 0.2\text{ mm}^2</math>, không nhiều hơn 2 vết dơ diện tích <math>&lt; 0.2\text{ mm}^2</math>. Áp dụng ở mặt úp sản phẩm.</li></ul>	<div><div>Mặt úp</div><div>Số cavity phải nhận diện được.</div><div>Gate phải thấp hơn mặt phẳng chuẩn A.</div><div>Mặt ngửa</div><div></div></div>	Mắt thường và Microscope 4x	<p>Phải đảm bảo ngoại quan của sản phẩm:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Không trầy xước, không có ngăn trắng .</li><li>Không có bavia tại góc, cạnh trên bề mặt sản phẩm.</li><li>Không dính vết dơ, tạp chất.</li><li>Không biến dạng, thiếu nhựa.</li><li>Chiều cao gate thấp hơn mặt phẳng chuẩn A.</li><li>Số cavity phải rõ ràng, dễ nhận diện.</li><li>Không có vết dơ tạp chất <math>\geq 0.2\text{ mm}^2</math>, không nhiều hơn 2 vết dơ diện tích <math>&lt; 0.2\text{ mm}^2</math>. Áp dụng ở mặt úp sản phẩm.</li></ul>
2	Kiểm tra bavia tại vị trí đánh dấu	<p>Kiểm tra bavia tại vị trí rãnh và đầu như hình bên.</p> <p>Sản phẩm không có bavia =&gt; <b>OK</b>. Ngược lại =&gt; <b>NG</b>.</p>	<div><div></div><div>Kiểm tra bavia tại đầu Upper Body A</div><div>Kiểm tra bavia ở rãnh</div><div>Kiểm tra bavia ở rãnh</div></div>	Microscope 4x	<ul style="list-style-type: none"><li>Đảm bảo không có bavia tại vị trí như hình bên.</li></ul>
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-1188		Phiên bản: 1		Trang: 2/5	
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%(microscope theo AQL0.01, số lượng còn lại kiểm mắt thường)					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
3	Kiểm tra góc vát ở vị trí đầu của UPPER BODY A.	<p>* Áp dụng với Supplier: Kiểm tra khi bắt đầu sản xuất và 2shots/2h/lần: * Áp dụng với FOV: 3pcs/cav/lot (kiểm tra tất cả cavity)</p> <p>kiểm tra 2 mặt, như hình bên, quan sát góc vát:</p> <p>- Nếu có góc vát rõ nét, không có vết u --&gt; <b>OK</b></p> <p>- Nếu không có góc vát hoặc có vết u phần đuôi --&gt; <b>NG</b></p> <p>* Hình ảnh minh họa là màu Black.</p>		Mắt thường và Measuring Microscope	- Đảm bảo tất cả các kích thước quản lý nằm trong chuẩn quy định của bản vẽ.
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n = 1 shot/ Working day					
1	Kiểm tra chức năng lắp ráp với LOWER BODY 09 IM APC (700).	<p>- Đặt UPPER BODY A 09 (700) &amp; FAS PI lên Lower Body 09 IM APC (700)_(SENKO): CFAS3-156*3 theo chiều như hình (H1) và kiểm tra.</p> <p>Lần lượt kiểm như theo 2 bước:</p> <p><b>Bước 1.</b> Upper Body A có thể đặt lên hoàn toàn và không bị vênh, không có khe hở =&gt; <b>OK</b>, ngược lại =&gt; <b>NG</b>. (H2)</p> <p><b>Bước 2.</b> Lật ngược Lower Body. Nếu Upper Body A rơi ra khỏi Lower Body =&gt; <b>OK</b>, ngược lại =&gt; <b>NG</b>. (H3)</p> <p>=&gt; Nếu thỏa 2 điều kiện trên bước 1 và bước 2 đánh giá <b>OK</b>, ngược lại <b>NG</b>.</p> <p>*** Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</p>		Mắt thường	<p>- Đảm bảo Upper Body A đặt được lên Lower Body hoàn toàn.</p> <p>- Không có khe hở giữa Upper Body A với Lower Body.</p> <p>- Đảm bảo Upper Body A phải rơi xuống khi lật ngược Lower body.</p> <p>-Đảm bảo sử dụng đúng loại vật tư đúng để kiểm tra.</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.					



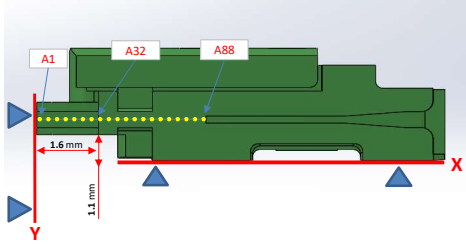
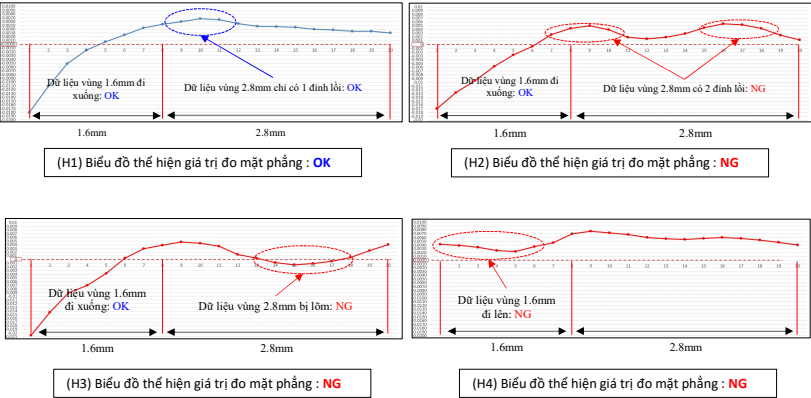
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1188			Phiên bản: 1	Trang: 3/5	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n = 1 shot/ Working day					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
2	Kiểm tra khả năng lắp với C Sleeve(S) VN	<p><b>*: Chuẩn bị bộ Body.</b> +Lower Body 09 IM APC (700)_(SENKO):<i>CFAS3-156*3</i> + Upper Body B 09(700)PI*White: <i>CFAS2-104*3</i> + C Sleeve(S) VN: <i>CFAS3-142A4</i> hoặc <i>CFAS2-098*4</i></p> <p>- Lắp các vật tư đã chuẩn bị với Upper Body A và tiến hành đóng C Sleeve(S) tạo thành bộ Body hoàn chỉnh, sau đó kiểm tra: + Nếu C Sleeve(S) VN có thể đóng vào 1 cách hoàn toàn, không gây nứt, vỡ Body =&gt; <b>OK</b>. + Ngược lại =&gt; <b>NG</b>.</p>		Tool Body Assembly Jig	- Không có nứt gãy tại vị trí lắp ráp. - C Sleeve(S) VN không bị biến dạng khi lắp ráp. -Đảm bảo sử dụng đúng loại vật tư dùng để kiểm tra
3	Kiểm tra chức năng giữ fiber 0.9mm	<p><b>1. Chuẩn bị Bộ body như mục II.2</b></p> <p><b>2. Chuẩn bị bộ Housing:</b> + Coupling (GT) with key (PBT): <i>CSVM2-219*3</i> + Plug frame (FAST) AR: <i>CSVM2-178*3</i> or <i>CSVM3-375*3</i> + Spring GSCL: <i>CSCG2-091*4</i> + SPECIAL STOPRING E (AR): <i>CSCG2-185*3</i> + Holder (GT3) <i>CSVM2-193*3</i> + Wedge (FA Ver2) AR <i>CSVM2-170*4</i> + Fiber 0.9mm (<i>OFB0558</i> hoặc <i>MOFCNC0078</i>) đã strip một đoạn dài 10mm.</p> <p><i>" * " Thay thế cho tất cả các phiên bản: A, B, C...</i></p> <p><b>* Tiến hành thao tác pull test giữ fiber của Upper Body A.</b></p> <p>- Lắp Holder (GT) có gắn Wedge lên bộ Housing, sau đó tiến hành bắ m Wedge để bộ body được mở ra.</p> <p>- Tiếp theo xỏ fiber vào bộ Housing tới khi thấy fiber cong lên, ta tiến hành tháo Wedge (FA Ver2) AR ra (<i>Chú ý: khi tháo Wedge (FA Ver2) AR, phải giữ fiber ở tình trạng bending</i>).</p> <p>- Sau đó, pull test với khối lượng 300gr trong vòng 1 phút: + Nếu fiber không tuột khỏi bộ Body FAS =&gt; <b>OK</b>, ngược lại =&gt; <b>NG</b>. + Trường hợp fiber bị đứt, gây thì tiến hành lắp ráp lại bộ Body mới FAS, rồi tiếp tục pull test như trên.</p>	<p><b>Chuẩn bị:</b></p> <p><b>Tiến hành Pull test:</b></p> 	Mắt thường	- Đảm bảo Upper Body A giữ được fiber 0.9mm khi pull test với khối lượng 300gr trong vòng 1 phút. - Đảm bảo sử dụng đúng loại vật tư dùng để kiểm tra
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.			

## HƯỚNG DẪN KIỂM TRA



STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	Đo các kích thước quản lý	<p>Kiểm tra 4 check point theo yêu cầu bản vẽ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dim #1, #4: đo bằng Measuring Microscope (MM).</li> <li>- Dim #2: đo bằng Panme (Outside Micrometer OM)</li> <li>- Dim #3: đo bằng CMM. Tham khảo data supplier.</li> </ul>		<p>Thuốc kẹp, Palme và Measuring Microscope</p>	<p>- Đảm bảo tất cả các kích thước quản lý nằm trong chuẩn quy định của bản vẽ.</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-1188			Phiên bản: 1		Trang: 5/5
					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
2	Kiểm tra độ biến dạng của mặt phẳng Upper Body A.	<p>- Kiểm tra mặt phẳng Upper Body A dựa theo dữ liệu kiểm tra độ phẳng từ supplier:</p> <p>+ <b>Đánh giá vùng dữ liệu 1.6mm (A1-A32):</b> giá trị đo Max(A1-A32)-Min(A1-A32)≥0.02 và biểu đồ các giá trị đo từ A1-A32 giảm dần đều, tạo đường cung đi xuống (H1; H2; H3) =&gt; <b>OK</b>. Ngược lại, biểu đồ tạo đường cung đi lên (H4) =&gt; <b>NG</b>.</p> <p>+ <b>Đánh giá vùng dữ liệu 2.8mm (A33-A88):</b> giá trị đo Max (A33-A88)-Min(A33-A88)≤0.01mm và biểu đồ giá trị đo từ A33-A88 là 1 đường thẳng hoặc 1 đường cung có duy nhất 1 đỉnh (H1) =&gt; <b>OK</b>. Ngược lại, biểu đồ có 2 đỉnh (H2) hoặc lõm (H3) =&gt; <b>NG</b>.</p>	<p>Vị trí gá mẫu để đo mặt phẳng Upper Body A</p>   <p>1. Dùng Jig kẹp sản phẩm như hình minh họa 2. Đo mặt phẳng chuẩn như hình minh họa. Đo chuẩn X như hình bên dưới &amp; đo điểm A làm trục Y 3. Đo điểm A1 có tọa độ X=-0.05; Y=1.1. Từ điểm A1, Offset X=0.05 để đo điểm A2. Tiếp tục đo từ điểm A3 đến điểm A88 4. Ghi lại giá trị trục Z của 55 điểm. Lấy độ phẳng = Max(A33-A88) - Min(A33-A88)</p> 	CMM	- Đảm bảo mặt phẳng Upper Body A phải ≤ 0.01mm và kiểm soát biểu đồ vùng 2.8mm theo hình vòm cung.
END					
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 thực hiện	Phiên bản	Nội dung		Lí do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	13-Sep-24	H.T.M.Linh	1		Ban hành lần đầu		T.M.Thong