


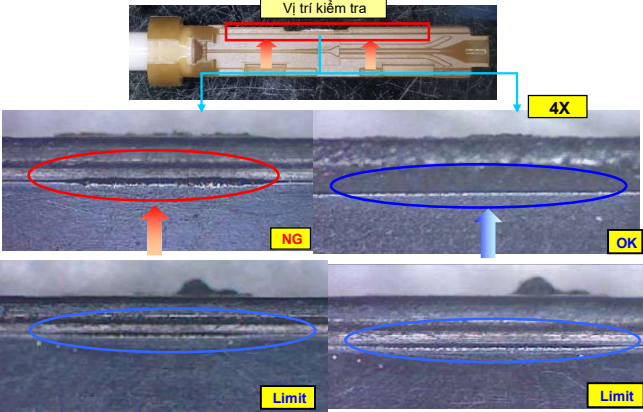
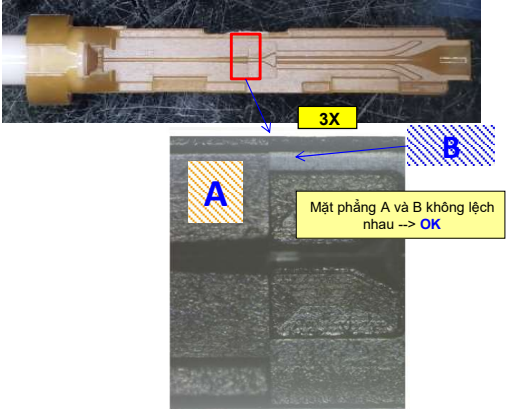
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:



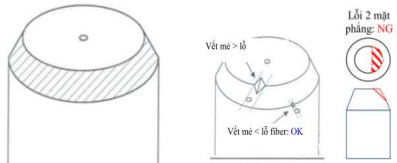
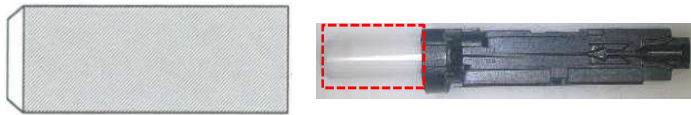
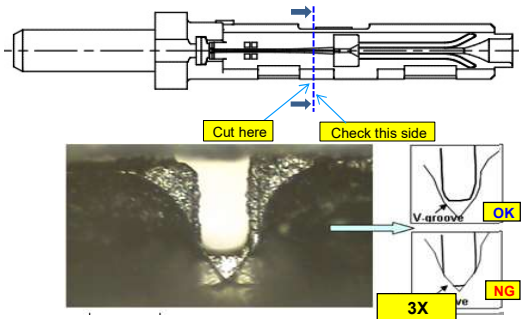
Tên	Bản vẽ	Màu vật tư
Lower body LT IM UPC	CFAS3-141A3	Natural
Lower body LT IM APC	CFAS3-143A3	Natural


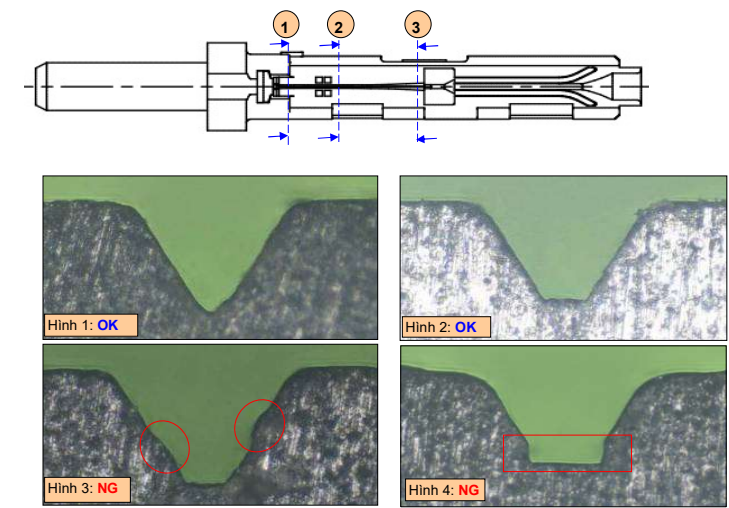
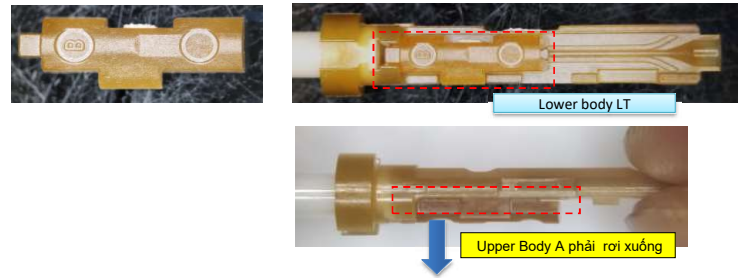

Xem chi tiết các hành động.


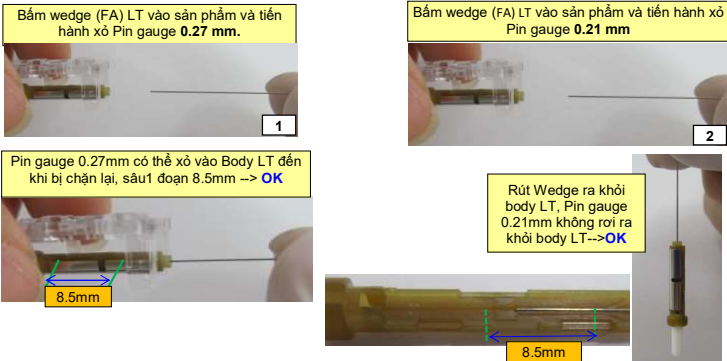
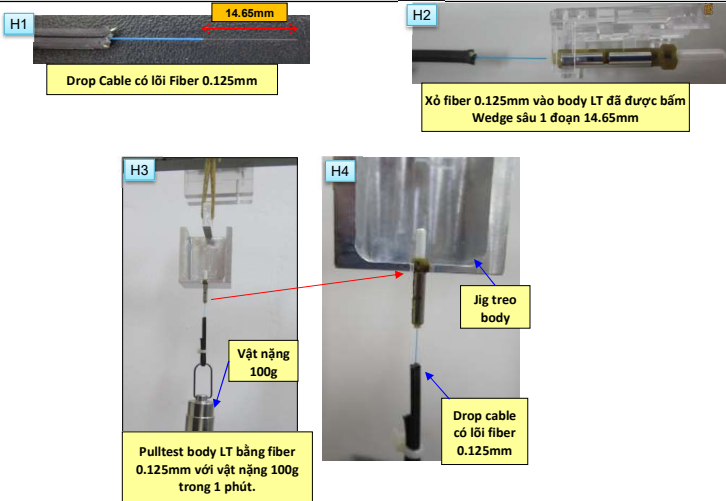
I. Kiểm tra ngoại quan: Đảm bảo 100% hàng xuất FOV không bị lỗi

STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	Kiểm tra nứt gãy, biến dạng, đơ	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra tập trung vào các vùng khoanh đỏ trong hình bên, đặc biệt bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U không chấp nhận nứt gãy dị vật, biến dạng. Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U fiber glass không được nhô cao Kiểm tra độ sắc nét của 4 dấu mark . <p><i>* Chú ý:</i> + Đối với màu Natural cần kiểm tra kỹ vết đơ, tạp chất. + Kính 5X: Độ phóng đại 50 lần. + Kính 3X: Độ phóng đại 30 lần.</p>		Microscope	<ul style="list-style-type: none"> Không nứt gãy , biến dạng, dị vật, thiếu nhựa. Chấp nhận vết đơ tập chất <0.2mm2. Ngoại trừ rãnh V và vùng mặt phẳng. Chấp nhận lỗi theo QA - AAR- FOV0020701 FOV0020801. Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.
2	Kiểm tra ngoại quan bavia	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra bavia toàn bộ sản phẩm, ở tất cả các cạnh mép, vị trí có PL. Không chấp nhận bavia. Kiểm tra đặc biệt ở các vùng: rãnh V,U, hốc Ferrule. Kiểm tra độ cao của gate sau khi cắt: 0.2 max 		Microscope	<ul style="list-style-type: none"> Không chấp nhận bavia, gờ, bậc. Chiều cao gate 0.2 max.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1131			Phiên bản: 2	Trang: 2/7	
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
3	Kiểm tra biến dạng, burr dọc vùng gate	- Kiểm tra dọc vùng gate (vị trí đã đánh dấu). Không chấp nhận biến dạng burr tại vị trí lắp ráp này.		Microscope	- Đảm bảo vùng dọc phía gate không bị burr, biến dạng. <i>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity</i>
4	Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 mặt phẳng A và B	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	Đảm bảo mặt phẳng A và B không lệch nhau. <i>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</i>
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-1131		Phiên bản: 2		Trang: 3/7	
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
5	Kiểm tra ngoại quan Ferrule	Bề mặt Ferrule - Lỗi trầy xước, mẻ, lõm có thể nhìn thấy: NG . - Lỗi vết dơ, dị vật: NG .		Microscope 4.5X	- Đảm bảo không có trầy xước, mẻ ,lõm - Đảm bảo không có vết dơ, dị vật.
		Mép vát - Lỗi trầy, lõm có thể nhìn thấy: NG - Kích thước vết mẻ > kích thước lỗ (125µm): NG - Dính dơ, dị vật: NG . - Lỗi 2 mặt phẳng: NG .		Microscope 4.5X	- Đảm bảo không có trầy, lõm, vết dơ, dị vật có thể nhìn thấy. - Kích thước vết mẻ > kích thước lỗ (125µm). - Đảm bảo không có lỗi 2 mặt phẳng.
		Mặt trụ - Chú ý lỗ trầy, mẻ, lõm có thể nhìn thấy bằng mắt thường - Chú ý lỗi dị vật. - Chú ý lỗi vết dơ, tạp chất.		Microscope 4.5X Máy đo Microscope 3X	- Trầy, mẻ, lõm có thể nhìn thấy bằng mắt thường: NG - Dị vật : NG . - Diện tích vết dơ, tạp chất < 0,1 mm², tối đa 3 vết: OK .
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day					
1	Kiểm tra vị trí tương quan giữa rãnh U và rãnh V	- Cắt sản phẩm như hình bên. - Sau đó kiểm tra sản phẩm bằng microscope. - Nếu có thể thấy U-groove và V-groove rõ ràng ----> OK . - Nếu rãnh U bị che khuất bởi rãnh V----> NG .		Microscope	Đảm bảo Fiber khi insert vào không bị vướng bởi mặt phân cách giữa rãnh U và rãnh V. <i>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity</i>
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-1131			Phiên bản: 2	Trang: 4/7	
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	Kiểm tra biên dạng V-groove	<p>- Mài Lower Body tại 3 vị trí theo hình bên: + Vị trí 1: tại đầu V-groove (bỏ qua PL). + Vị trí 2: tại mặt cắt B-B. + 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	<p>- Biên dạng V-groove không được thay đổi.</p> <p>- Biến dạng, lõm, lõm ...</p> <p><i>Thực hiện kiểm tra trên tất cả cavity</i></p>
3	Kiểm tra giao diện tiếp xúc với Upper Body A LT (CFAS2-078*3) *** Thay thế cho các phiên bản A,B,C...	<p>- Lắp Upper Body A LT lên Lower Body LT:</p> <p>1. Upper Body A LT có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body LT. Tiếp tục tiến hành bước 2.</p> <p>2. Lật ngược Lower Body LT: - Nếu Upper Body A LT rơi ra khỏi Lower Body LT --> OK. - Nếu Upper Body A LT không rơi ra khỏi Lower --> NG.</p>		Mắt thường	<p>- Upper Body A LT có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body LT và rơi ra khi lật ngược Lower Body LT xuống.</p> <p>- Không có gãy nứt biến dạng tại vị trí lắp ráp.</p> <p><i>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</i></p>
4	Checkpoint 21: Kiểm tra chức năng lắp ráp với Upper Body(LT) A & Upper Body (LT) B	<p>Chuẩn bị: + Upper Body A LT: CFAS2-078*3 + Upper Body B LT: CFAS2-079*3 + C-Sleeve LT(0.2): CFAS3-105*4</p> <p>*** Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</p> <p>- Tiến hành lắp ráp Lower Body LT và Upper Body A LT, Upper Body B LT và C-Sleeve LT(0.2) bằng Jig.</p> <p>+ Upper Body A LT & Upper Body B LT có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body LT và C-sleeve LT sau khi đóng vào không bị biến dạng, cong vênh -->OK.</p> <p>+ Ngược lại-->NG.</p>		Body Assembly Jig	<p>- Upper body A LT và Upper Body B LT có thể lắp ráp hoàn chỉnh với Lower Body LT.</p> <p>- C-sleeve LT có thể lắp ráp hoàn toàn với Lower Body LT + Upper body A & B LT mà không bị biến dạng.</p> <p><i>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</i></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-1131			Phiên bản: 2	Trang: 5/7	
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
5	Kiểm tra chức năng giữ Pin gauge 0.27mm & Pin gauge 0.21mm.	<p>* Chuẩn bị:</p> <ul style="list-style-type: none">+ Bộ Body LT như mục II.4+ Wedge (FA) LT: <i>CSV/M2-260*3</i>+ PG 0.27mm+ PG 0.21mm <p>*** Thay thế cho các phiên bản A,B,C,...</p> <p>1. Bấm wedge FA LT vào lỗ wedge của body LT.</p> <p>2. Xỏ pin gauge 0.27mm vào body LT:</p> <ul style="list-style-type: none">- Pin gauge xỏ được vào body LT đến khi bị chặn lại sâu 1 đoạn 8.5mm và không vướng -->OK.- Ngược lại -->NG. <p>3. Xỏ pin gauge 0.21mm vào body LT, Pin gauge xỏ được vào body LT đến khi bị chặn lại sâu 1 đoạn 8.5mm. Sau đó tháo wedge(FA) LT ra khỏi body LT. Nếu:</p> <ul style="list-style-type: none">- Body LT kẹp giữ được Pin gauge 0.21mm, và Body LT không rơi khi cầm Pin lắc nhẹ,--->OK.- Ngược lại -->NG.		Pin gauge 0.21mm & Pin gauge 0.27mm	Pin gauge 0.27mm, 0.21mm có thể xỏ hoàn toàn không vướng vào bộ body LT khi wedge (FA) LT đang bấm và có thể kẹp giữ được pin gauge 0.21mm khi đã tháo wedge ra. <i>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</i>
6	Kiểm tra chức năng giữ fiber trần (OFB0996 hoặc OFB1134) (Control checkpoint No17)	<p>* Chuẩn bị:</p> <ul style="list-style-type: none">+ Bộ Body LT như mục II.4+ Wedge (FA) LT: <i>CSV/M2-260*3</i>+ Drop cable có lõi fiber 0.125mm (H3). <p>*** Thay thế cho các phiên bản A,B,C,...</p> <p>1. Xỏ fiber 0.125mm vào body LT đã được bấm wedge cho đến khi bị chặn lại sâu 1 đoạn 14.65mm (H2), không vướng--> OK, ngược lại -->NG.</p> <p>2. Xỏ fiber 0.125mm (fiber nằm trong Drop Cable) vào Body LT đã được bấm Wedge sâu 1 đoạn 14.65mm (H2).</p> <ul style="list-style-type: none">- Tháo Wedge (FA) LT ra khỏi body LT (nhẹ nhàng vì dễ gãy fiber) và bắt đầu Pulltest.- Pulltest body LT bằng fiber 0.125mm với vật nặng 100g trong 1 phút (H3).- Nếu fiber không tuột khỏi body LT--> OK, Ngược lại NG.		Fiber 0.125mm Jig treo body & vật nặng 100g	<ul style="list-style-type: none">- Fiber 0.125mm có thể xỏ hoàn toàn không vướng vào bộ body LT khi wedge (FA) LT đang bấm sâu 1 đoạn 14.65mm.- Body LT có thể giữ được fiber 0.125mm khi Pulltest với vật nặng 100g trong 1 phút. <i>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</i>
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-1131		Phiên bản: 2		Trang: 6/7																					
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																				
7	<div>Kiểm tra đầu Ferrule với Fiber 0.25 spec (JAS-003381(JH-0001-0057 G)) (OFB0996 hoặc OFB1134)</div> <div>2</div>	<div>2</div> <p>Kiểm tra đầu Ferrule với Fiber 0.25 spec (JAS-003381(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 FAS LT 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 LT 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>Chiều dài vết dơ >1/4 đường kính fiber => NG.</div><div>Chiều rộng vết dơ > 1/4 đường kính fiber => NG.</div><div>Chiều rộng và chiều dài vết dơ <1/4đường kính fiber => OK.</div><div>1/4 đường kính fiber (~32µm)</div></div><div>H10</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>H5</div><div>Insert fiber vào ferrule của Lower Body LT</div></div> <table><tr><th>Before insertion</th><th>After insertion</th><th>After cleaning</th><th></th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>H6</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>	Before insertion	After insertion	After cleaning					H6				H7				H8				H9	<div>Clever CT-30</div> <div>Microscope (Máy đo Microscope 10X)</div>	<div>- Đảm bảo fiber sau khi insert vào Ferrule không bị dơ.</div>
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.



Strip & cắt fiber 1 đoạn khoảng 22mm

Insert fiber vào ferrule của Lower Body LT

Before insertion	After insertion	After cleaning	
			H6
			H7
			H8
			H9

Clever CT-30




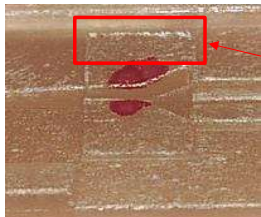





Microscope (Máy đo Microscope 10X)

- Đảm bảo fiber sau khi insert vào Ferrule không bị dơ.

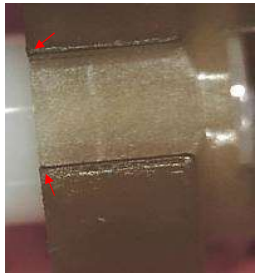

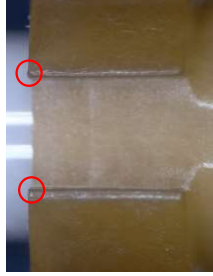
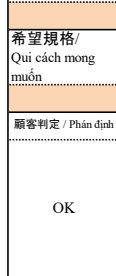
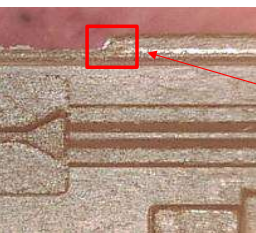
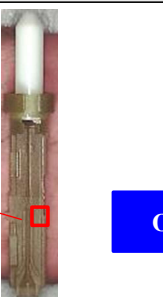

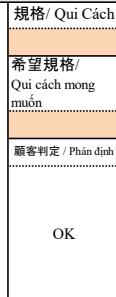



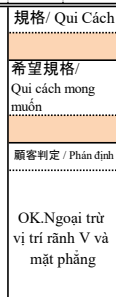


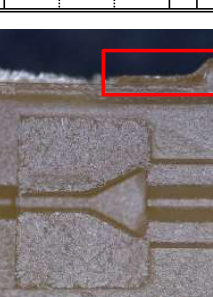
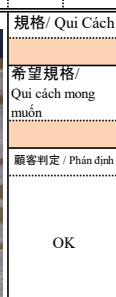
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	Đo các kích thước quản lý	<p>Kiểm tra các kích thước quản lý theo bản vẽ bằng dụng cụ sau:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dim 1 ((Supplier n=3pcs/cav, FOV n=1pc/cav)), 8, 9, 10, 11, 12, 17, 18, 19: kiểm tra bằng Microscope 3X. - Dim 2 : Thước kẹp - Dim 3, 4, 5, : Kiểm tra bằng Microscope 10X. - Dim 7: Kiểm tra bằng Fiber 0.125 (JAS-00338I(JH-0001-0057G)) - Dim 13: Kiểm tra bằng CMM (tham khảo data Supplier). - Dim 14: Kiểm tra bằng Fiber carbon bằng Microscope 10X (Supplier n=3pcs/cav, FOV n=1pc/cav). - Dim 15: Kiểm tra bằng CMM(Refer data supplier). - Dim 16: Kiểm tra bằng Microscope 10X (Supplier n=3pcs/cav, FOV n=1pc/cav). - Dim 20: Kiểm tra bằng Microscope 10 (đo ở 2 vị trí A-A, B-B) (Tham khảo data supplier) <p>*Chú ý</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kích thước số 1: + Bản vẽ CFAS3-141A3: 7.91 +0/-0.09 + Bản vẽ CFAS3-143A3: 8+0/-0.08 * Chú ý: Kiểm soát kích thước số 1 thỏa mãn 2 điều kiện bên dưới(Refer data supplier): + ĐK 1: Max - Min ≤0.03 trong cùng 1 Cav +ĐK 2: Max - Min ≤0.05 giữa các Cav - Kiểm soát dung sai kích thước số 14 trực Y: 0 +/-0.025 		- Microscope	<p>- Đảm bảo tất cả các kích thước quản lý nằm trong chuẩn quy định của bản vẽ.</p> <p><i>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</i></p>

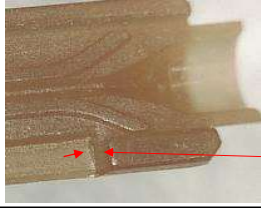

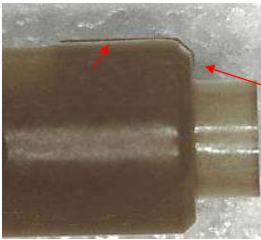

BẢO MẬT TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.

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	21-Aug-24	H. Diệp	1	-	Ban hành lần đầu.	-	M. Thông
2	23-Oct-24	M.Linh	2	- Mục II.6, II.7 + Kiểm tra đầu Ferrule với Fiber 0.25 spec (JAS-00338I(JH-0001-0057 G)) (OFB0996) - Mục III.1 + Bản vẽ CFAS3-141A3: 7.91 +0.01/-0.09 + Số lượng mẫu đo kích thước số 1,14, 16: (n=3pcs/cav).	- Mục II.6, II.7 + Kiểm tra đầu Ferrule với Fiber 0.25 spec (JAS-00338I(JH-0001-0057 G)) (OFB0996 hoặc OFB1134) - Mục III.1 + Bản vẽ CFAS3-141A3: 7.91 +0/-0.09 + Thay đổi số lượng mẫu đo kích thước số 1,14, 16: (Supplier n=3pcs/cav, FOV n=1pc/cav).	-	M. Thông

内容/ Nội dung:											
● トライ/Thử nghiệm											
KHUÔN MỚI/ NEW MOLD											
お客先 Khách hàng	FUJIKURA			品名 Tên sản phẩm	LOWER BODY LT IM APC / UPC		型番 Số khuôn	500799		管理 AAR No. Số kiểm soát (AAR)	QA - AAR- FOV0020701 FOV0020801
図番 Số bản vẽ	CFAS3-143A3 CFAS3-141A3			Rev. -	キャビ表示 Số cav	4/4 (A~D)(A.~D.)		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	24.01.04 23F3		Rev No.	1		生産日/NSX 機械No./Số máy	Rev No.	FOV		Rev No.
No. 1			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 OK 顧客判定 / Phán định			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 OK 顧客判定 / Phán định
ダレ A Thiếu liệu chưa mất hình dạng	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		Cav No./ 実際データ
A	5/5		C	5/5							
B	5/5		D	5/5							
No. 2			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 OK 顧客判定 / Phán định			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 OK 顧客判定 / Phán định
ダレ A Thiếu liệu chưa mất hình dạng	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		Cav No./ 実際データ
A	5/5		C	5/5							
B	5/5		D	5/5							
No. 3			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 OK 顧客判定 / Phán định			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 OK 顧客判定 / Phán định
ダレ A Thiếu liệu chưa mất hình dạng	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		Cav No./ 実際データ
A	5/5		C	5/5							
B	5/5		D	5/5							
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	24.01.05	TÁC THÀNH MỚI				MÙI	NGUYỄN	VÂN	<div style="border: 2px solid blue; border-radius: 50%; padding: 10px; text-align: center;"> MDP 24.08.20 THÔNG </div>		

管理 AAR No./ Số kiểm soát (AAR)		QA - AAR - FOV0020701 FOV0020801									
不良項目 Lỗi NG	生産日/NSX 機械No./Số máy	24.01.04 23F3	Rev No. 1	生産日/NSX 機械No./Số máy	- -	Rev No. -	生産日/NSX 機械No./Số máy	FOV -	Rev No. -		
No. 4		規格/ Qui Cách - 希望規格/ Qui cách mong muốn 0.05mm 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. 0.05 max		
バリ 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	Cav No./ 実際データ		
	A	5/5 0.02	C	5/5 0.03							
	B	5/5 0.023	D	5/5 0.035							
No. 5		規格/ Qui Cách - 希望規格/ Qui cách mong muốn 0.07mm 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		
バリ 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	Cav No./ 実際データ		
	A	0.05	C	0.043				A	0	C	0
	B	0.055	D	0.054				B	0	D	0
No. 6		規格/ Qui Cách - 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định 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 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		
バリ 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	Cav No./ 実際データ		
	A	0.19	C	0.202							
	B	0.21	D	0.21							
No. 7		規格/ Qui Cách - 希望規格/ Qui cách mong muốn 0.07mm 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		
バリ 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	Cav No./ 実際データ		
	A	0.01	C	0.02							
	B	0.02	D	0.03							

管理 AAR No./ Số kiểm soát (AAR)		QA - AAR - FOV0020701 FOV0020801							
不良項目 Lỗi NG	生産日/NSX 機械No./Số máy	24.01.04 23F3	Rev No. 1	生産日/NSX 機械No./Số máy	- -	Rev No. -	生産日/NSX 機械No./Số máy	FOV -	Rev No. -
No. 8		規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -			
		希望規格/ Qui cách mong muốn OK 顧客判定 / Phán định		希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định		希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định			
H 打痕 Dấu cấn	OK		OK		OK		OK		
Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ	
A	0/5	C	0/5						
B	5/5	D	0/5						
No. 9		規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -			
		希望規格/ Qui cách mong muốn OK 顧客判定 / Phán định		希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định		希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định			
H 打痕 Dấu cấn	OK		OK		OK		OK		
Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ	
A	0/5	C	0/5						
B	5/5	D	0/5						
No. 10		規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -			
		希望規格/ Qui cách mong muốn 0.2mm² 顧客判定 / Phán định		希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định		希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định			
L 異物混り込み Tập chất	0.2mm² + Ngoại trừ vị trí rãnh V và mặt phẳng		0.2mm² + Ngoại trừ vị trí rãnh V và mặt phẳng		0.2mm² + Ngoại trừ vị trí rãnh V và mặt phẳng		OK.Ngoại trừ vị trí rãnh V và mặt phẳng		
Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ	
A	5/5	C	0/5						
B	5/5	D	0/5						
No. 11		規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -			
		希望規格/ Qui cách mong muốn 0.1mm 顧客判定 / Phán định		希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định		希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định			
Z スレ Lệch (So le)	0.1mm		0.1mm		0.1mm		OK		
Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ		Cav No./ 実データ	
A	5/5 0.096	C	0/5						
B	0/5	D	0/5						

管理 AAR No./ Số kiểm soát (AAR)		QA - AAR - FOV0020701 FOV0020801							
不良項目 Lỗi NG	生産日/NSX 機械No./Số máy	24.01.04 23F3	Rev No. I	生産日/NSX 機械No./Số máy	- -	Rev No. -	生産日/NSX 機械No./Số máy	FOV -	Rev No. -
No. 12	割れ O Rạn nứt, vết nứt		規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -				OK. Kiểm soát theo mẫu final
希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn		希望規格/ Qui cách mong muốn				
OK									
顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định		顧客判定 / Phán định				
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	
A	5/5	C	5/5						
B	5/5	D	5/5						
No. 13	ズレ Z Lệch (So le)		規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -				OK
希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn		希望規格/ Qui cách mong muốn				
0.05mm									
顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định		顧客判定 / Phán định				
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	
A	0/5	C	0/5						
B	0/5	D	5/5	0.03					
No.			規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -				規格/ Qui Cách -
			希望規格/ Qui cách mong muốn		希望規格/ Qui cách mong muốn				希望規格/ Qui cách mong muốn
			顧客判定 / Phán định		顧客判定 / Phán định				顧客判定 / Phán định
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	
No.			規格/ Qui Cách -		規格/ Qui Cách -				規格/ Qui Cách -
			希望規格/ Qui cách mong muốn		希望規格/ Qui cách mong muốn				希望規格/ Qui cách mong muốn
			顧客判定 / Phán định		顧客判定 / Phán định				顧客判定 / Phán định
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	