






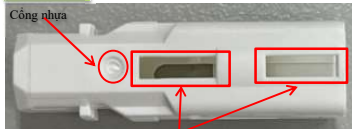




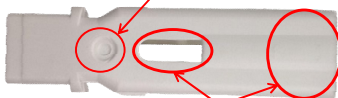


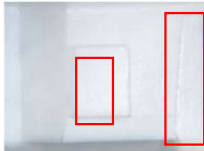






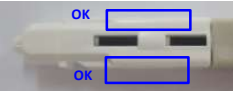
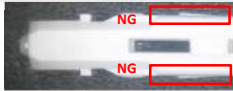










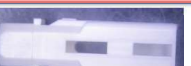



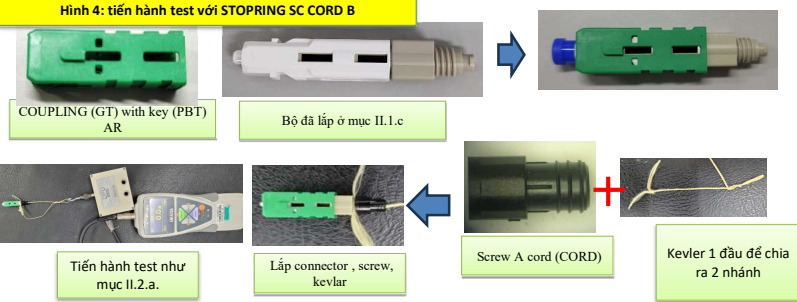
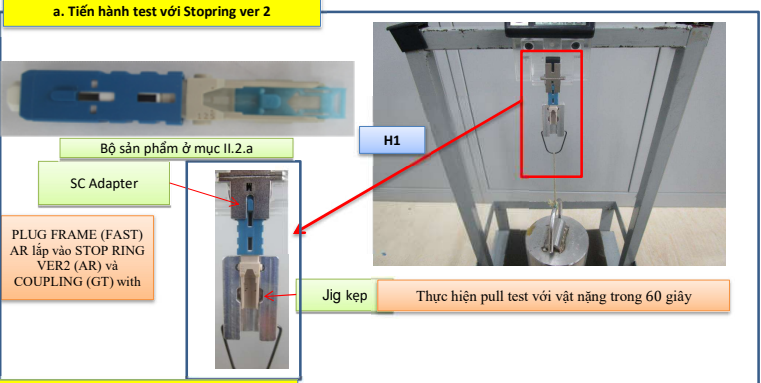
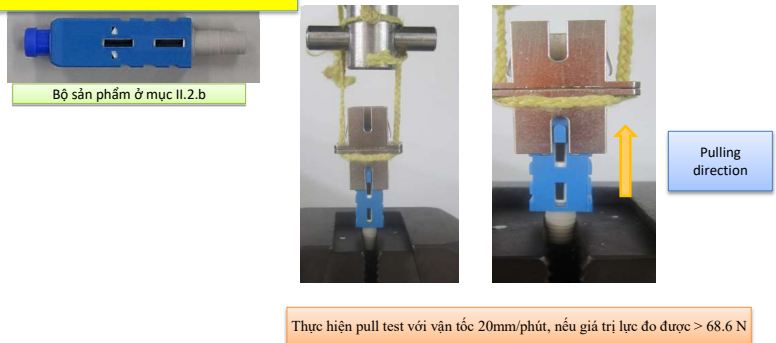
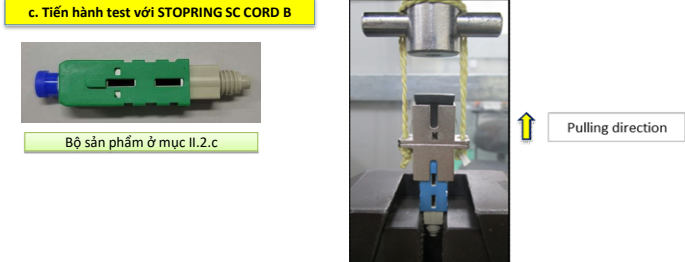




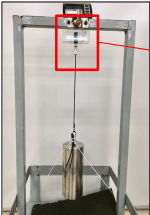

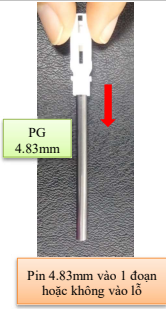




FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD																					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA																					
Số WI: 000-7-WI-1140		Phiên bản: 5		Trang: 1/6																	
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION																					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:																					
<table><tr><th>Tên</th><th>Bản vẽ </th><th>Màu</th><th>Số hiệu Cavity </th></tr><tr><td>PLUG FRAME (FAST) AR_LS</td><td>CSVM3-375A3</td><td>White</td><td>1, 2,3, 4</td></tr><tr><td>PLUG FRAME (FAST) AR_LS</td><td>CSVM3-375B3</td><td>White</td><td>1, 2,3, 4</td></tr><tr><td>PLUG FRAME (FAST) AR_LS</td><td>CSVM3-375B3</td><td>White</td><td>5, 6, 7, 8</td></tr></table>						Tên	Bản vẽ 	Màu	Số hiệu Cavity 	PLUG FRAME (FAST) AR_LS	CSVM3-375A3	White	1, 2,3, 4	PLUG FRAME (FAST) AR_LS	CSVM3-375B3	White	1, 2,3, 4	PLUG FRAME (FAST) AR_LS	CSVM3-375B3	White	5, 6, 7, 8
Tên	Bản vẽ 	Màu	Số hiệu Cavity 																		
PLUG FRAME (FAST) AR_LS	CSVM3-375A3	White	1, 2,3, 4																		
PLUG FRAME (FAST) AR_LS	CSVM3-375B3	White	1, 2,3, 4																		
PLUG FRAME (FAST) AR_LS	CSVM3-375B3	White	5, 6, 7, 8																		
2. NỘI DUNG/CONTENT																					
1. 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 ngoại quan trên bề mặt và các cạnh gờ, khe của sản phẩm.- Chú ý lỗi trầy xước tại các vị trí trên toàn bộ bề mặt sản phẩm.- Chú ý lỗi nứt, gãy, thiếu nhựa ở các vị trí đánh dấu như hình bên.- Chú ý lỗi dính vết dơ, tạp chất.- Chú ý lỗi cổng nhựa- Chú ý lỗi bavia tại các gờ trên bề mặt sản phẩm, đặc biệt là lỗ wedge.	<div><div><div>Cav: #1, #2, #3, #4</div><div><div>Mặt trên</div><div>Cổng nhựa</div><div>Không được bavia tại lỗ wedge</div></div><div><div>Mặt dưới</div><div>Các vị trí thường xuyên bị thiếu nhựa, gãy nứt</div></div><div><div>Mặt cạnh trái</div><div>Mặt cạnh phải</div></div></div><div><div><div>Cav: #5, #6, #7, #8</div><div><div>Mặt trên</div><div>Không được bavia tại lỗ wedge</div></div><div><div>Mặt dưới</div><div>Cổng nhựa</div><div>Các vị trí thường xuyên bị thiếu nhựa, gãy nứt</div></div><div><div>Mặt cạnh trái</div><div>Mặt cạnh phải</div></div></div></div><div>Mắt thường</div><div><p>Đảm bảo ngoại quan của sản phẩm:</p><ul style="list-style-type: none">- Không trầy xước.- Không bị nứt, gãy, thiếu nhựa.- Không dính tạp chất.- Không có vết dơ diện tích $\geq 0.3\text{mm}^2$ hoặc có nhiều hơn 2 vết dơ diện tích $< 0.3\text{mm}^2$ trên sản phẩm.- Cổng nhựa không cao quá bề mặt của lỗ.</div></div>																		
2	Kiểm tra bavia tại vị trí giữ Coupling	<ul style="list-style-type: none">- Chú ý bavia tại vị trí dọc theo PL đã đánh dấu.	<div></div> <div>Mắt thường</div> <div><ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo không có bavia tại vị trí như hình bên.- Đảm bảo chức năng giữ COUPLING (GT) with key (PBT)AR.</div>																		
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-1140			Phiên bản: 5	Trang: 2/6	
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	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng	
1	<p><u>CHECK POINT 11:</u></p> <p>Kiểm tra khả năng lắp với</p> <p>a.STOP RING VER2 (AR) (CSVM2-177*3)</p> <p>b.SPECIAL STOPRING E (AR)(CSCG2-185*3)</p> <p>c.STOPRING SC CORD B (CSCG2-112*3)</p>	<p>* Chuẩn bị bộ body và lò xo:</p> <p>+ Bộ Body FAS: Lower Body FAS <i>CFAS2-111*3</i> , Upper Body A 09(700)&FAS <i>CFAS3-114*3</i>, Upper Body B FAS <i>CFAS2-035*3</i> ; Ceramic ferrule-Adamant <i>C-01-2905-00</i> có gắn C Sleeve (S) VN <i>CFAS2-098*4 hoặcCFAS3-142*4</i> .</p> <p>+ Spring GSCL (<i>CSCG2-091*4</i>)</p> <p><i>*** Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</i></p> <p>a. Bước 1: Test với STOP RING VER2 (AR) (CSVM2-177*3)</p> <p>- Lắp các vật tư thành bộ Body FAS, sau đó lắp với STOP RING VER2 (AR), PLUG FRAME (FAST) AR, Lò xo và kiểm tra:</p> <p>+ Hai bên gờ PLUG FRAME (FAST) AR sau khi lắp STOP RING VER2 (AR) không bị nhô ra => OK , ngược lại => NG.</p> <p>+ Sau khi lắp ráp không có bất thường như gãy, nứt, biến dạng, chú ý các vị trí đánh dấu => OK, ngược lại => NG.</p> <p>+ Sau khi lắp dùng tay kéo: một đầu giữ STOP RING VER2 (AR) một đầu giữ PLUG FRAME (FAST) AR và kéo, STOP RING VER2 (AR) ra có thể di chuyển nhẹ ở vị trí gờ như hình => OK, ngược lại => NG.</p> <p>b. Bước 2: Test với SPECIAL STOPRING E (AR)(CSCG2-185*3)</p> <p>- Dùng bộ Body và lò xo như chuẩn bị như trên</p> <p>- Lần lượt lắp ráp như hình " chuẩn bị sản phẩm b"</p> <p>- Kiểm sau lắp ráp như ở bước 1</p> <p>c.Bước 3: STOPRING SC CORD B (CSCG2-112*3)</p> <p>- Dùng bộ Body và lò xo như chuẩn bị như trên</p> <p>- Lần lượt lắp ráp như hình " chuẩn bị sản phẩm c"</p> <p>- Kiểm sau lắp ráp như ở bước 1</p>	<div><div>Chuẩn bị bộ sản phẩm a</div><div></div><div>PLUG FRAME (FAST) AR Bộ Body FAS có gắn C Sleeve (S) VN Spring GSCL STOP RING VER2 (AR)</div></div> <div><div>Bước 1 tiến hành test với Stopring ver 2</div><div></div><div>NG OK</div><div>Hai bên gờ của PLUG FRAME (FAST) AR không bị nhô ra thì OK, nhô ra thì NG</div></div> <div><div></div><div>Kéo ra vào</div><div>Kéo STOP RING VER2 (AR và PLUG FRAME (FAST) AR ra thì STOP RING VER2 (AR) di chuyển nhẹ ở vị trí 2 bên gờ thì OK</div></div> <div><div>Kiểm tra hai bên gờ và vị trí được đánh dấu</div><div>Bước 2 tiến hành test với SPECIAL STOPRING E</div><div>Hình Chuẩn bị bộ sản phẩm b.</div><div></div><div>PLUG FRAME (FAST) AR Bộ Body FAS có gắn C Sleeve (S) VN Spring GSCL SPECIAL STOPRING E (AR)</div><div>Kiểm tra sau khi lắp lần lượt như bước 1</div><div></div><div>OK OK</div></div> <div><div>Bước 3 tiến hành test với STOPRING SC CORD B</div><div>Hình Chuẩn bị bộ sản phẩm c.</div><div></div><div>PLUG FRAME (FAST) AR Bộ Body FAS có gắn C Sleeve (S) VN Spring GSCL STOPRING SC CORD B</div><div>Kiểm tra sau khi lắp lần lượt như bước 1</div><div></div><div>OK</div></div>	Mắt thường	<div><div>* Test tổ hợp với tất cả các Cavity của STOP RING VER2 (AR)</div><div>Đảm bảo chức năng lắp với STOP RING VER2 (AR) , .SPECIAL STOPRING E (AR),TOPRING SC CORD B</div><div>- Không bị nhô hai bên gờ.</div><div>- Không bị nứt gãy tại vị trí lắp ráp.</div><div>- Sau khi lắp ráp di chuyển nhẹ khi kéo.</div></div>
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-1140			Phiên bản: 5	Trang: 3/6	
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>CHECK POINT 11:</p> <p>Kiểm tra khả năng lắp ráp bằng Pull test với COUPLING (GT) with key (PBT)AR: CSVM2-219*3</p> <p>Khi lắp với:</p> <p>a.STOP RING VER2 (AR) (CSVM2-177*3)</p> <p>b.SPECIAL STOPRING E (AR)(CSCG2-185*3)</p> <p>c.STOPRING SC CORD B (CSCG2-112*3)</p>	<p>a. Test với STOP RING VER2 (AR) (CSVM2-177*3) Chuẩn bị bộ lắp ráp như Bước 1 ở mục II.1 SLIDER-M VER2 (AR): CSVM2-176*3</p> <p>- Hình 1: Lắp các vật tư lại với nhau, quá trình lắp được dễ dàng, sau đó kiểm tra toàn bộ bề mặt sản phẩm, chú ý các vị trí đánh dấu không bị nứt gãy => OK, ngược lại => NG.</p> <p>Thực hiện pull test để kiểm tra khả năng trượt:</p> <p>- Hình 2: Dùng một sợi dây chắc, không giãn để nối Force Gauge với SLIDER-M VER2 (AR).</p> <p>- Lúc này để COUPLING (GT) with key (PBT)AR và PLUG FRAME (FAST) AR ở trạng thái COUPLING (GT) with key (PBT)AR được đẩy về sau xa gờ của PLUG FRAME (FAST) AR (H1).</p> <p>- Đưa giá trị lực của máy về 0.</p> <p>- Cố định máy, một tay giữ COUPLING (GT) with key (PBT)AR và kéo COUPLING (GT) with key (PBT)AR (H2), đến khi gờ của PLUG FRAME (FAST) AR sắp chạm gờ của COUPLING (GT) with key (PBT)AR và ghi nhận giá trị lực.</p> <p>- Nếu lực để COUPLING (GT) with key (PBT)AR trượt với PLUG FRAME (FAST) AR < 1.5N => OK, ngược lại => NG.</p> <p>Chú ý: Do khoảng di chuyển rất ngắn nên gờ của COUPLING (GT) with key (PBT)AR rất dễ chạm gờ của PLUG FRAME (FAST) AR. Lúc đó sẽ cho ra giá trị sai.</p>	<p>Hình 1: tiến hành test với Stopring ver 2</p> <p>COUPLING (GT) with key (PBT)AR</p> <p>Bộ lắp ráp ở Bước 1 mục II.1</p> <p>SLIDER-M VER2 (AR)</p> <p>Trong quá trình lắp ráp với nhau được dễ dàng, sau khi lắp các vị trí đánh dấu không bị nứt gãy thì OK, ngược lại thì NG.</p> <p>Hình 2: tiến hành pull test lực trượt</p> <p>Gờ của PLUG FRAME (FAST) AR</p> <p>COUPLING (GT) with key (PBT)AR được đẩy ngược về sau xa với gờ của PLUG FRAME (FAST) AR</p> <p>Kéo COUPLING (GT) with key (PBT)AR đến khi gờ của PLUG FRAME (FAST) AR sắp chạm gờ của COUPLING (GT) with key (PBT)AR</p> <p>Gờ của COUPLING (GT) with key (PBT)AR chạm sát với gờ của PLUG FRAME (FAST) AR.</p> <p>Ghi nhận giá trị lực trên Force Gauge</p> <p>Hình 3: tiến hành test với SPECIAL STOPRING E</p> <p>COUPLING (GT) with key (PBT)AR</p> <p>Bộ lắp ráp ở Bước 2 mục II.1</p> <p>Kevlar 1 đầu để chia ra 2 nhánh</p> <p>Rubber boot 0.9 cắt ở vị trí đánh dấu</p> <p>Tiến hành test như mục II.2.a.</p> <p>Tay giữ Kevlar chia 2 bên và nhấn mạnh Boot vào Stoping</p>	<p>Mất thường và Force Gauge</p>	<p>* Test tổ hợp với tất cả các Cavity của STOP RING VER2 (AR)</p> <p>- Đảm bảo chức năng của PLUG FRAME (FAST) AR khi lắp với STOP RING VER2 (AR) , SPECIAL STOPRING E (AR), STOPRING SC CORD B</p> <p>+ Quá trình lắp được dễ dàng, không bị nứt gãy.</p> <p>+ Giá trị lực của COUPLING (GT) with key (PBT)AR với PLUG FRAME (FAST) AR <= 1.5N.</p>
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-1140			Phiên bản: 5	Trang: 4/6	
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>CHECK POINT 11:</p> <p>Kiểm tra khả năng lắp ráp bằng Pull test với COUPLING (GT) with key (PBT)AR: CSVM2-219*3</p> <p>Khi lắp với:</p> <p>c.STOPRING SC CORD B (CSCG2-112*3)</p>	<p>c.STOPRING SC CORD B (CSCG2-112*3)</p> <p>Chuẩn bị thêm vật tư Screw A cord (CORD) CLCH2-031*3 và kevlar (có thể tái sử dụng lại)</p> <p>- Sử dụng vật tư ở Mục II.1. Bước 3</p> <p>- Kiểm tra lắp ráp như mục II.2.a</p> <p>- Pull test (Hình 4) : lắp ráp Screw kevlar , lắp ráp như hình 3. Sau đó tiến hành pull test và đánh giá như mục II.2.a</p>	<p>Hình 4: tiến hành test với STOPRING SC CORD B</p> 	Mắt thường và Force Gauge	<p>- Đảm bảo chức năng của PLUG FRAME (FAST) AR khi lắp với STOP RING VER2 (AR) , SPECIAL STOPRING E (AR),STOPRING SC CORD B</p> <p>+ Quá trình lắp được dễ dàng, không bị nứt gãy.</p> <p>+ Giá trị lực của COUPLING (GT) with key (PBT)AR với PLUG FRAME (FAST) AR <= 1.5N.</p>
3	<p>CHECK POINT 11:</p> <p>Pull test khi lắp Adapter với:</p> <p>a.STOP RING VER2 (AR) (CSVM2-177*3)</p> <p>b.SPECIAL STOPRING E (AR)(CSCG2-185*3)</p> <p>c.STOPRING SC CORD B (CSCG2-112*3)</p>	<p>Chuẩn bị:</p> <p>+ SC Adapter SPEC: 242-101-1N (refer code CAN0311) .</p> <p>a. Test với STOP RING VER2 (AR) (CSVM2-177*3)</p> <p>- Dùng bộ sản phẩm ở mục II.2.a. lắp vào SC Adapter và jig kẹp.</p> <p>- Thực hiện pull test với vật nặng 7kg (~ 68.6N) trong 60 giây (H1). Nếu PLUG FRAME (FAST) AR không bung ra khỏi STOP RING VER2 (AR) => OK, ngược lại => NG.</p> <p>b.SPECIAL STOPRING E (AR)(CSCG2-185*3)</p> <p>- Dùng bộ sản phẩm ở mục II.2.b. lắp vào SC Adapter và jig kẹp</p> <p>- Gá sản phẩm lên ngàm kẹp, một đầu giữ SPECIAL STOPRING E (AR), đầu còn lại treo lên máy pull test (H2).</p> <p>- Thực hiện pull test với vận tốc 20mm/phút, nếu giá trị lực đo được > 68.6 N => OK, ngược lại => NG. Hoặc thực hiện pull test với vật nặng 7kg (~ 68.6N) trong 60 giây (H1). Nếu PLUG FRAME (FAST) AR không bung ra khỏi STOP RING VER2 (AR) => OK, ngược lại => NG.</p> <p>c.STOPRING SC CORD B (CSCG2-112*3)</p> <p>- Dùng bộ sản phẩm ở mục II.2.b. lắp vào SC Adapter và jig kẹp</p> <p>- Gá sản phẩm lên ngàm kẹp, một đầu giữ SPECIAL STOPRING E (AR), đầu còn lại treo lên máy pull test (H2).</p> <p>- Thực hiện pull test với vận tốc 20mm/phút, nếu giá trị lực đo được > 68.6 N => OK, ngược lại => NG. Hoặc thực hiện pull test với vật nặng 7kg (~ 68.6N) trong 60 giây (H1). Nếu PLUG FRAME (FAST) AR không bung ra khỏi STOP RING VER2 (AR) => OK, ngược lại => NG.</p>	<p>a. Tiến hành test với Stopring ver 2</p>  <p>b. Tiến hành test với SPECIAL STOPRING E</p>  <p>c. Tiến hành test với STOPRING SC CORD B</p> 	Mắt thường & máy pull test, vaahnt nặng 7kg	<p>- Đảm bảo PLUG FRAME (FAST) AR không bung ra STOP RING VER2 (AR), SPECIAL STOPRING E (AR) và .STOPRING SC CORD B nếu treo vật năm 7kg trong 60s</p> <p>- Đảm bảo PLUG FRAME (FAST) AR lắp với SPECIAL STOPRING E (AR) và .STOPRING SC CORD B khi pull test có giá trị lực đo được > 68.6 N.</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-1140			Phiên bản: 5	Trang: 5/6	
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
4	CHECK POINT 14: Pull Test khả năng giữ COUPLING (GT) with key (PBT) AR.	<p>Chuẩn bị: sử dụng các vật tư có mã số bán vẽ như mục II.2.a. + Drop Cable: <i>JAS-01009</i> . + Lever ver 2 <i>CSVM2-175*3</i> + Clamp M ver 3 all (1.6-2.0) <i>CSVM2-109*3</i></p> <p>"*" Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</p> <p>- Bước 1: Lắp các vật tư thành bộ Connector.</p> <p>- Bước 2: Lắp Clamp M ver 3 all (1.6-2.0) và drop cable.</p> <p>- Bước 3: Pull test với vật nặng 2kg trong 2 phút, nếu PLUG FRAME (FAST) AR không bung ra khỏi STOP RING VER2(AR) --> OK, ngược lại --> NG.</p>	 <p>BƯỚC 1</p>  <p>Bộ Connector hoàn chỉnh</p> <p>BƯỚC 2</p>  <p>Bộ Connector đã lắp Clamp M ver 3 all (1.6-2.0) và drop cable</p>   <p>Pull test với vật nặng 2kg trong 2 phút</p>	Mắt thường	<p>- Đảm bảo PLUG FRAME (FAST) AR không bung ra khỏi STOP RING VER2(AR) khi pull test với vật nặng 2kg trong 2 phút.</p> <p>* Test tổ hợp với tất cả các Cavity của STOP RING VER2 (AR)</p>
III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day					
1	Checkpoint 5: Kiểm tra bằng Pin gauge	<p>Chuẩn bị pin gauge 4.83mm và 4.79mm.</p> <p>1. Xò pin 4.83mm vào PLUG FRAME (FAST) AR, nếu pin vào 1 đoạn hoặc không vào lỗ => OK. Ngược lại pin 4.83mm vào tới đáy => NG.</p> <p>2. Xò pin 4.79mm vào tới đáy PLUG FRAME (FAST) AR, tay cầm PLUG FRAME (FAST) AR lên, nếu pin rơi ra => OK. Nếu pin 4.79 không rơi thì lực đẩy pin phải nhỏ hơn <100g (dùng máy đo lực) thì => OK. Ngược lại => NG.</p> <p>* Nếu cả 2 mục OK thì đánh giá OK, ngược lại => NG.</p>	 <p>PG 4.83mm</p> <p>Pin 4.83mm vào 1 đoạn hoặc không vào lỗ</p>  <p>PG 4.79mm</p> <p>Pin 4.79mm rơi ra</p>  <p>Dùng máy lực đẩy PG vào PLUG FRAME (FAST) AR</p> <p>Nếu pin 4.79 không rơi thì lực đẩy pin phải nhỏ hơn <100g</p>	Microscope	<p>- Đảm bảo các kích thước 14 và 15 nằm trong chuẩn.</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		



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

2

Kiểm tra các kích thước checkpoint

+ Version CSVM3-375A3:

- Kiểm tra các kích thước từ 1 đến 10, 12, 13, B(5),D, E(7), I, J(3), K, BC, theo yêu cầu của bản vẽ:

+ Version CSVM3-375B3:

Kiểm các kích thước giống Version CSVM3-375A3 nhưng không kiểm kích thước 13

+ Kích thước 1, 2, J(3), 4, 9, 10, 12, 13, I, K, BC đo bằng Microscope (MM).

+ Kích thước 6, E(7), 8 đo bằng thước kẹp (DC).

- Kích thước B(5) đo bằng MM hoặc Pin gauge (refer mục III.2).

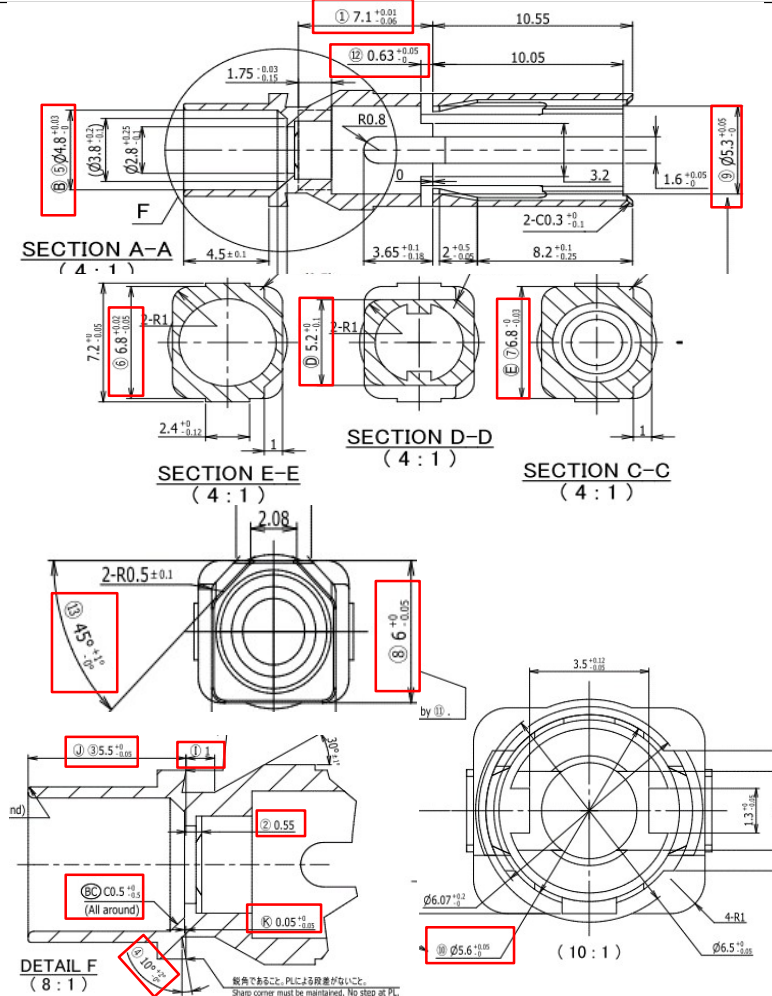
*** Chú ý:**

+ Các kích thước 1, 2, 3, 4, 12, I,J(3),K,BC lấy 2 giá trị ở vị trí Top-Bottom.

+ Dung sai một số kích thước:

Kích thước 2: $0.55 \pm 0.05\text{mm}$.

Kích thước I: $1 \pm 0.05\text{mm}$.



Pin Gauge,
thước kẹp và
Microscope

- Đảm bảo tất cả các kích thước quản lý nằm trong chuẩn quy định của bản vẽ.

END

LỊCH SỬ THAY ĐỔI							
STT	Ngày	Người thực hiện	Phiên bản	Nội dung		Lí do thay đổi	Người kiểm tra
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	25-May-24	Tien	1		Ban hành lần đầu		T.M.Thong
2	5-Jun-24	Tien	2		Sửa hình cho đúng spec ở mục III.1 Thêm tiêu chuẩn cổng nhựa mục I.1	Sửa lại đúng với hiện tại	T.M.Thong
3	2-Jul-24	Tien	3		Bỏ mục đo kích thước 14,15	Bỏ kiểm soát đặc biệt vị trí này	N.T.X.Tien
4	23-Jul-24	Diep	4	- Chiều cao cổng gate max 1.5mm. - Mục	- Chiều cao cổng gate không cao quá bề mặt lỗ. - Mục II.2: Hình 2 sửa lại tiến hành test với stopring ver 2.	Sửa lại đúng với hiện tại	N.T.X.Tien
5	4-Oct-24	Binh	5	Page 1: Bản vẽ CSVM3-375A3 Page 6: Đo kích thước số 13	Page 1: Mục I. Phạm vi áp dụng: - Add vật tư theo drawing CSVM3-375B3 - Thêm cột số hiệu Cavity Page 6: Vật tư theo version A đo kích thước 13. Vật tư theo version B không cần đo kích thước 13	Cập nhật thêm bản vẽ mới và phạm vi áp dụng cho khuôn copy mold mới	T.M.Thong