FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD

HƯỚNG DẪN KIỂM TRA

Số WI: 001-7-WI-112 Phiên bản: 9 Trang: 1/3

PHAM VI ÁP DŲNG/APPLICATION Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:

Tên	Bản vẽ	Màu vật tư	
Stopring LC cord	CLCH2-030A3-BLUE	BLUE	
Stopring LC cord	CLCH2-030A3-BLACK	BLACK BLUE AQUA GREEN BLACK BEIGE BLUE AQUA	
Stopring LC cord	CLCH2-030B3-BLUE		
Stopring LC cord	CLCH2-030B3-AQUA		
STOPRING (LC) Cord*2*GREEN	CLCH2-030C3-GREEN		
STOPRING (LC) Cord*2*BLACK	CLCH2-030C3-BLACK		
STOPRING (LC) Cord	CLCH2-030C3-BEIGE		
STOPRING (LC) Cord*2*BLUE	CLCH2-030C-BLUE		
STOPRING (LC) Cord*2*AQUA	CLCH2-030C3-AQUA		
STOPRING (LC) Cord*2*BEIGE	CLCH2-030C3-BEIGE	BEIGE	

			Kiểm tra ngoại quan: Đảm bảo 100% hàng xuất FOV không bị lỗi		
ГТ	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	Kiểm tra ngoại quan	- Chú ý lỗi trầy xước, ngấn trắng. - Chú ý lỗi bavia. Chú ý lỗi dịnh vất dơ, tạp chất Mặt trên Mặt dưới		Mắt thưởng	Phải đảm bảo ngoại quan của sản phẩm: - Không trầy xước, không có ngắn trắng. - Không có bavia tại góc, cạnh trên bề mặt sản phẩm. - Không dính vết dơ, tạp chất. - Không biến dạng, thiếu nhựa. - Chiều cao cổng nhựa < 0.2mm.
		II. Kiểm tra chức nă	ng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working	day	
1	Check point 6: Kiểm tra khả năng lấp với Plug Frame LC (CLCH3-103*3) ("*" thay thể cho version D, (Không sử dụng A,B,C))	*Chuẩn bị các vật tư: + Lower Body LC 09 PI: CLCG3-019*3 + Upper Body A 09(700)&FAS PI: CFAS3-146*3 + Upper Body B 09(700) PI: CFAS2-104*3 + C Sleeve (S) VN: CFAS2-098*4 hoặc CFAS3-142*4 + Ceramic Sleeve 1.25mm Ferrule (Adamant): C-01-2257-00 + Spring LC: CLCH2-004*4 + Plug Frame LC: CLCH3-103*3 ("*" thay thể cho version D, (Không sử dụng A,B,C)) * Chú ý: có thể tái sử dụng bộ body và lò xo. - Lắp Plug Frame LC, bộ body LC, Spring LC vào Stopring LC Cord thành bộ Connector LC. - Có thể lấp hoàn toàn không bị nút gãy tại các vị trí lấp ráp, và hai bên cửa số của Stopring LC Cord thì> OK. - Ngược lại thì> NG.	Plug Frame LC Bộ Body LC Spring LC Stopring LC cord Lắp ráp các vật tư thành bộ Connector LC	Mất thường	'- Đảm bảo Stopring LC Cord có thể lấp hoàn toàn vào Plug Frame LC mà không bị nứt gây tại các vị trí lấp rấp, hai bên cửa sổ của Stopring .

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD

HƯỚNG DẪN KIỂM TRA

Số WI: 001-7-WI-112 Phiên bản: 9 Trang: 2/3

2. NỘI DUNG/CONTENT Xem chi tiết các hành động,

Kiểm tra khả năng lắp với Holder LC (CLCH2- 003*3) "*" Thay thế cho ver A,B,C Kiểm tra khả năng lắp với Rubber Boot 0.9B (CLCH2-047*3) "*" Thay thế cho ver A,B,C Chuẩn bị các vật + Sử dụng lại bộ + SM-1C10/125, + Screw A Cord: ("*"Thay thế chơ - Lắp bộ Connect 'Check point 16: Kiểm tra khả năng lắp với Screw A Cord (CLCH2-031*3) "*" Thay thế cho ver A,B,C - Ngược lại NG - Stopring LC có tráp thì> OK Chuẩn bị các vật - Sử dụng lại bộ + SM-1C10/125, - Screw A Cord ("*"Thay thế chơ - Lắp bộ Connect - Xổ cord vàng 2. - Lắp Screw A Co Screw A có thể l không nít gậy thì Ngược lại thì Tháo Holder LC			Dung on	1/2 à LL (- L L)
Kiểm tra khả năng lắp với Holder LC (CL.CH2- 003*3) "*" Thay thế cho ver A,B,C Kiểm tra khả năng lắp với Rubber Boot 0.9B (CL.CH2-047*3) "*" Thay thế cho ver A,B,C Chuẩn bị các vật + Sử dụng lại bộ + SM-1C10/125, + Screw A Cord ("*"Thay thế cho - Lắp bộ Connect 'Check point 16: Kiểm tra khả năng lắp với Screw A Cord (CL.CH2-031*3) "*" Thay thế cho ver A,B,C - Ngược lại thì> - Xô cord vàng 2. - Lắp Screw A Cod - Screw A có thể không nứt gây thì Tháo Holder LC - Tiếp tục lấp bộ ô	Nội dung thao tác Sử dụng lại bộ vật tư đã lắp ráp ở mục II.1	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
với Rubber Boot 0.9B (CLCH2-047*3) "*" Thay thế cho ver A,B,C Chuẩn bị các vật + Sử dụng lại bộ + SM-1C10/125, + Screw A Cord: + Fast LC cord av ("*"Thay thế cho - Lắp bộ Connect 'Check point 16: Kiểm tra khả năng lấp với Screw A Cord (CLCH2-031*3) "*" Thay thế cho ver A,B,C - Ngược lại thì Screw A có thể không nứt gây thi Tháo Holder LC - Tiếp tục lấp bộ 0	Lấp Holder LC vào bộ Connector LC. Holder LC có thể lấp vào Stopring LC Cord đã gắn Plug Frame LC, nông có nứt gãy tại vị trí lấp ráp> OK. Ngược lại NG.	Holder LC vào Stopring LC Cord đã gắn Plug Frame LC	Mắt thường	- Đảm bảo Holder LC có thể lấp vào Stopring LC đã gắn Plug Frame LC, Không có nứt gãy tại vị trí lấp ráp.
+ Sử dụng lại bộ + SM-1C10/125, + Screw A Cord: + Fast LC cord as ("*"Thay thế cho - Lắp bộ Connect - Xỏ cord vàng 2. Kiểm tra khả năng lấp với Screw A Cord (CLCH2-031*3) "*" Thay thế cho ver A,B,C Ngược lại thì2 - Tháo Holder LC - Tiếp tục lấp bộ ô	Lắp Rubber Boot0.9B vào Stopring LC Cord: Stopring LC có thể giữ Rubber Boot không có nứt gãy tại vị trí lắp p thì> OK Ngước lại thì> NG.	Ruber Boot 0.9B	Mắt thường	- Đảm bảo Stopring LC Cord có thể giữ Rubber Boot 0.9B không có nứt gãy tại vị trí lắp rắp.
- Nếu sợi Cord kho	Treo quả cân có khối lượng 7kg vào đầu kia của sợi Cord. Nếu sợi Cord không tuột khỏi sản phẩm trong 2 phút> OK. Ngược lại thi> NG.	Lắp Stop Ring LC vào Screw có Kevlar Lắp Stop Ring LC vào Screw có Kevlar Lắp Stop Ring LC vào Screw có Kevlar Treo vật nặng TKg ở đầu dượi. Được Phép Mang Ra ngoài Khi Không Được Sự Cháp Thuận Của Ban Lãnh Đạo F	Mắt thường Vật nặng 7 kg Cord vàng 2.8mm	 Đảm bảo Stopring LC có thể lấp vào Screw A cord với Kevlar bên trong sao cho Stopring LC và Screw A Cord tiếg xúc với nhau. Không có nứt gây tại vị trí lấp rắp. Đảm bảo sản phẩm có thể giữ được sợi Cord với trọng lượng 7kg trong 2 phút.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD HƯỚNG DẪN KIỂM TRA Số WI: 001-7-WI-112 Phiên bản: 9 Trang: 3/3 2. NOI DUNG/CONTENT Xem chi tiết các hành đông II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day Nội dung thao tác Hình ảnh STT Các bước chính Dụng cụ Yêu cầu khách hàng Block gauge 5.7mm - Gắn Block gauge 5.7mm vào Stopring LC Cord. Gắn Block gauge 5.7mm vào Stopring LC cord Kiểm tra Nếu cửa sổ của hai bên stopring LC Cord không nứt Block gauge Stopring LC 5.7mm, gãy thì --> OK. Đảm bảo độ bền đường weld line. Cord với Block Mắt thường Gauge 5.7mm Ngược lại thì --> NG. Cửa sổ stopring Tỉ lệ kiểm nứt gãy > 10/20pcs --> không chấp nhận. Cửa sổ stopring bị không nứt --> OK nứt --> NG Màu vật tư mang tính chất minh họa, màu vật tư có thể thay đổi nhiều màu III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day 2.5 -0.01 ゲート高さ0.2 3+0.09 _____O.01 A (6.6) (7.65)8.28±0.05 4 Ø3.8-0.1 0.5 +0 Lần lượt đo các kích thước quản lý từ 1-15 bằng: Kích thước số 1,2,4,7,8,9,10,11,12,13,14,15 đo bằng Microscope (MM). Kích thước 3, 15 đo bằng thước kep (DC). Microscope Kích thước số 5 kiểm tra ngoại quan bằng mắt thường. - Đảm bảo tất cả các kích thước quản lý nằm trong chuẩn Đo các kích Kích thước số 6 test Function \triangle 9 0.4 $^{+0.05}$ Thước kẹp thước quản lý quy định của bản vẽ. Mắt thường Kích thước số 1,3,4 lấy 2 giá trị ở vị trí left - right Kích thước số 2 lấy 2 giá trị ở vị trí Top-Bottom. Kích thước 11: Dung sai: 0.29(±0.05) G (8:1) (0.4)**▲** ① 0.29

BẢO MẬT TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHÁP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.

 $0.73^{+0.04}_{-0.06}$

Ø4.5 +0.02

	LỊCH SỬ THAY ĐỔI							
STT	Ngày	Ngày Người ban hành Phiên bản Nội dung			Lí do thay đổi	Người yêu cầu		
511	ingay	ryguoi ban nann	Pnien ban	Nội dung cũ	Nội dung mới	Li do thay doi	Người yêu cau	
1	8-Dec-11	X.Tien	1		Ban hành lần đầu		M.Duy	
2	13-Sep-13	C.Nhung	2		- Thêm mục III.5: + Kiểm tra Stopring LC Cord với Block Gauge 5.75mm		H.Hau	
3	26-Oct-15	M.Linh	3	- Kiểm tra Stopring LC Cord với Block Gauge 5.75mm	- Thay đổi nội dung mục III.5: + Kiểm tra Stopring LC Cord với Block Gauge 5.7mm		Ð.Tai	
4	17-Mar-16	N.Lan	4	Bản vẽ cũ: CLCH2-030*3 . Không có code FOV. Không có bản vẽ lắp ráp của vật tư ở từng mục chức năng.	Bản về mới: CLCH2-030B3 Thay đổi form HDCV và thêm code FOV. Thêm vào bản về của các vật tư lấp ráp ở mục chức năng.		X.Tien	
5	24-Apr-17	Hoaht	5		- Thêm code vật tư mới		M.Thong	
6	19-Jun-17	Diepnhh	6		- Áp dụng thêm cho code CAN0742		M.Thong	
7	29-May-24	Langttt	7		1.Thay đổi form HDCV 2. Mục II.1: Thêm vào vật tư lắp ráp ở mục chức năng.	Đảm bảo chức năng	X.Tien	
8	22-Jul-24	Diepnhh	8	Mục II.3: Lắp ráp với vật tư Rubber Boot 0.9B (CLCH2-029*3)	Mục II.3: Lắp ráp với vật tư Rubber Boot 0.9B (CLCH2-047*3).	Đảm bảo chức năng	X.Tien	
9	5-Sep-24	Linhhtm	9	Mục II.1: Vật tư kiểm tra chức năng: Sử dụng Plug Frame LC: CLCH2-032*3	Mục II.1: Vật tư kiểm tra chức năng: Plug Frame LC: CLCH3-103*3 ("*"thay thế cho version D, (Không sử dụng version A,B,C))	Chuyển sang sử dụng Plug frame version mới	X.Tien	