

**1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION**

Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:


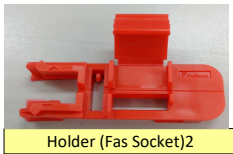

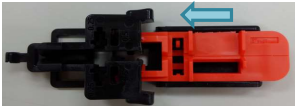


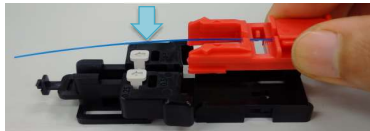


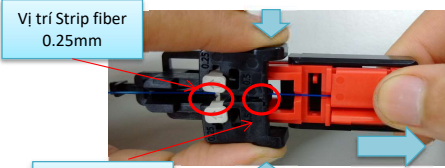

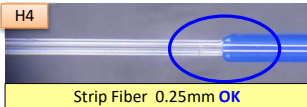
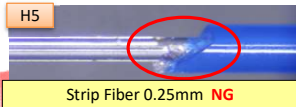
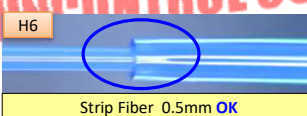

Tên	Bản vẽ	Màu vật tư
STRIPPER(025-05)Ver2.1	AMMS2-225A3	Black

**3. 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	<p><b>Kiểm tra tất cả các bề mặt của sản phẩm:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Chú ý lỗi trầy xước tại các vị trí trên bề mặt sản phẩm.</li> <li>- Chú ý lỗi bavaria.</li> <li>- Chú ý lỗi dính vết dư, tạp chất.</li> <li>- Chú ý lỗi biến dạng, thiếu nhựa.</li> <li>- Chiều cao gate không quá 0.3mm.</li> <li>- Chú ý phải có đôi số 0.25 và 0.5 mỗi bên trên mặt sản phẩm.</li> </ul>	<p>Mặt ngửa</p> <p>Mặt úp</p> <p>Mặt đứng</p> <p>Mặt nghiêng</p>	Mắt thường	<p><b>Phải đảm bảo ngoại quan của sản phẩm:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Không trầy xước.</li> <li>- Không bavaria.</li> <li>- Không dính vết dư, tạp chất.</li> <li>- Không biến dạng, thiếu nhựa.</li> <li>- Gate không cao quá bề mặt sản phẩm.</li> </ul>

**II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n = 1 shot/ Working day**

1	<p><b>Kiểm tra khả năng lắp với Wedge Stripper C (AMMS2-226*3)</b></p> <p>("*" thay thế cho các phiên bản A, B, C,...)</p>	<p>- Dùng tay nhấn 2 Wedge Stripper C vào Stripper (025-05)Ver2.1 theo hướng mũi tên, sao cho Wedge Stripper C có thể vào hết và đúng khớp với Stripper (025-05)Ver2.1 như hình H1 --&gt; <b>OK</b>, ngược lại --&gt; <b>NG</b>.</p> <p><b>(Lưu ý: 2 Wedge Stripper C phải cùng cavity khi lắp vào Stripper (025-05)Ver2.1)</b></p>	<p>Wedge Stripper C</p> <p>Vị trí lắp Wedge Stripper C</p> <p>H1</p> <p>OK</p>	Mắt thường	Đảm bảo Wedge Stripper C lắp khớp vào Stripper (025-05)Ver2.1.
---	--	---	--	------------	--

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC					
Số WI: 000-7-WI-0580			Phiên bản: 2	Trang: 2/3	
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	<p><b>Kiểm tra khả năng lắp với HOLDER (FAS SOCKET) 2 (AMMS2-205*3)</b></p> <p>2</p> <p>("*" thay thế cho các phiên bản A, B, C,...)</p>	<p>- Đặt Holder (Fas Socket)2 vào Stripper (025-05)VER2.1 theo phương thẳng đứng, sau đó đẩy Holder (Fas Socket)2 sang trái sao cho Holder (Fas Socket)2 chạm vào bạc của Stripper (025-05)VER2.1</p> <p>- Nếu Holder (Fas Socket)2 khớp với Stripper (025-05)VER2.1, Holder (Fas Socket)2 có thể đẩy sang trái cách dễ dàng, không bị vướng và đầu Holder (Fas Socket)2 chạm vào bạc của Stripper (025-05)VER2.1--&gt; <b>OK</b>. Ngược lại --&gt; <b>NG</b>.</p>	 <p>Holder (Fas Socket)2</p>  <p>Đặt Holder (Fas Socket)2 vào Stripper (025-05)ver2.1 theo phương thẳng đứng</p>  <p>Holder (Fas Socket)2 đã được lắp vào</p>  <p>Holder (Fas Socket)2 chạm vào bạc của</p>	Mắt thường	Đảm bảo Holder (Fas Socket)2 lắp dễ dàng áp sát và khớp với Stripper (025-05)VER2.1.
3	<p><b>Kiểm tra khả năng strip fiber 0.25mm và 0.5mm (code OFB0040) của Stripper (025-05)VER2.1</b></p>	<p>- Lắp Holder (Fas Socket)2 đã lắp fiber 0.5mm vào Stripper.</p> <p>1. Đặt Fiber 0.5mm từ trên xuống sao cho Fiber nằm sát dưới phía rãnh của Stripper (025-05)VER2.1 thì --&gt; <b>Ok (H2)</b> . Ngược lại, Fiber bị mắc lại, không nằm dưới rãnh của Stripper (025-05)VER2.1 thì --&gt; <b>NG (H3)</b> .</p> <p>2. Tiến hành thao tác strip fiber 0.5mm: Tay trái bóp 2 thành Stripper, tay phải ấn giữ Holder (Fas socket)2 và kéo ngược về sau. Nếu fiber và vỏ fiber không bị xước, gãy và dập --&gt; <b>OK (H2&amp;H6)</b>, ngược lại --&gt; <b>NG (H5&amp;H7)</b>.</p> <p><b>Nếu 1 trong 2 mục trên NG thì đánh giá NG.</b></p>	 <p>Miếng đệm (PST0047)</p> <p>Holder (Fas socket)2</p>  <p>Đặt fiber thẳng từ trên xuống</p>  <p>Fiber nằm sát dưới rãnh Stripper--&gt;<b>OK</b></p>  <p>Fiber không sát dưới rãnh Stripper--&gt;<b>NG</b></p>  <p>Vị trí Strip fiber 0.25mm</p>  <p>Vị trí Strip fiber 0.5mm</p>  <p>H4 Strip Fiber 0.25mm <b>OK</b></p>  <p>H5 Strip Fiber 0.25mm <b>NG</b></p>  <p>H6 Strip Fiber 0.5mm <b>OK</b></p>  <p>H7 Strip Fiber 0.5mm <b>NG</b></p>	Microscope	<p>- Đảm bảo fiber đặt từ trên xuống có thể nằm sát dưới phía rãnh của Stripper (025-05)VER2.1.</p> <p>- Đảm bảo fiber và vỏ fiber sau khi strip không bị xước, gãy và dập.</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 CÔNG VIỆC					
Số WI: 000-7-WI-0580		Phiên bản: 2		Trang: 3/3	
III. Kiểm tra kích thước quản lý: Đo các kích thước quản lý , Kích thước mẫu n = 1 shot/ Working day					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	Đo các kích thước quản lý	<p>Lần lượt đo các kích thước quản lý theo bản vẽ:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Kích thước 1~9, 11 đo bằng MM (Microscope machine).</li><li>- Kích thước 12 lấy data supplier.</li></ul> <p>* Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Kích thước 2: 7.4(+0.06/-0.04)</li><li>- Kích thước 5: 3.78(+0.1/-0)</li><li>- Kích thước 6: 3.78(+0.05/-0.1)</li><li>- Kích thước 12: 16.1(+0.05/-0.28)</li></ul>		Microscope	Đảm bảo tất cả các Checkpoint phải nằm trong chuẩn.
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.					

LỊCH SỬ THAY ĐỔI							
STT	Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lí do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	4-Oct-17	H.Diep	1		- Ban hành lần đầu		M.Thong
2	5-Sep-24	M.Linh	2	- Mục II.1&2: Vật tư kiểm tra chức năng: HOLDER (FAS SOCKET) 2: (AMMS3-205*3)	- Mục II.1&2: Vật tư kiểm tra chức năng: HOLDER (FAS SOCKET) 2: (AMMS2-205*3) - Mục III.1: Cập nhật thêm bản vẽ, dụng cụ đo các kích thước checkpoint.	Cập nhật version mới của Holder	X.Tien