
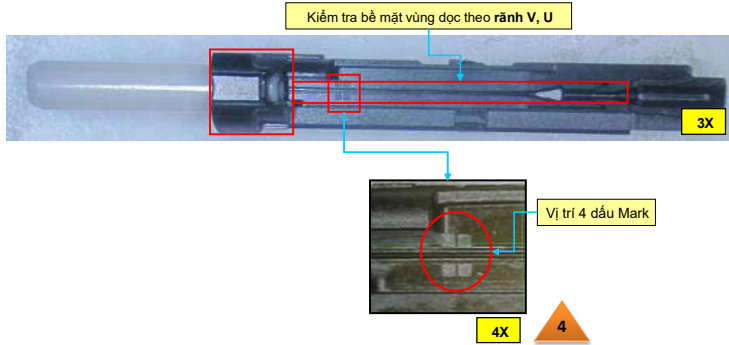
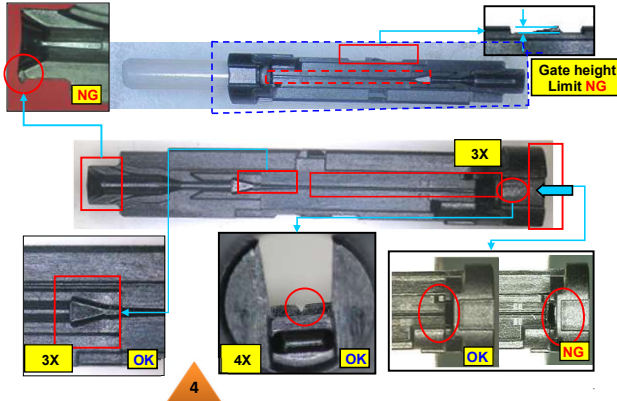

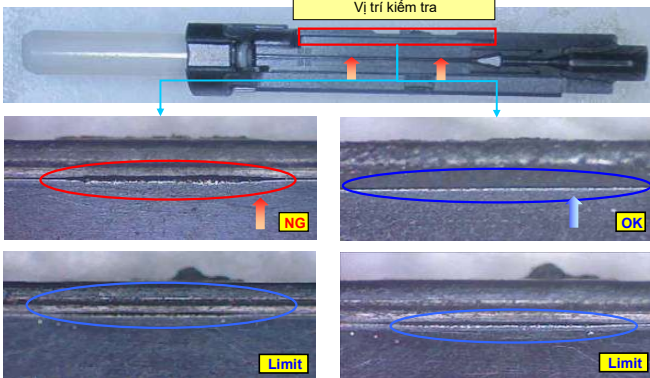
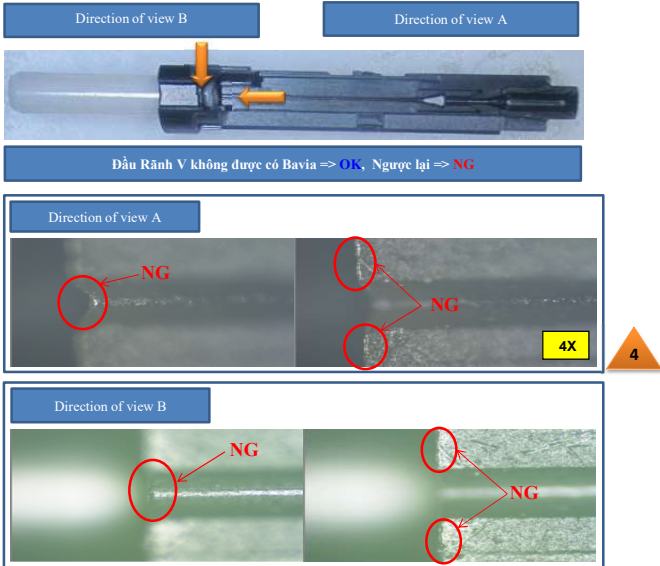
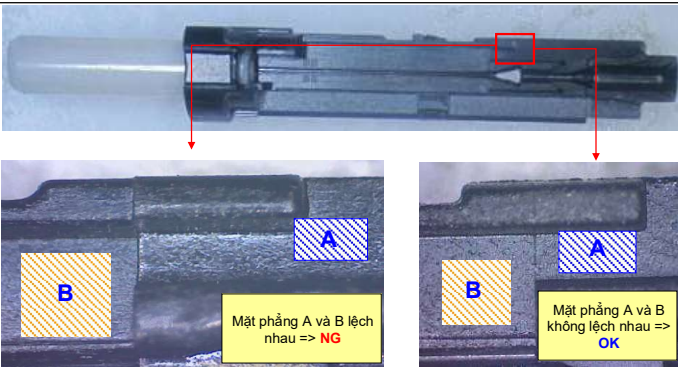










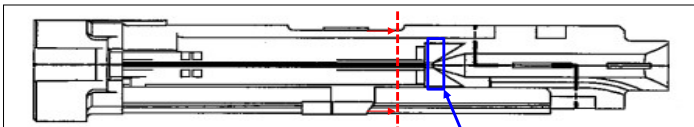


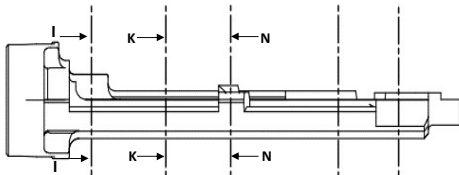
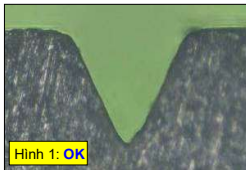

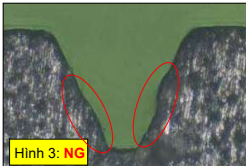




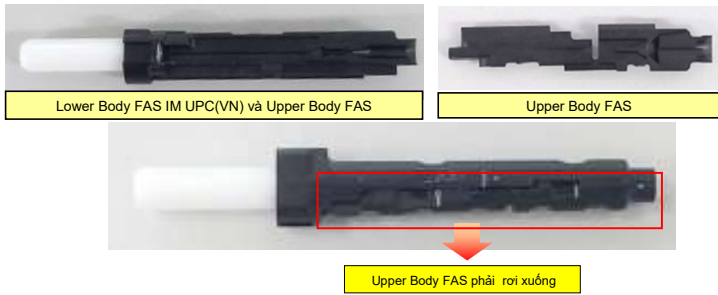

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI : 000-7-WI-1095		Phiên bản: 4		Trang: 1/12	
					
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:					
Tên		Bản vẽ		Mẫu vật tư	
Lower Body FAS IM UPC(VN)*Black		CFAS2-140A3*BK		Black	
2. NỘI DUNG/CONTENT					
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%(microscope theo AQL0.01, số lượng còn lại kiểm mắt thường)					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
1	Kiểm tra nứt gãy, biến dạng, dơ.	<p>- Kiểm tra tập trung vào các vùng khoanh đỏ trong hình bên, đặc biệt bề mặt vùng dọc theo <b>rãnh V, U</b> không chấp nhận nứt gãy dị vật, biến dạng, thiếu nhựa, dính dơ.</p> <p>- Kiểm tra độ sắc nét của 4 dấu mark.</p> <p>- Không có vết dơ diện tích <math>\geq 0.5\text{ mm}^2</math> hoặc có nhiều hơn 2 vết dơ diện tích <math>&lt; 0.5\text{ mm}^2</math> trên sản phẩm(Áp dụng cho phần nhựa Lower Body. Phần Ferrule Refer mục I.6).</p> <p>- Kiểm tra Ferrule không bị trầy xước, nứt gãy.</p> <p><i>Chú ý: Đối với màu Natural cần kiểm tra kĩ vết dơ, tạp chất.</i></p>		Microscope	<p>- Không nứt gãy, biến dạng, dị vật, thiếu nhựa.</p> <p>- Độ sắc nét của 4 dấu mark rõ ràng.</p> <p>- Không có vết dơ tạp chất <math>\geq 0.5\text{ mm}^2</math>, không nhiều hơn 2 vết dơ diện tích <math>&lt; 0.5\text{ mm}^2</math>(Áp dụng cho phần nhựa Lower Body. Phần Ferrule Refer mục I.6).</p> <p>- Ferrule không bị trầy xước, nứt gãy.</p> <p><b>- Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</b></p>
2	Kiểm tra ngoại quan bavia.	<p>- Kiểm tra bavia toàn bộ sản phẩm, ở tất cả các cạnh mép, vị trí có PL. Không chấp nhận bavia.</p> <p>- Kiểm tra đặc biệt ở các vùng: <b>rãnh V, U</b>, hốc Ferrule.</p> <p>- Kiểm tra độ cao của gate sau khi cắt: gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên <math>\leq 0.2\text{mm}</math>.</p> <p>- Ngoại quan burr tại vùng Ferrule tham khảo AAR số <b>QA - AAR-FOV0016001</b></p> <p><b>** Chú ý làm sạch bụi sản phẩm sau khi cạo bavia hoặc gate.</b></p> <p><b>- Đặc biệt chú ý các vùng được khoanh đỏ ở hình bên.</b></p>		Microscope	<p>- Không chấp nhận bavia, gờ, bậc.</p> <p>- Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên <math>\leq 0.2\text{mm}</math>.</p> <p>- Sản phẩm phải được làm sạch sau khi cạo bavia, gate.</p> <p><b>- Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</b></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.			



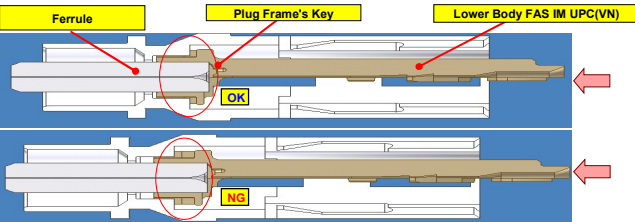
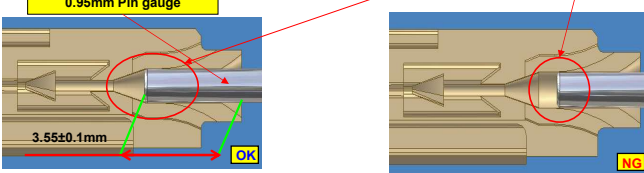
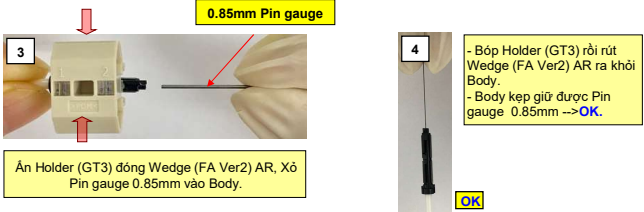
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI : 000-7-WI-1095			Phiên bản: 4	Trang: 2/12	
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%(microscope theo AQL0.01, số lượng còn lại kiểm mắt thường)					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra biến 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. - Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.
4	Kiểm tra bavias đầu rãnh chữ V.	- Kiểm tra đầu rãnh chữ V có bavias hay không. - Đầu rãnh chữ V không bavias => OK. - Đầu rãnh chữ V có bavias => NG.		Microscope	- Đảm bảo đầu rãnh chữ V không được có bavias. - Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.
5	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 độ phóng đại 4.5X	- Đảm bảo mặt phẳng A và B không lệch nhau. - Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.
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-1095			Phiên bản: 4			Trang: 3/12	
I. Kiểm tra ngoại quan:							
6	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.					



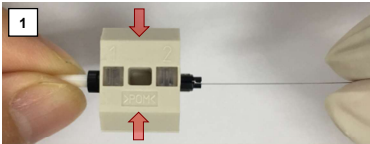

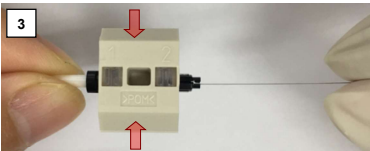
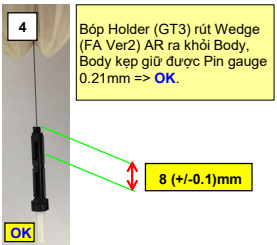

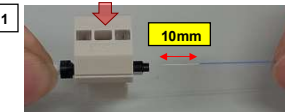


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD							
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA							
Số WI : 000-7-WI-1095				Phiên bản: 4		Trang: 4/12	
I. Kiểm tra ngoại quan:							
6	Kiểm tra ngoại quan Ferrule	Mục kiểm	Lỗi	Hình minh họa	Chuẩn kiểm	Thiết bị đo kiểm	Tần suất đo kiểm
		Mặt trụ Cylinder	Gờ/ góc cạnh Cylinder corner		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/Lỗ V-groove corner/hollow		Không xuất hiện No	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-1095		Phiên bản: 4		Trang: 5/12	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, n = 1shot/working day					
1	Kiểm tra vị trí tương quan giữa rãnh U và rãnh V	<p>- Cắt sản phẩm như hình bên.</p> <p>- Sau đó quan sát sản phẩm bằng Máy đo Microscope 10X.</p> <p>- Nếu có thể thấy U-groove và V-groove rõ ràng =&gt; <b>OK</b>.</p> <p>- Nếu rãnh U bị che khuất bởi rãnh V =&gt; <b>NG</b>.</p>	  	Microscope (Máy đo Microscope 10X)	<p>- Đảm bảo Fiber khi insert vào không bị vướng bởi mặt phân cách giữa rãnh U và rãnh V.</p> <p>- Thực hiện cho 4 cav (A., B., C., D.) hoặc (A, B, C, D) &amp; chỉ áp dụng cho FOV.</p>
2	Kiểm tra biến dạng V-groove.	<p>- Mài Lower Body FAS IM UPC(VN) tại 3 vị trí theo hình bên.</p> <p>+ Vị trí 1: Tại đầu V-groove (bỏ qua PL), mặt cắt I-I</p> <p>+ Vị trí 2: Tại mặt cắt K-K.</p> <p>+ Vị trí 3: Tại vùng gần cuối V-groove, mặt cắt N-N</p> <p>- Sau đó, tiến hành kiểm tra biến dạng V-groove ở từng vị trí theo hướng mũi tên.</p> <p>- Nếu:</p> <p>+ Biến dạng V-groove giống như hình 1, 2 : <b>OK</b>.</p> <p>+ Biến dạng V-groove giống như hình 3, 4 (bị biến dạng, có vết lõm ...): <b>NG</b>.</p>	    	Microscope (Máy đo Microscope 10X)	<p>- Biến dạng V-groove không được thay đổi.</p> <p>- Biến dạng, lõm, lồi ...</p> <p>- Thực hiện cho 4 cav (A., B., C., D.) hoặc (A, B, C, D) &amp; chỉ áp dụng cho FOV.</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.			


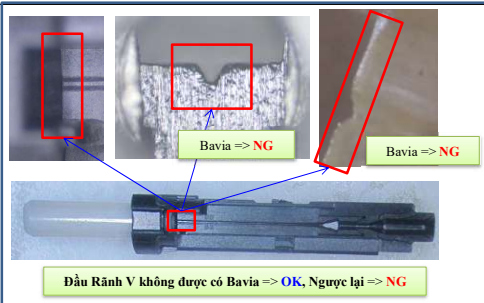
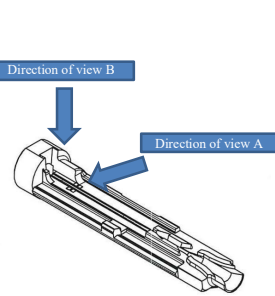

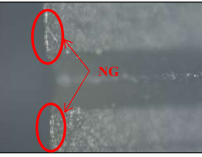
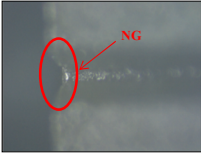
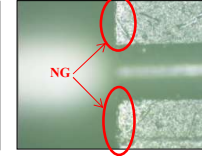
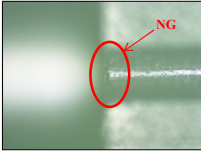
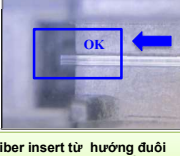
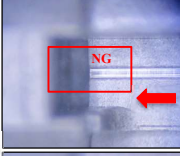

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI : 000-7-WI-1095		Phiên bản: 4		Trang: 6/12	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, n = 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra giao diện tiếp xúc với Upper Body FAS (CFAS2-126*3)	<p>- Lắp Upper Body FAS (CFAS2-126*3) lên Lower Body FAS IM UPC(VN);</p> <p>+ Bước 1: Upper Body FAS có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body FAS IM UPC(VN). Tiếp tục tiến hành bước 2.</p> <p>+ Bước 2: Lật ngược Lower Body FAS IM UPC(VN):</p> <p>- Nếu Upper Body FAS rơi ra khỏi Lower Body FAS IM UPC(VN) =&gt; <b>OK</b>.</p> <p>- Nếu Upper Body FAS không rơi ra khỏi Lower Body FAS IM UPC(VN) =&gt; <b>NG</b>.</p>	 <p>Lower Body FAS IM UPC(VN) và Upper Body FAS</p> <p>Upper Body FAS</p> <p>Upper Body FAS phải rơi xuống</p>	Mắt thường	<p>- Upper Body FAS có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body FAS IM UPC(VN) và rơi ra khi lật ngược Lower Body FAS IM UPC(VN) xuống.</p> <p>- Không có gãy nứt biến dạng tại vị trí lắp ráp.</p> <p>- Thực hiện cho 4 cav (A., B., C., D.) hoặc (A, B, C, D) &amp; chỉ áp dụng cho FOV.</p>
4	Kiểm tra chức năng lắp ráp với Upper Body FAS (CFAS2-126*3)	<p>- Tiến hành lắp ráp Lower Body FAS IM UPC(VN) và Upper Body FAS (CFAS2-126*3) và C Sleeve (S) VN (CFAS2-047*4) bằng Tool đóng C Sleeve (S).</p> <p>+ Upper Body FAS có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body FAS IM UPC(VN) và C Sleeve (S) VN sau khi đóng vào không bị biến dạng, cong vênh =&gt; <b>OK</b>.</p> <p>+ Ngược lại =&gt; <b>NG</b>.</p>	 <p>Lower Body FAS IM UPC(VN) và Upper Body FAS có thể khớp với nhau hoàn toàn =&gt; không có khe hở.</p> <p>C Sleeve (S) VN có thể đóng vào sản phẩm hoàn toàn mà không bị biến dạng.</p>	Tool đóng C Sleeve (S)  - Microscope độ phóng đại 4.5X	<p>- Upper Body FAS có thể lắp ráp hoàn chỉnh với Lower Body FAS IM UPC(VN).</p> <p>- C Sleeve (S) VN có thể lắp ráp hoàn toàn với bộ Body FAS mà không bị biến dạng.</p> <p>- Thực hiện cho 4 cav (A., B., C., D.) hoặc (A, B, C, D) &amp; chỉ áp dụng cho FOV.</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.			


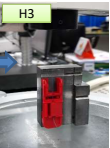
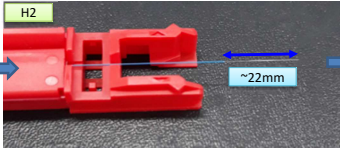

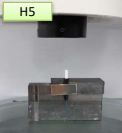

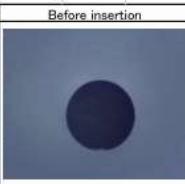





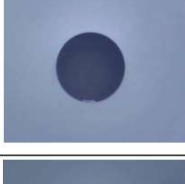

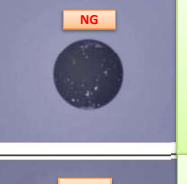



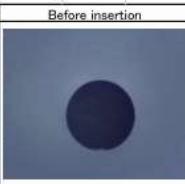





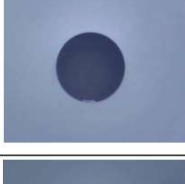

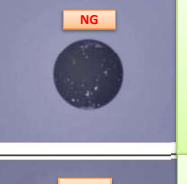



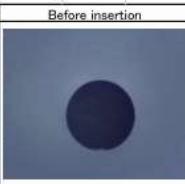





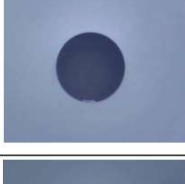

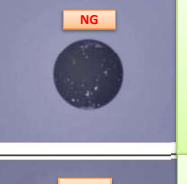



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD				
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA				
Số WI : 000-7-WI-1095		Phiên bản: 4	Trang: 7/12	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, n = 1shot/working day				
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Yêu cầu của khách hàng
5	Kiểm tra chức năng lắp ráp với Housing Part.	<p>- Sử dụng <b>Block Gauge 1.3mm &amp; 1.35mm</b> để kiểm tra chức năng lắp ráp với Plug Frame. Kiểm tra mục này 2 bên Key.</p> <p>1. Tiến hành nhét <b>Block gauge 1.30(+/-0.001) mm</b> vào rãnh key trên Lower Body FAS IM UPC(VN) như hình bên. Nếu Block Gauge có thể vào hoàn toàn--&gt;<b>OK</b>. Ngược lại <b>NG</b>.</p> <p>2. Tiến hành insert <b>Block gauge 1.35(+/-0.001) mm</b> vào 2 rãnh key Lower Body FAS IM UPC(VN) như hình bên. Nếu Block Gauge 1.35mm không vào hết rãnh =&gt; <b>OK</b>. Ngược lại <b>NG</b>.</p> <p>Nếu có thể thỏa cả 2 mục trên =&gt; <b>OK</b>. Ngược lại <b>NG</b>.</p> <p><b>* Chú ý: Kiểm tra cả 2 bên Key.</b></p>	 	<p>Block Gauge 1.30mm</p> <p>Block Gauge 1.35mm</p> <p>Mất thường</p> <p>- Lower Body FAS IM UPC(VN) phải lắp được hoàn toàn với Plug Frame (FAST) AR.</p> <p>- <b>Thực hiện cho 4 cav (A., B., C., D.) hoặc (A, B, C, D) &amp; chỉ áp dụng cho FOV.</b></p>
6	Giữ 0.9mm fiber. Control checkpoint No26	<p>* Chuẩn bị các vật tư: - Lower Body FAS IM UPC(VN), Upper Body FAS, C Sleeve (S) VN (đã lắp ở mục II.4); Holder (GT3) (<b>CSVM2-193*3</b>); WEDGE (FA VER2) AR (<b>CSVM2-170*4</b>).</p> <p><b>*** Thay thế cho tất cả các phiên bản: A, B, C...</b></p> <p>- Lắp thành bộ body set và WEDGE (FA VER2) AR được insert vào HOLDER (GT3) như hình bên.</p> <p>- Ấn mạnh Holder (GT3) để WEDGE (FA VER2) AR có thể mở được body set.</p> <p>1. Tiến hành xỏ Pin gauge có đường kính 0.95mm vào phần đuôi của body set. + Nếu Pin 0.95 mm có thể xỏ vào Lower Body FAS IM UPC(VN) một đoạn <math>3.55 \pm 0.1</math>mm nhẹ nhàng, không vướng =&gt; <b>OK</b>. + Ngược lại =&gt; <b>NG</b>.</p> <p>2. Tiến hành xỏ Pin gauge có đường kính 0.85mm vào phần đuôi của body set sau đó nhấn 2 bên thành của HOLDER (GT3) để WEDGE (FA VER2) AR rời khỏi body set. + Nếu Pin 0.85mm có thể xỏ vào Lower Body FAS IM UPC(VN) một đoạn <math>3.55 \pm 0.1</math>mm và có thể giữ Pin gauge 0.85mm =&gt; <b>OK</b>. + Ngược lại =&gt; <b>NG</b>.</p>	<p>Sử dụng Wedge (FA Ver2) AR có chiều dày 0.62mm để kiểm tra chức năng lắp ráp với Cord 0.9 mm</p> <p>Ấn mạnh Holder (GT3) bấm Wedge (FA Ver2) AR vào Body</p> <p>Xỏ Pin gauge 0.95mm</p>  <p>0.95mm Pin gauge</p>  <p>0.85mm Pin gauge</p> <p>Ấn Holder (GT3) đóng Wedge (FA Ver2) AR, Xỏ Pin gauge 0.85mm vào Body.</p> <p>Bóp Holder (GT3) rồi rút Wedge (FA Ver2) AR ra khỏi Body. Body kẹp giữ được Pin gauge 0.85mm --&gt;<b>OK</b>.</p>	<p>Pin gauge <b>0.95mm</b> và <b>0.85mm</b>.</p> <p>- Có thể xỏ Fiber 0.95mm vào body hoàn toàn khi bấm Wedge (FA Ver2) AR.</p> <p>- Body có thể kẹp được Fiber 0.85mm sau khi WEDGE (FA VER2) AR được tháo rời khỏi body set.</p> <p>- <b>Thực hiện cho 4 cav (A., B., C., D.) hoặc (A, B, C, D) &amp; chỉ áp dụng cho FOV.</b></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-1095			Phiên bản: 4		Trang: 8/12
					
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
7	<div> Kiểm tra chức năng giữ Pin gauge 0.27mm &amp; Pin gauge 0.21mm. Control checkpoint No.6.</div>	<p>- Chuẩn bị bộ body và lắp Wedge (FA Ver2) AR vào Holder GT3 như mục II.6.</p> <p>- Xỏ pin gauge 0.27mm vào body: + Pin gauge xỏ được vào body một đoạn sâu <math>8 \pm 0.1</math>mm và không vướng =&gt; <b>OK</b> + Ngược lại =&gt; <b>NG</b>.</p> <p>- Xỏ pin gauge 0.21mm vào body. Sau đó tháo Wedge (FA Ver2) AR ra khỏi body, nếu: + Body kẹp được Pin gauge 0.21mm, và body không rơi khi cầm Pin lắc nhẹ =&gt; <b>OK</b> + Ngược lại =&gt; <b>NG</b>.</p>	<div><div>Bấm Wedge (FA Ver2) AR, xỏ Pin gauge 0.27 mm</div><div></div><div>Pin gauge 0.27mm được xỏ vào body 1 đoạn <math>8(+/-0.1)</math>mm không vướng =&gt; <b>OK</b></div><div></div><div><div>Bấm Wedge (FA Ver2) AR, xỏ Pingauge 0.21mm vào body 1 đoạn <math>8(+/-0.1)</math>mm không vướng.</div><div></div><div><div>Bóp Holder (GT3) rút Wedge (FA Ver2) AR ra khỏi Body, Body kẹp giữ được Pin gauge 0.21mm =&gt; <b>OK</b>.</div><div></div><div>8 (+/-0.1)mm</div><div><b>OK</b></div></div></div></div>	Pin gauge 0.21mm & Pin gauge 0.27mm	<p>- Pin gauge 0.27mm, 0.21mm có thể xỏ vào body hoàn toàn không vướng khi Wedge (FA Ver2) AR đang bấm và có thể kẹp giữ được pin gauge 0.21mm khi đã tháo Wedge (FA Ver2) AR ra.</p> <p>- Thực hiện cho 4 cav (A., B., C., D.) hoặc (A, B, C, D) &amp; chỉ áp dụng cho FOV.</p>
8	<div> Kiểm tra chức năng giữ Fiber trần (JAS-00338I(JH-0001-0057G)) (OFB0996)</div>	<p>- Tiếp tục sử dụng bộ body và lắp Wedge (FA Ver2) AR vào Holder GT3 như mục II.7.</p> <p>- Xỏ Fiber trần 0.125mm (sau khi strip &amp; cắt 10mm) vào body đã được bấm Wedge. Nếu Fiber trần 0.125mm xỏ được một đoạn sâu <math>16.25(+/-0.1)</math>mm, không vướng ---&gt; tiến hành bước tiếp theo. Nếu vướng---&gt; <b>NG</b>.</p> <p>- Tháo Wedge (FA Ver2) AR ra khỏi body, tay giữ Fiber trần và lắc nhẹ: + Nếu body giữ được Fiber trần 0.125mm =&gt; <b>OK</b>. + Nếu body rơi xuống =&gt; <b>NG</b>.</p>	<div><div>Bấm Wedge (FA Ver2) AR, xỏ Fiber trần 0.125mm vào body 1 đoạn <math>16.25(+/-0.1)</math>mm không vướng.</div><div></div><div>10mm</div><div></div><div><div>Bóp Holder (GT3) rút Wedge (FA Ver2) AR ra khỏi body, Body kẹp giữ được Fiber trần 0.125mm =&gt; <b>OK</b>.</div><div></div><div>16.25 (+/-0.1)mm</div><div><b>OK</b></div></div></div>	Fiber trần 0.125	<p>- Fiber trần có thể xỏ hoàn toàn vào body khi Wedge (FA Ver2) AR đang bấm và có thể kẹp Fiber khi đã tháo Wedge (FA Ver2) AR ra.</p> <p>- Thực hiện cho 4 cav (A., B., C., D.) hoặc (A, B, C, D) &amp; chỉ áp dụng cho FOV.</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.		



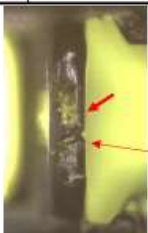


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI : 000-7-WI-1095		Phiên bản: 4		Trang: 9/12	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, n = 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
9	Kiểm tra bavias ở đầu rãnh V	<p><b>1. Kiểm tra đặc biệt ở đầu rãnh V:</b></p> <p>- Chú ý lỗi bavias ở đầu rãnh V không được có bavias =&gt; OK, Ngược lại =&gt; NG. (Hình 1)</p> <p><b>2. Kiểm tra rãnh V bằng Fiber 0.125mm spec (JAS-00338I(JH-0001-0057G)) (OFB0996):</b></p> <p>- Dùng Fiber 0.125mm insert từ hướng đuôi Lower Body FAS IM UPC(VN) đi qua đầu rãnh V.</p> <p><b>*Chú ý:</b> thao tác khi Insert fiber 0.125mm từ hướng đuôi Lower Body FAS IM UPC(VN) sao cho đầu fiber 0.125mm chạm vào rãnh V và từ từ đi vào trong hanger Lower Body FAS IM UPC(VN).</p> <p>- Fiber 0.125mm đi qua đầu rãnh V không bị vướng =&gt; <b>OK</b>. Ngược lại =&gt; <b>NG</b>.</p>	<div><p><b>Hình ảnh</b></p></div> <div></div> <div><p>Kiểm tra dưới Microscope</p><p>Direction of view A</p><p>Direction of view B</p><p>Insert fiber 0.125mm từ hướng đuôi body sao cho đầu fiber 0.125mm chạm vào rãnh V và từ từ đi vào trong.</p><p>Fiber insert từ hướng đuôi body qua rãnh V, không vướng =&gt; <b>OK</b>, Ngược lại =&gt; <b>NG</b>.</p></div>	<div><p>4</p></div> <p>Microscope độ phóng đại 4X</p>	<p>- Đảm bảo đầu rãnh V không được có Bavias.</p> <p>- Đảm bảo Fiber 0.125mm khi insert vào rãnh V không bị vướng.</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-1095		Phiên bản: 4	Trang: 10/12																						
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, n = 1shot/working day																									
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Yêu cầu của khách hàng																					
10	Kiểm tra đầu Ferrule với Fiber 0.25 spec (JAS-003381(JH-0001-0057 G)) (OFB0996)	<p><b>Kiểm tra đầu Ferrule với Fiber 0.25 spec (JAS-003381(JH-0001-0057 G)) (OFB0996):</b></p> <p>1. Strip fiber 0.25mm, vệ sinh fiber bằng cồn. Sau đó cắt fiber 1 đoạn ~22mm như hình 2.</p> <p>2. Gá fiber lên Block đo &amp; chụp hình đầu fiber sau khi cắt (hình 3). Nếu thấy đầu fiber bị dơ hay nứt mẻ thì phải strip &amp; 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 IM UPC(VN) như hình 4:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Nếu Fiber xô bị khựng lại, cong vênh =&gt; <b>NG</b>.</li><li>- Nếu Fiber được xô qua dễ dàng, không bị khựng, cong vênh thì thực hiện bước tiếp theo.</li></ul> <p>4. Gá Lower Body FAS IM UPC(VN) lên Block đo &amp; chụp hình đầu Fiber sau khi insert (hình 5).</p> <p>- Nếu thấy đầu fiber sau khi insert sạch đẹp thì đánh giá =&gt; <b>OK</b> như hình 6.</p> <p>- Nếu thấy đầu fiber sau khi insert bị dơ với vết dơ có chiều rộng và chiều dài nhỏ hơn 1/4 đường kính Fiber(~32µm) thì dùng giấy Duster &amp; Cồn vệ sinh đầu fiber. Sau đó kiểm tra &amp; chụp hình lại. Nếu sau khi vệ sinh thấy đầu fiber sạch đẹp như hình 7 thì đánh giá =&gt; <b>OK</b>. Nếu sau khi vệ sinh không sạch =&gt; <b>NG</b></p> <p>- Nếu thấy đầu fiber sau khi insert bị dơ với vết dơ có chiều rộng hoặc chiều dài lớn hơn 1/4 đường kính Fiber(~32µm) thì đánh giá <b>NG</b> (H8&amp;H9).</p>	<div><div></div><p>Strip &amp; cắt fiber 1 đoạn khoảng 22mm</p><div></div><p>Insert fiber vào ferrule của Lower Body FAS IM UPC(VN)</p><table><thead><tr><th>Before insertion</th><th>After insertion</th><th>After cleaning</th><th></th></tr></thead><tbody><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></tbody></table></div>	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.
		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.																							

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI : 000-7-WI-1095		Phiên bản: 4		Trang: 11/12	
III. Kiểm tra kích thước: Do các kích thước quản lý n=1shot/ working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
1	Kiểm tra kích thước quản lý	<p>Kiểm tra các kích thước từ (1-7, 10-19, 21-30), quản lý phải inspec.</p> <p>- Dim 1 (3pcs/cav), 4, 6, 11-13, 15-18, 21-25,28, 29(next sheet): kiểm tra bằng Microscope 3X.</p> <p>- Dim 2: Kiểm tra bằng DC (thước kẹp).</p> <p>- Dim 3, 5-1, 5-2 : Kiểm tra bằng Microscope 10X.</p> <p>- Dim 19 Kiểm bằng MM 10X or CMM ( Refer data supplier)</p> <p>- Dim 7: Kiểm tra bằng CMM (tham khảo data Supplier).</p> <p>- Dim 10: Kiểm tra bằng Ferrule &amp; Fiber 0.125 bằng Microscope 3X.</p> <p>- Dim 14: Kiểm tra bằng Ferrule &amp; Fiber carbon bằng Microscope 10X, 3pcs/cav (refer WI: 000-7-WI-1088).</p> <p>- Dim 26: Kiểm tra gián tiếp thông qua kích thước 4.</p> <p>- Dim 27: Kiểm tra bằng Microscope 10X, 3pcs/cav (tham khảo WI: 000-7-WI-1088).</p> <p>- Dim 30: Kiểm tra bằng Microscope 10X ở 3 vị trí: I-I, K-K, N-N.</p> <p>*Chú ý</p> <p>- Kiểm soát kích thước số 1 thỏa mãn 2 điều kiện bên dưới:</p> <p>+ Max - Min ≤0.03 trong cùng 1 Cav.</p> <p>+ Max - Min ≤0.05 giữa các Cav.</p> <p>- Kiểm soát dung sai kích thước số 14 trực Y:0 +/-0.025</p>		<p>- Microscope</p> <p>- Thước kẹp</p> <p>- Vantage</p> <p>- Thước đo độ sâu.</p> <p>- Pin guage 0.9mm</p>	Đảm bảo kích thước check point phải inspec.
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.			

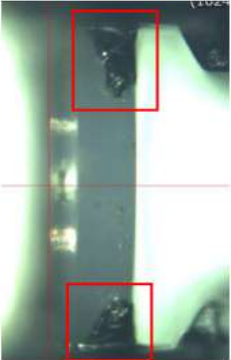
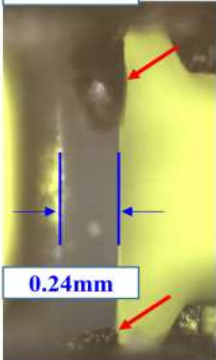
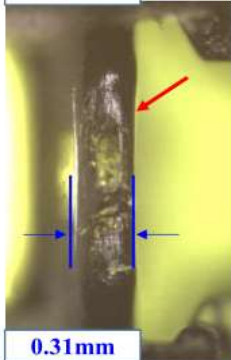
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI : 000-7-WI-1095			Phiên bản: 4	Trang: 12/12	
III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý n=1shot/ working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
2	Kiểm tra kích thước số 29.	<p><b>1: Kiểm tra kích thước số 29:</b></p> <p>- Mài Lower Body FAS IM (APC) tại vị trí và hướng mũi tên như hình bên. Sau đó tiến hành đo rãnh U trong khoảng từ Line X tới trục Y= -0.350. Lấy giá trị <b>Min</b>.</p> <p><b>2: Kiểm tra rãnh chữ "U" bằng cách xô Fiber.</b></p> <p>- Xô Fiber trần 0.125 mm spec JH-0001-0057 ( <b>OFB0996</b>) từ dưới rãnh U lên rãnh V. Nếu Fiber trần đi qua được rãnh U thì đánh giá =&gt; <b>OK</b>, ngược lại =&gt; <b>NG</b>.</p> <p><b>*Chú ý:</b> Nếu mục 1 trong 2 mục trên <b>NG</b> thì đánh giá kết quả <b>NG</b>.</p>	<div></div>		

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	20-Dec-23	M.Linh	1	-	First time issue.	-	M.Thông
2	26-Dec-23	M.Linh	2	-	- Bổ sung thêm tiêu chuẩn kiểm tra ngoại quan: <a href="#">QA - AAR- FOV0016001</a> trên file PDF	-	M.Thông
3	9-Aug-24	H. Diep	3	- Mục III.1: Bỏ kiểm soát dung sai kích thước 1: 7.9+0.01/-0.04. - Kiểm soát kích thước 1 Max - Min 1 lot $\leq 0.03$	Kiểm soát KT số 1 thỏa mãn 2 ĐK + Max - Min $\leq 0.03$ trong cùng 1 cav. + Max - Min $\leq 0.05$ giữa các Cav.	Kiểm soát chất lượng	M.Thông
4	20-Aug-24	M.Linh	4	- Mục I & II.9: Kiểm tra ngoại quan Lower body: bằng kính 4.5X. - Mục II.8: Kiểm tra bằng Pin gauge 0.125mm & Pin gauge 0.126mm.	- Mục I & II.9: Kiểm tra ngoại quan Lower body: thay đổi kính 4.5X thành 4X. - Mục II.8: Kiểm tra bằng Fiber trần 0.125mm	Kiểm soát chất lượng	M.Thông

内容/ Nội dung:											
● トライ/Thử nghiệm											
khấu mới /new mold											
-											
お客様 Khách hàng	FUJIKURA			品名 Tên sản phẩm	LOWER BODY FAS IM UPC (VN)		型番 Số khuôn	500496		管理 AAR No. Số kiểm soát (AAR)	QA - AAR- FOV0016001
図番 Số bản vẽ	CFAS2-140A3			Rev. Số cav	8/8 (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	2023.10.17 20F3		Rev No.	1		生産日/NSX 機械No./Số máy	-		Rev No.	-
No. 1		規格/ Qui Cách		-		規格/ Qui Cách		-		規格/ Qui Cách	
		希望規格/ Qui cách mong muốn		OK		希望規格/ Qui cách mong muốn		-		希望規格/ Qui cách mong muốn	
		顧客判定/ Phán định		Bavo không rơi ra là OK		顧客判定/ Phán định		-		顧客判定/ Phán định	
		ACCEPT				ACCEPT				ACCEPT	
		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	0.56										
B	0.61										
C	0.84										
D	1.61										
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	
		ACCEPT		-		ACCEPT		-		ACCEPT	
		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											
B											
C											
D											
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	
		ACCEPT		-		ACCEPT		-		ACCEPT	
		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											
B											
C											
D											
Rev No.	年/月/日 Năm/tháng/ngày	内容 Nội dung				作成 Thực hiện	確認 Xác nhận	承認 Phê duyệt	お客様/ Khách hàng		
1	2023.11.20	TÁC THÀNH MỚI				NGUYỄN	VĂN	MAI	<div> <div>MDP 23.12.13 THÔNG</div> <div>MDP 23.12.13 THÔNG</div> </div>		



BÁO CÁO TÌNH TRẠNG BAVO + DÍNH DỖ

Hình NG	Nguyên nhân NG
<div>Bavo</div> <div></div>	<div>Kích thước Insert không ổn định =&gt; Bavo không ổn định</div> <div><div><div>0.56mm</div></div><div><div>0.61mm</div></div><div><div>0.84mm</div></div><div><div>1.61mm</div></div></div>