## FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD

# HƯỚNG DẪN KIỂM TRA

Số WI: 000-7-WI-1185 Phiên bản: 1 Trang: 1/10

### 1. PHAM VI ÁP DUNG/APPLICATION

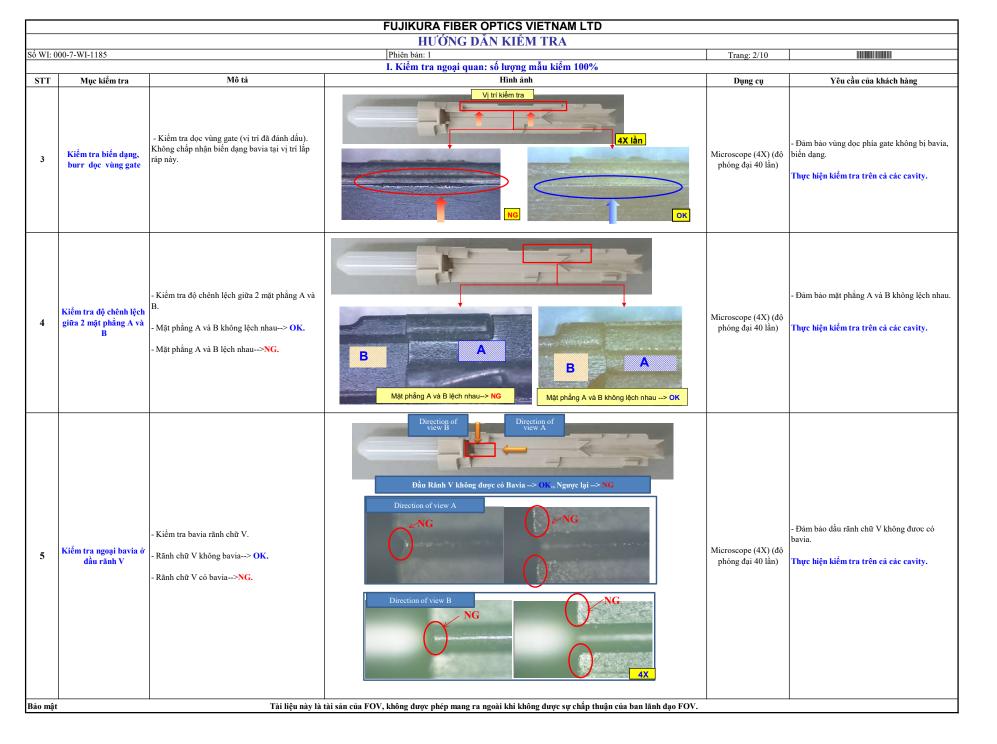
Áp dung cho qui trình kiểm tra vật tư:

rip dang ene dar dinin dem da var da.					
Tên	Bản vẽ	Màu			
Lower Body 09 IM APC (700)_(SENKO)_(AFL)	CFAS3-150C3	White			
Lower Body 09 IM APC (700) (SENKO)	CFAS3-156B3	White			

#### 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)

	I. Kiềm tra ngoại quan: số lượng mâu kiềm 100%(microscope theo AQL0.01, số lượng còn lại kiềm mắt thường)												
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng								
1	Kiểm tra phân biệt đúng loại Lower Body 09 IM APC (700)	Chú ý kiểm tra đúng loại Lower Body 09 IM APC (700): phân biệt ở cuối rãnh V.  - Bản vẽ: CFAS3-150C3: không có bậc ở cuối rãnh V (Hình 1)  - Bản vẽ: CFAS3-156B3: Có bậc ở cuối rãnh V (Hình 2)	Hình 1  CFAS3-150C3  Vị trí gate  Vị trí gate  Vị trí gate	Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	- Đảm bảo nhận diện được đúng loại Lower Body 09 IM APC (700) theo từng bản về.  Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity. Chấp nhận ngoại quan đặc biệt theo số AAR bên đưới:  + CFAS3-156B3:QA - AAR-FOV0027001 + CFAS3-150C3: QA - AAR-FOV0029101								
2	Kiểm tra ngoại quan nứt gãy, biển dạng, đơ, bavia	<ul> <li>- Kiểm tra bavia toàn bộ sản phẩm, ở tất cả các cạnh mép, vị trí có đường phân khuôn. Không chấp nhận bavia, nứt gây dị vật, biến dạng, thiếu nhựa, dính dơ.</li> <li>- Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U không chấp nhận fiber glass không được nhô cao (Dựa theo mẫu mức độ được ban hành bởi FOV).</li> <li>- Kiểm tra đặc biệt ở các vùng: rãnh V,U, hốc Ferrule.</li> <li>- Kiểm tra độ cao của Gate sau khi cắt: Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</li> <li>- Kiểm tra độ sắc nét của 4 dấu mark</li> <li>- Không có vét dơ tạp chất ≥ 0.2 mm2, không nhiều hơn 2 vét dơ diệntich &lt; 0.2 mm2. Chi áp dụng phía mặt ngoài sản phẩm (mặt số cav).</li> <li>- Đặc biệt chú ý các vùng được khoanh đỏ ở hình bên.</li> </ul>	Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm  Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U  Vị trí 4 dấu  Mark  Cổ bậc ở đầu Lower Body ⇒ OK	Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul> <li>- Không chấp nhận Bavia, nứt gây biến dạng, thiếu nhựa, dơ, lẫn tạp chất.</li> <li>- Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</li> <li>- Không có vết dơ tạp chất ≥ 0.2 mm2, không nhiều hơn 2 vết dơ diện tích &lt; 0.2 mm2. Chi áp dụng phía mặt ngoài sản phẩm (mặt số cav).</li> <li>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</li> </ul>								
Bảo mậ	t	Tài liệu này là tài sản của FOV, không đư	φς phép mang ra ngoài khi không được sự chấp thuận của ban lãnh đạo FOV.										

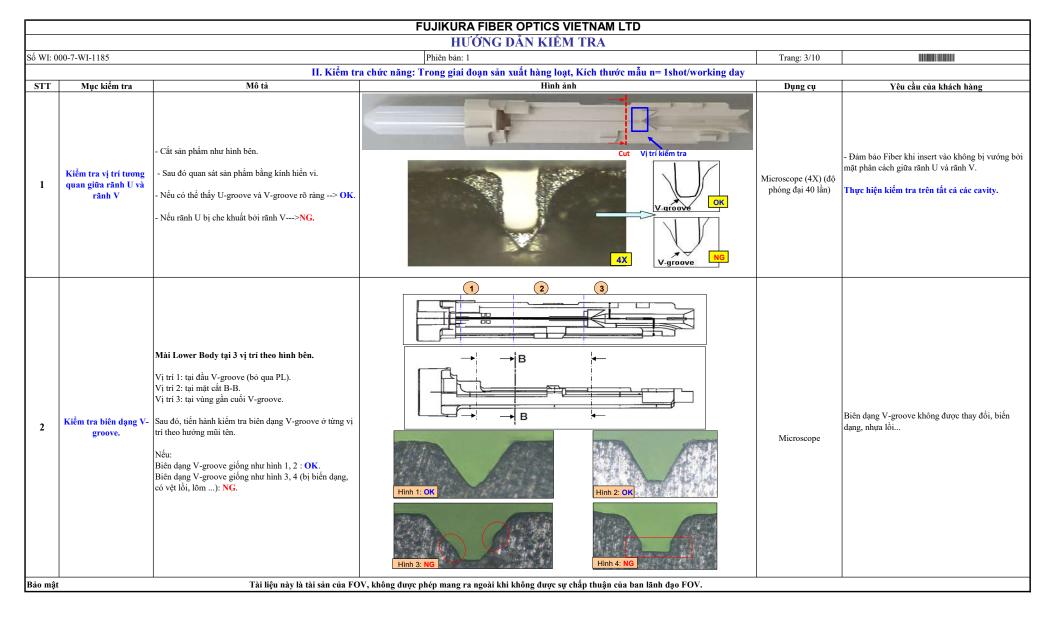


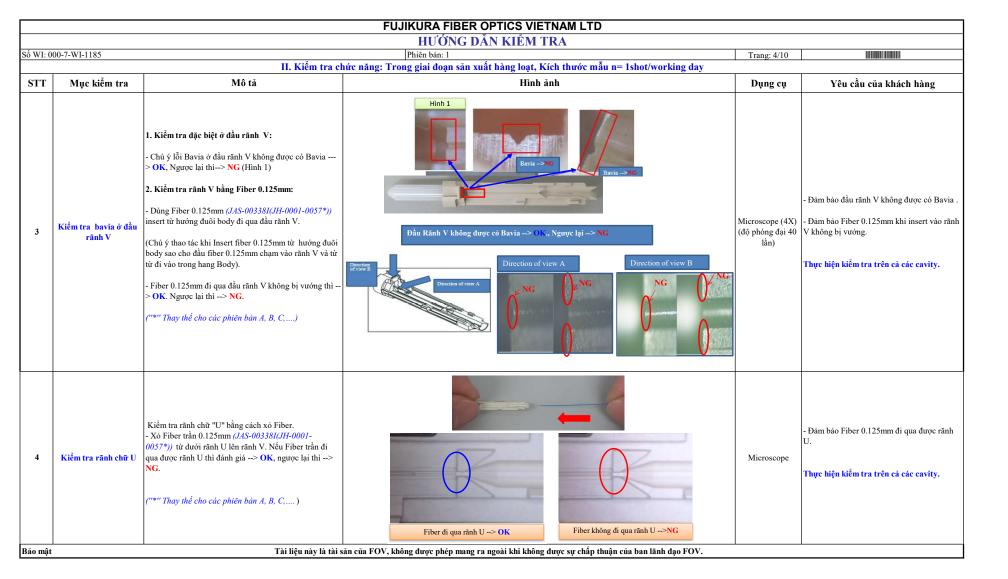
					FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LT HƯỚNG DẪN KIỆM TRA	U	
VI : 000-7-WI-	11195			lı	HUONG DAN KIEM IRA Phiên bản: 1	Trang: 3/10	
VI.000-7-WI-	-1103			I*	I. Kiểm tra ngoại quan:	1rang: 5/10	
		Mục kiểm	Lỗi	Hình minh họa	Chuẩn kiểm	Thiết bị đo kiểm	Tần suất đo kiểm
			Gờ/Góc cạnh		Dài ≤30um, rộng ≤20um, sâu ≤20um		rri (, 1000)
			ID corner		Length≦30um,Width≦20um,Depth≦20um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Độ tròn		Độ tròn ≤2um	VE 46V	T. S. (1, 1000)
		Vị trí đường kính	ID circularity		Circularity≦2um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
		trong	Trầy xướt		Dài, rộng không kiểm soát, sâu ≤20um	Microscope 45X	Viễm soát 100%
			ID scratch		Length、Width no control,Depth≦20um	whetoscope 45A	2 45X Kiểm soát 100% 2 45X Kiểm soát 100%
			Nút/Gãy		Kiểm soát 100%		
			ID crack		No	Middscope 45A	Rein sout 10076
			Xuất hiện gờ/góc canh/lõm		Dài ≤150um, rộng ≤60um, sâu ≤20um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
		Vị trí kết nối	PC corner/hollow		Length≦150um,Width≦60um,Depth≦20um	incluseope 1571	THEM SOLK 10070
		End Face PC	Chấm đen		Đường kính ≤50um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
	tra ngoại quan Ferrule		PC Spot		Diameter≦50um		
	Terruic		Chấm đen		Đường kính ≤200um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Chamfer spot		Diameter≦200um		
			Lõm		Đường kính ≤200um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Chamfer hollow		Diameter≦200um	·	
			Vết bản	<u>.</u>	Dài ≤100um, rộng ≤50um	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Chamfer pollution		Length≦100um,Width≦50um	·	
		Vát cạnh	Trầy xướt		- Vị trí gần cuối mặt End Face: Không trầy quá 1/2 bề mặt vát cạnh	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Chamfer Scratch		- Vị trí gần mặt trụ: không kiểm soát.	Microscope 43A	Richi Suat 10070
			Tạo vất / Đường		Không kiểm soát		
			Chamfer flow liner		No control	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Bavia		Không bavia	Microscope 45X	Kiểm soát 100%
			Chamfer burr		No	microscope +3A	IXCIII SUAL 10070

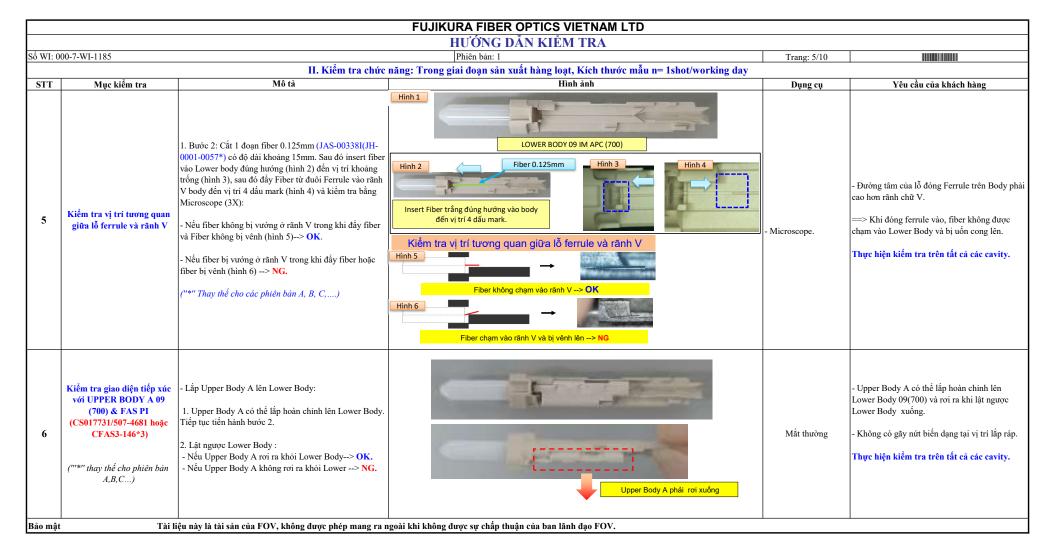
Tài liệu này là tài sản của FOV, không được phép mang ra ngoài khi không được sự chấp thuận của ban lãnh đạo FOV.

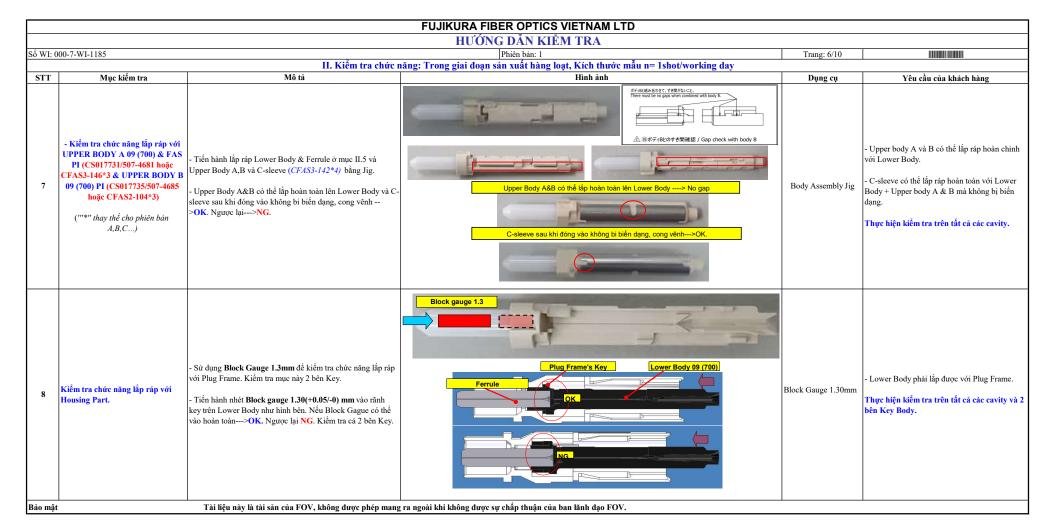
				FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM L	TD	
W				HƯỚNG DẪN KIỂM TRA		
WI: 000-7-WI-1185				Phiên bản: 1	Trang: 4/10	III III III III III III III III III II
		_		I. Kiểm tra ngoại quan:	, ,	, , ,
	Mục kiểm	Lỗi	Hình minh họa	Chuẩn kiểm	Thiết bị đo kiểm	Tân suât đo kiêm
		Gờ/ góc cạnh		Kiểm soát gờ/góc cạnh có đường kính ≤300um trên toàn mặt trụ	*	
		Cylinder corner	U	In the whole cylinder, corner diameter≦300um	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Tần suất do kiểm  Kiểm soát 100%  Kiểm soát 100%
		Chấm đen		Khu vực đầu 3.5mm ≤200um, khu vực giữa 4mm ≤250um, vị trí đuôi không kiểm soát	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Viễm quất 1000/
		Cylinder spot	Tallin do Santoni	Front end 3.5mm≦200um,middle 4mm ≦250um, tail end no control		Tần suất đo kiểm  Kiểm soát 100%
	Vết bần		Không nhìn thấy bằng mắt thường : Pass			
	Cylinder	Chamfer pollution		Naked eye can not see	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	Kiem soat 100%
Kiểm tra ngoại quan Ferrule		Góc đuôi vát cạnh		Không xuất hiện	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	V:5 (4.1000/
		Tail C-angle		No	Mat thương, khoảng cách nhin san phẩm khoảng 30cm	Tần suất đo kiểm  Kiểm soát 100%
		Nút/Gãy		Không xuất hiện	Mắt thường, khoảng cách nhìn sản phẩm khoảng 30cm	
		Cylinder crack		No	mac moong, knoang cach mini san pham knoang 300m	
		Nút/Gãy		Không xuất hiện	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
		V-groove crack		No	·	
	Rãnh V	Chấm đen		Không kiểm soát	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
	V-Groove	V-groove spot		No	•	
		Gờ/Góc cạnh/Lõm V-groove		Không xuất hiện	Microscope 30X	Kiểm soát 100%
		corner/hollow		No	Millioneope 3071	12011 3001 10073

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.

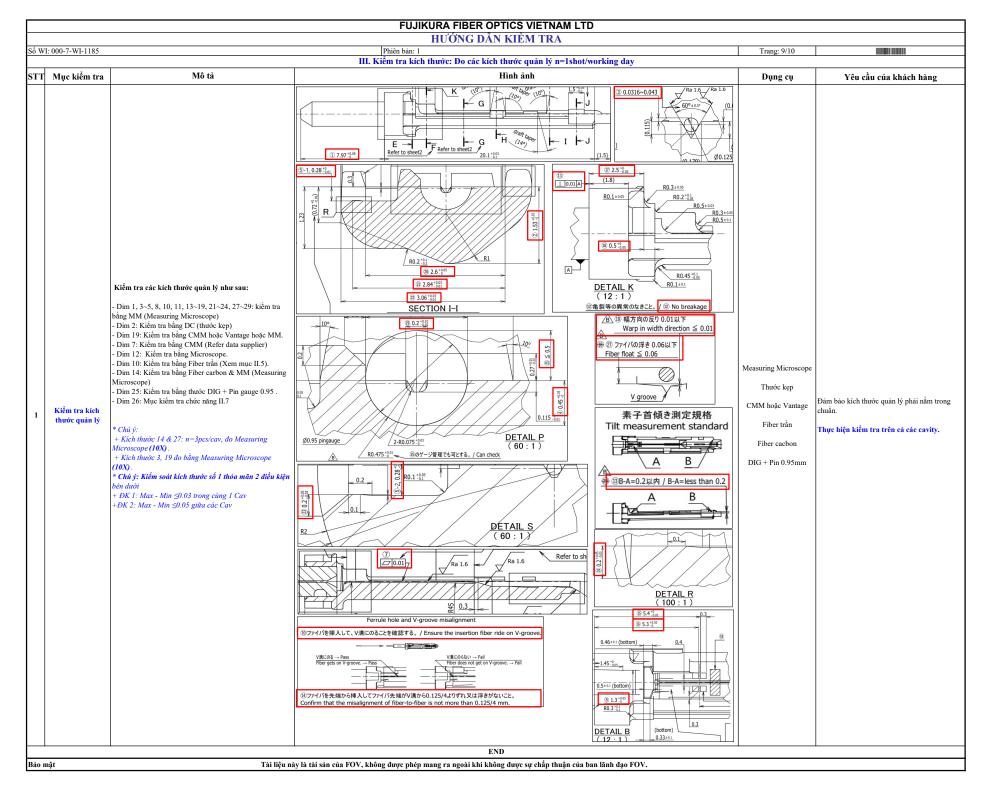








			FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD		
			HƯỚNG DẪN KIỂM TRA		
Số WI: (	000-7-WI-1185		Phiên bản: 1	Trang: 7/10	
			ức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day		
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
9	Giữ 0.9 mm fiber	* Chuẩn bị các vật tư: - Bộ Body đã lấp rấp ở mục II.7 - Holder (GT3) CSVM2-193*3 - Wedge (FA Ver2) AR CSVM2-170*4.  **" Thay thế cho tất cá các phiên bắn: A, B, C Lắp thành bộ body và Wedge (FA Ver2) AR được insert vào Holder (GT3) như hình bên. Ân mạnh Holder để Wedge có thể đi sâu vào trong body Tiến hành xô Pin gauge có đường kính 0.92mm vào body. + Nếu Pin 0.92mm có thể xô hoàn toàn vào body 1 đoạn 6.9(+/-0.1mm)1 cách nhẹ nhàng, không vướng>OK. Nếu ngược lại> NG Tiến hành xô Pin gauge có đường kính 0.85mm vào body. + Nếu Pin 0.85mm có thể xô hoàn toàn vào body 1 đoạn 6.9(+/-0.1mm)1 cách nhẹ nhàng, không vướng và Body có thể giữ được Pin gauge 0.85mm sau khi tháo Wedge> OK. Nếu ngược lại> NG.	Sử dụng Wedge có chiều dày 0.62mm để kiểm tra chức năng lấp rấp với Cord 0.9 mm  Xô Pin gauge 0.92mm vào bộ Body  0.92mm Pin gauge  0.85mm Pin gauge  Body có thể giữ được Pin gauge 0.85mm sau khi thảo Wedge	Pin gauge 0.92mm và 0.85 mm	<ul> <li>Có thể xó Fiber 0.9mm vào sán phẩm hoàn toàn khi bấm wedge.</li> <li>Và sán phẩm có thể kẹp được Fiber sau khi tháo wedge.</li> <li>Thực hiện kiểm tra trên tắt cả các cavity.</li> </ul>
10	Kiểm tra chức năng giữ Fiber trần (JAS- 00338I(JH-0001- 0057*)) ("*" thay thế cho các phiến bán A, B, C,)	* Chuẩn bị bộ body và lấp Wedge (FA Ver2) AR vào Holder GT3 như mục II.8.  - Xỏ Fiber trần 0.125mm vào body đã được bấm Wedge. Nếu Fiber trần 0.125mm xỏ được một đoạn sấu 16.25(+/-0.1mm), không vướng> tiến hành bước tiếp theo. Nếu vướng> NG.  - Tháo Wedge (FA Ver2) AR ra khỏi body, giữ Fiber trần và lắc nhẹ:  + Nếu body giữ được Fiber trần 0.125mm> OK.  + Nếu body rơi ra> NG.	Bắm Wedge (FA Ver2) AR, xó Fiber trần 0.125mm vào body 1 đoạn 16.25(+/-0.1mm) không vướng.  - Body kẹp giữ được Fiber trần 0.125mm sau khi tháo Wedge	Dùng Fiber trần 0.125mm	- Fiber trần có thể xô hoàn toàn vào wedge khi wedge đang bẩm và có thể kẹp Fiber khi đã tháo wedge ra.  Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.
Bảo mâ	t	Tài liệu này là tài sản của FOV, không được nhén m	 nang ra ngoài khi không được sự chấp thuận của ban lãnh đạo FOV.	1	



	REVISION HISTORY											
STT	Γ Ngày	Người ban	Phiên bản		Nội dung	Lý do thay đổi	Người yêu cầu					
	1 Ngay	hành	I men ban	Nội dung cũ	Nội dung mới	Ly do thay doi	Người yêu cầu					
	12-Sep-24	H.T.M.Linh	1		Ban hành lần đầu		T.M.Thong					

Nội dung/Detail: KHUÔN MỚI / NEW MOLD • Try/Thử nghiệm Part Name LOWER BODY 09 IM UPC Die No. AAR No. Customer **FUJIKURA** QA - AAR- FOV0027001 500866 Khách hàng (700)\_(SENKKO) Số kiểm soát Tên sản phẩm Số khuôn Drawing No. Rev. Cav No. Production Q'ty Target nonconformity CFAS3-155B3 4/4 (1~4) pcs Số bản vẽ В Số cav SL sản xuất Ti lệ mục tiêu NG Actual nonconformity/ Ti lệ NG thực tế: % Judge/ Phán định Defect mode | Production date/NSX 24.08.15 Rev No. Production date/NSX Rev No. Production date/NSX Rev No. Machine No./Số máy Lỗi NG J203 Machine No./Số máy Spec/ Qui Cách Spec/ Qui Cách Spec/ Qui Cách Expect Spec/ Expect Spec/ Expect Spec/ No. Qui cách mong Qui cách mong Qui cách mong muốn muốn muốn Judge / Phán định Judge / Phán định Judge / Phán định Đảm bảo không rơi ra khỏi Body OK Burr В Ba vó Cav No./Actual data 1 5/5pcs 3 5/5pcs 2 5/5pcs 4 5/5pcs Spec/ Qui Cách Spec/ Qui Cách Spec/ Qui Cách \*Phạm vi áp dụng: Expect Spec/ Qui cách mong muốn Tên sản phẩm Bản vẽ Rev Partcode Judge / Phán định LOWER BODY 09 IM APC CFAS3-156B3 FOV0026901 (700)\_(SENKO) В LOWER BODY 09 IM UPC CFAS3-155B3 FOV0027001 (700) (SENKO) Cav No./Actual data Spec/ Qui Cách Spec/ Qui Cách Spec/ Qui Cách Expect Spec/ Expect Spec/ Qui cách mong Expect Spec/ Qui cách mong Qui cách mong muốn muốn muốn Judge / Phán định Judge / Phán định Judge / Phán định Cav No./Actual data Prepared Confirmed Approved Customer/Khách hàng Content Rev No Nôi dung Thực hiện Confirmed/Xác nhận Approved/Phê duyệt 2024.08.16 Tác Thành Mới / New Creations MÙI H.PHƯƠNG

			内容/ No	ội dung:	:				KH	UÔN MĆ	ÖI / NEW	/ МО	LD						
	トライ/Thử n	ghiệm																	
										_									
お客先		FUJIKUF	RA		品名	LO	OWER BODY 0	9 IM APC (7	00)	型番 ố khuôn	5	0059	)4		AAR N		QA - A	AR-FOV	0029101
Khách hàng 図番	CS017	7732/507-46		Rev.	Tên sản phẩm キャビ表示	_	4/4	<u> </u>		生産数	_		pcs	1	の不適				%
Số bản vẽ		AS3-150C3		1	Số cav				SL	sản xuất			-	Ti lệ r	nục tiêu	NG			
	不適合/ Ti lệ ì	-		-	%		判定/ Phán định	-											
不良項目 Lỗi NG	生産日/NSZ 機械No./Số m		.08.22 [198		Rev No.		上産日/NSX 械No./Số máy			Rev	No.		産日/N No./Số					Rev	v No.
					格/ Qui Cách	_				規格/ (	Qui Cách							規格/(	Qui Cácl
				希望	<mark>).1Max</mark> 望規格/	1				希望規		l						希望規	
No. 1				Qui	i cách mong ốn					Qui cách muốn	mong							Qui cách muốn	ı mong
		2000	-	顧箸	━ 客判定 / Phán định					顧客判定	/ Phán định							顧客判定	/ Phán địn
												1							
									oo 3	7	_								OK
B NA	100000										_								
Ba vớ	Cav No./実	ミ際データ	Cav N	Jo./実際	<b>ミデータ</b>	-	Cav No./実際デ-	-\$ C	av No./	<u> </u> 実際デー	-タ	С	av No./	実際デ-	ータ		Cav No./	<u> </u> 実際デ-	<u></u> タ
	E. <b>0.019</b> F. <b>0.016</b>		G. <b>0.0</b> H. <b>0.0</b>	_								П							
	F. 0.010		<sub>]н.</sub> <mark>р.(</mark>		! 格/ Qui Cách	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>		規格/ (	Qui Cách			<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>		規格/(	Qui Cácl
		_		希望	OK 望規格/					希望規	格/							希望規	格/
No. 2					i cách mong					Qui cách muốn								Qui cách muốn	
				顧耄	子 子判定 / Phán định				Ť									顧客判定	/ Phán địn
									<u>l</u>										
フローマーク												_							OK
FM Dòng									100		_								
chảy của nhựa	Cav No./実	ミ際データ	Cav N	To./実際	· ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	╁	Cav No./実際デ-	-タ (	av No./	実際デー	-タ	С	av No./	実際デ-	ータ	Τ (	Cav No./	<u> </u> 実際デ-	
	E. 5/5PCS		G. 5/5P																
	F. 5/5PCS		H. 5/5P		! 格/ Qui Cách	<u>                                       </u>	<u>                                       </u>			規格/ (	Qui Cách	<u> </u>		<u> </u>	<u> </u>		<u> </u>	規格/(	Qui Cácl
				希	OK 望規格/							1						希望規	格/
No. 3		St. Fr			cách mong													Qui cách muốn	
				間季	上 子判定 / Phán định													顧客判定	/ Phán địn
		4					,		30										
									4 (										OK
打痕 h				1000								0						OK	
Dấu cấn	Cav No./実	ミ際データ	Cav N	Jo./実際	 きデータ	-	Cav No./実際デ-	-タ (C	av No./	 実際デ-	-タ	С	av No./	実際デ-	ータ	T (	Cav No./	 実際デ-	<u></u>
	E. <b>5/5PCS</b>		G. 5/5P	<b>CS</b>		L													
	F. <b>5/5PCS</b> 年/月/日		H. 5/5P	CS	内容				f	F成	研	認	$\overline{}$	承認	Т		 6客先/k	Chách hà	ing
	ăm/tháng/ngày				Nội dung					c hiện		nhận		Phê duyệt			Tác nhận		Phê duyệt
1 2	2024.08.22		Т	ác Thài	nh Mới /New	Cre	eations		N	1ÙI	V.	ÂN	+	MAI	$\dashv$				
	-												+		$\dashv$				



