
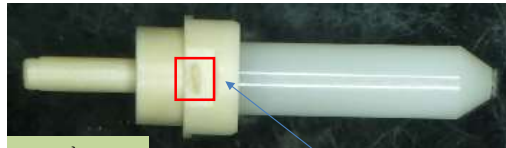
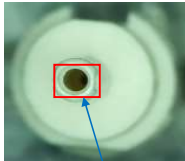




















FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1128		Phiên bản: 2		Trang: 1/5	
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:					
Tên vật tư		Bản vẽ		Mẫu vật tư	
Flange (2th APC D2.5) OM		ASCY3-205A3		Beige	
2. NỘI DUNG/CONTENT					
I. Kiểm tra ngoại quan: Kích thước mẫu n = 100%					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	Kiểm tra ngoại quan Flange	<div>- Chú ý lỗi trầy xước tại các vị trí trên bề mặt sản phẩm.</div> <div>- Chú ý lỗi nứt, gãy, thiếu nhựa.</div> <div>- Chú ý lỗi dính vết dơ, tạp chất.</div> <div>- Chú ý lỗi bavia tại các gờ trên bề mặt sản phẩm.</div> <div>- Chú ý cổng nhựa.</div> <div>- Đặc biệt kiểm tra bavia trong lỗ như hình bên: sử dụng Microscope 4X trở lên để kiểm tra.</div> <div>2</div>	<div><div>Vị trí cavity</div></div> <div><div>Vị trí cổng nhựa</div></div> <div><div>Kiểm tra bavia lỗ Fiber</div></div> <div><div>Lỗ Fiber không bị che bởi burr => OK</div></div> <div><div>Lỗ Fiber bị che bởi burr => NG</div></div> <div>Mặt Chuẩn B</div>	<div>2</div> <div>Kiểm burr lỗ fiber bởi MM 4X trở lên. Các mục còn lại kiểm 1X</div>	<div>Đảm bảo ngoại quan của sản phẩm:</div> <div>- Không trầy xước tại các vị trí trên bề mặt sản phẩm</div> <div>- Không bị nứt, gãy, thiếu nhựa.</div> <div>- Chấp nhận vết dơ <=0.15 mm2 và <= 2 điểm trên 1 bề mặt.</div> <div>- Không có bavia trên toàn bộ bề mặt sản phẩm, đặc biệt kiểm tra ở vị trí lỗ Fiber.</div> <div>- Cổng nhựa không được cao quá mặt chuẩn B.</div> <div>- Chấp nhập ngoại quan đặc biệt theo số QA - AAR-FOV0023501</div> <div>2</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.			




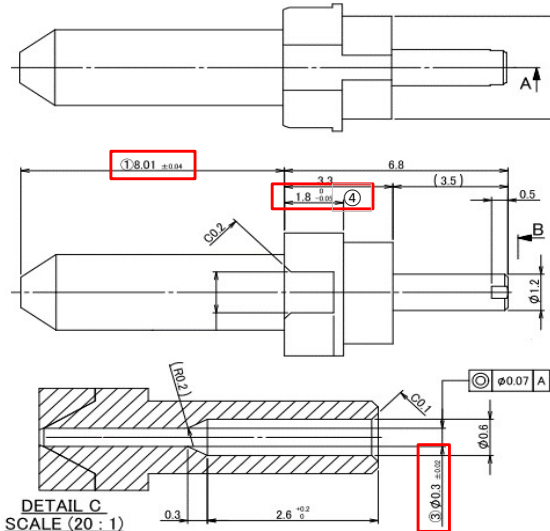
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD							
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA							
Số WI : 000-7-WI-1128			Phiên bản: 2			Trang: 2/5	
I. Kiểm tra ngoại quan:							
2	Kiểm tra ngoại quan Ferrule	Mục kiểm	Lỗi	Hình minh họa	Chuẩn kiểm	Thiết bị đo kiểm	Tần suất đo kiểm
		Vị trí đường kính trong	Gờ/Góc cạnh ID corner		Dài ≤30um, rộng ≤20um, sâu ≤20um Length≤30um,Width≤20um,Depth≤20um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Độ tròn ID circularity		Độ tròn ≤2um Circularity≤2um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Trầy xước ID scratch		Dài, rộng không kiểm soát, sâu ≤20um Length、 Width no control,Depth≤20um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Nứt/Gãy ID crack		Không xuất hiện No	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
		Vị trí kết nối End Face PC	Xuất hiện gờ/góc cạnh/lỗm PC corner/hollow		Dài ≤150um, rộng ≤60um, sâu ≤20um Length≤150um,Width≤60um,Depth≤20um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Chấm đen PC Spot		Đường kính ≤50um Diameter≤50um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
		Vát cạnh	Chấm đen Chamfer spot		Đường kính ≤200um Diameter≤200um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Lỗm Chamfer hollow		Đường kính ≤200um Diameter≤200um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Vết bẩn Chamfer pollution		Dài ≤100um, rộng ≤50um Length≤100um,Width≤50um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Trầy xước Chamfer Scratch		- Vị trí gần cuối mặt End Face: Không trầy quá 1/2 bề mặt vát cạnh - Vị trí gần mặt trụ: không kiểm soát.	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Tạo vết / Đường Chamfer flow liner		Không kiểm soát No control	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Bavia Chamfer burr		Không bavia No	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
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-1128				Phiên bản: 2		Trang: 3/5	
I. Kiểm tra ngoại quan:							
2	Kiểm tra ngoại quan Ferrule	Mục kiểm	Lỗi	Hình minh họa	Chuẩn kiểm	Thiết bị đo kiểm	Tần suất đo kiểm
		Mặt trụ Cylinder	Gờ/ góc cạnh Cylinder corner		Kiểm soát gờ/góc cạnh có đường kính ≤300um trên toàn mặt trụ In the whole cylinder, corner diameter≤300um	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiểm soát 100%
			Chấm đen Cylinder spot		Khu vực đầu 3.5mm ≤200um, khu vực giữa 4mm ≤250um, vị trí đuôi không kiểm soát Front end 3.5mm≤200um,middle 4mm ≤250um, tail end no control	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiểm soát 100%
			Vết bẩn Chamfer pollution		Không nhìn thấy bằng mắt thường : Pass Naked eye can not see	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiểm soát 100%
			Góc đuôi vát cạnh Tail C-angle		Không xuất hiện No	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiểm soát 100%
			Nứt/Gãy Cylinder crack		Không xuất hiện No	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiểm soát 100%
		Rãnh V V-Groove	Nứt/Gãy V-groove crack		Không xuất hiện No	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
			Chấm đen V-groove spot		Không kiểm soát No	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
			Gờ/Góc cạnh/Lỗm V-groove corner/hollow		Không xuất hiện No	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
		Đường kính trong	Vết cản trở		Chấp nhận	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
					Chấp nhận	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
					Chấp nhận	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
					Chấp nhận	Microscope 30X	Kiểm soát 100%

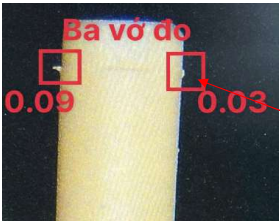
Bảo mật

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-1128		Phiên bản: 2	Trang: 4/5															
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, n = 1shot/working day																		
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng													
1	Kiểm tra Flange (2th APC D2.5) OM với Fiber 0.25 spec (JAS-003381(JH-0001-0057 G)) (OFB0996)	<p>Kiểm tra đầu Ferrule với Fiber 0.25 spec (JAS-003381(JH-0001-0057 G)) (OFB0996):</p> <p>Bước 1. Strip fiber 0.25mm, vệ sinh fiber bằng cồn. Sau đó cắt fiber 1 đoạn ~15mm như hình 2.</p> <p>Bước 2. Gá fiber lên Block đo & chụp hình đầu fiber sau khi cắt (Before Insertion B2). 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>Bước 3. Tiếp tục insert fiber vào Flange (2th APC D2.5) OM như hình 4: - Nếu Fiber xò bị khựng lại, cong vênh => NG. - Nếu Fiber được xò qua dễ dàng, không bị khựng, cong vênh thì thực hiện bước tiếp theo.</p> <p>Bước 4. Gá Flange (2th APC D2.5) OM lên Block đo & chụp hình đầu Fiber sau khi insert (After Insetion B4).</p> <p>Bước 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 H9.</p> <div><div></div><div>H9</div></div> <div><div><div>H1</div><div>H2</div><div>Strip & cắt fiber 1 đoạn khoảng 15mm</div></div><div><div>H3</div><div>H4</div><div>Chụp hình Fiber sau khi cắt</div><div>Insert fiber vào Flange</div></div><div><div>Before insertion B2</div><div>After insertion B4</div><div>After cleaning B5</div><table><tr><td></td><td></td><td></td><td>OK</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>OK</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>NG</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>NG</td></tr></table></div></div> <div>Đảm bảo khi insert Fiber vào Flange (2th APC D2.5) OM dễ dàng, không bị dơ, dính bụi.</div>				OK				OK				NG				NG
			OK															
			OK															
			NG															
			NG															
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-1128		Phiên bản: 2		Trang: 5/5	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n = 1shot/working day					
2	<p>Kiểm tra khả năng lắp với Slider (SCYM) AR VN_(ASY3-202*3)</p> <p>Lưu ý: "*" Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</p>	<p>- Lắp Flange (2th APC D2.5) OM vào Slider (SCYM) AR, nếu key khớp với nhau thì OK, ngược lại NG.</p>	<div><div></div><div></div><div></div></div>	Mắt thường	'- Đảm bảo Flange (2th APC D2.5) OM lắp vào được Slider (SCYM) AR và key khớp với nhau.
III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý kích thước mẫu n = 1 shot/ Working day					
1	<p>Kiểm tra kích thước.</p>	<p>- Kiểm tra tất cả các kích thước 1,2,3,4 thể hiện trên bản vẽ bằng Microscope (MM).</p>	<div></div>	Microscope	- Phải đảm bảo tất cả các checkpoint OK.
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	4-Mar-24	H.Diệp	1	-	First time issue.	-	M.Thông
2	13-Sep-24	H.Diệp	2	Mục I.1: Kiểm burr lỗ fiber bởi MM 5X trở lên. Các mục còn lại kiểm MM 1X	Mục I.1: Kiểm burr lỗ fiber bởi MM 4X trở lên. Các mục còn lại kiểm 1X.	Cập nhật dụng cụ phù hợp	M.Thông

Nội dung/Detail:										Bavo, bọt khí									
• Mass production/ Sản xuất hàng loạt																			
Customer Khách hàng		FUJIKURA			Part Name Tên sản phẩm		FLANGE (2TH APC D2.5) OM			Die No. Số khuôn		500827		AAR No. Số kiểm soát		QA - AAR- FOV0023501			
Drawing No. Số bản vẽ		ASCY3-205A3			Rev. Số cav		4/4 (1 ~ 4)			Production Qty SL sản xuất		- pcs		Target nonconformity Ti lệ mục tiêu NG		- %			
Actual nonconformity/ Ti lệ NG thực tế:					- %					Judge/ Phán định					-				
Defect mode Lỗi NG		Production date/NSX Machine No./Số máy		2024.09.10 J202		Rev No. Số cav		1		Production date/NSX Machine No./Số máy				Rev No.				Rev No.	
No. 1				Spec/ Qui Cách		-				Spec/ Qui Cách						Spec/ Qui Cách			
				Expect Spec/ Qui cách mong muốn		0.1Max				Expect Spec/ Qui cách mong muốn						Expect Spec/ Qui cách mong muốn			
				Judge / Phán định						Judge / Phán định						Judge / Phán định			
																		OK	
Burr Ba vờ																			
		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data			
		1 0.02		3 0.02															
		2 0.03		4 0.09															
No.				Spec/ Qui Cách		-				Spec/ Qui Cách						Spec/ Qui Cách			
				Expect Spec/ Qui cách mong muốn						Expect Spec/ Qui cách mong muốn						Expect Spec/ Qui cách mong muốn			
				Judge / Phán định						Judge / Phán định						Judge / Phán định			
		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data			
No.				Spec/ Qui Cách						Spec/ Qui Cách						Spec/ Qui Cách			
				Expect Spec/ Qui cách mong muốn						Expect Spec/ Qui cách mong muốn						Expect Spec/ Qui cách mong muốn			
				Judge / Phán định						Judge / Phán định						Judge / Phán định			
		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data		Cav No./Actual data			
Rev No.		yy/mm/dd Năm/tháng/ngày		Content Nội dung				Prepared Thực hiện		Confirmed Xác nhận		Approved Phê duyệt		Customer/Khách hàng					
1		2024.09.10		Tác thành mới				Văn		Mai		Mai							