

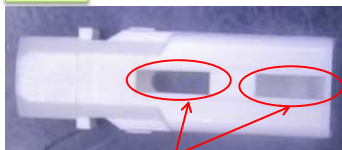
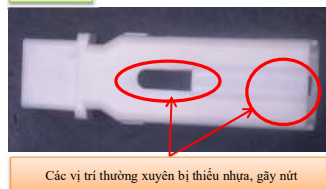


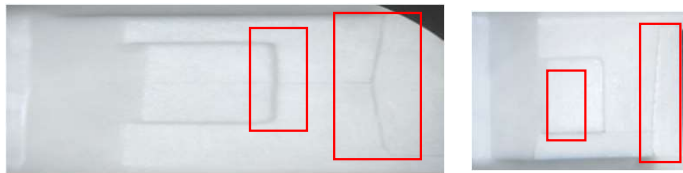


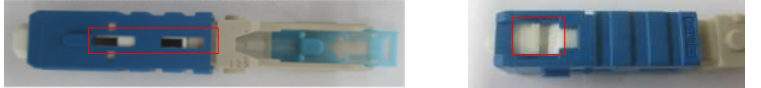




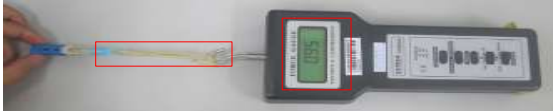

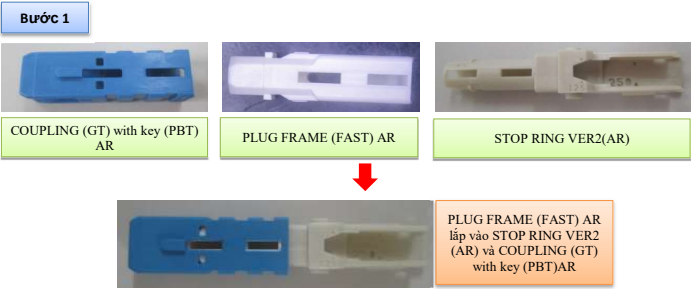
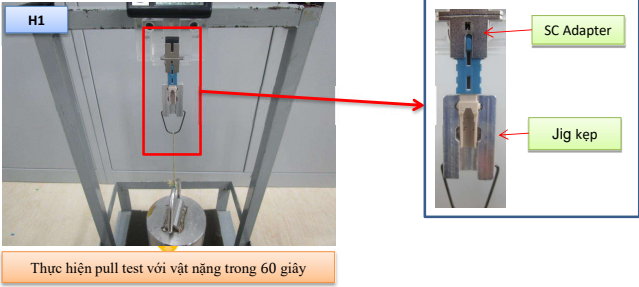
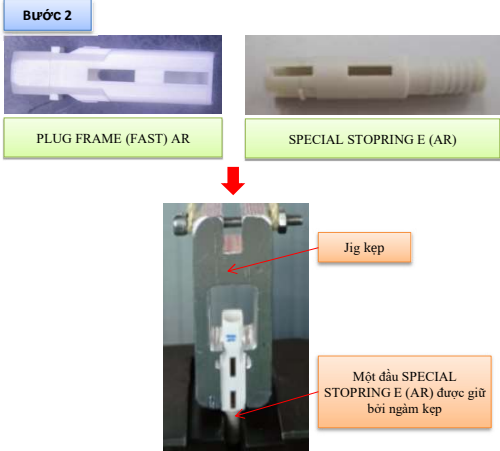

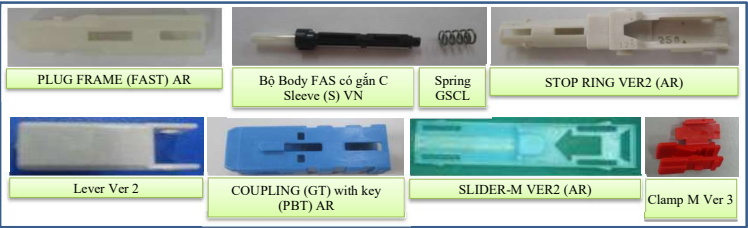



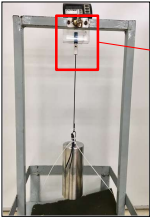
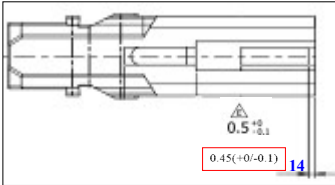
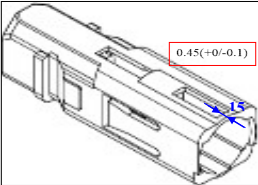

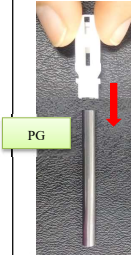
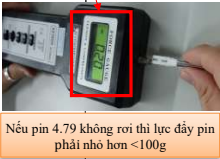


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD																											
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA																											
Số WI: 001-7-WI-033		Phiên bản: 28		Trang: 1/6																							
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION																											
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:																											
<div></div>																											
<table><tr><th>Code vật tư của FOV</th><th>Tên</th><th>Bản vẽ</th><th>Màu</th><th>Số hiệu cavity</th></tr><tr><td rowspan="4">CAN1573</td><td>PLUG FRAME (FAST) AR</td><td>CSV2-178G3</td><td>White</td><td>B1, B2, B3, B4</td></tr><tr><td>PLUG FRAME (FAST) AR</td><td>CSV2-178G3</td><td>White</td><td>C1, C2, C3, C4</td></tr><tr><td>PLUG FRAME (FAST) AR</td><td>CSV2-178G3</td><td>White</td><td>D1, D2, D3, D4</td></tr><tr><td>PLUG FRAME (FAST) AR</td><td>CSV2-178G3</td><td>White</td><td>E1, E2, E3, E4</td></tr></table>						Code vật tư của FOV	Tên	Bản vẽ	Màu	Số hiệu cavity	CAN1573	PLUG FRAME (FAST) AR	CSV2-178G3	White	B1, B2, B3, B4	PLUG FRAME (FAST) AR	CSV2-178G3	White	C1, C2, C3, C4	PLUG FRAME (FAST) AR	CSV2-178G3	White	D1, D2, D3, D4	PLUG FRAME (FAST) AR	CSV2-178G3	White	E1, E2, E3, E4
Code vật tư của FOV	Tên	Bản vẽ	Màu	Số hiệu cavity																							
CAN1573	PLUG FRAME (FAST) AR	CSV2-178G3	White	B1, B2, B3, B4																							
	PLUG FRAME (FAST) AR	CSV2-178G3	White	C1, C2, C3, C4																							
	PLUG FRAME (FAST) AR	CSV2-178G3	White	D1, D2, D3, D4																							
	PLUG FRAME (FAST) AR	CSV2-178G3	White	E1, E2, E3, E4																							
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	<div><div>- Kiểm tra ngoại quan trên bề mặt và các cạnh gờ, khe của sản phẩm.</div><div>- Chú ý lỗi trầy xước tại các vị trí trên toàn bộ bề mặt sản phẩm.</div><div>- Chú ý lỗi nứt, gãy, thiếu nhựa ở các vị trí đánh dấu như hình bên.</div><div>- Chú ý lỗi dính vết dơ, tạp chất.</div><div>- Chú ý lỗi bavia tại các gờ trên bề mặt sản phẩm, đặc biệt là lỗ wedge.</div></div>	<div><div>Mặt trên</div><div></div><div>Không được bavia tại lỗ wedge</div><div>Mặt dưới</div><div></div><div>Các vị trí thường xuyên bị thiếu nhựa, gây nứt</div><div>Mặt cạnh trái</div><div></div><div>Mặt cạnh phải</div><div></div></div>	Mắt thường	<div>Đảm bảo ngoại quan của sản phẩm:</div> <div><div>- Không trầy xước.</div><div>- Không bị nứt, gãy, thiếu nhựa.</div><div>- Không dính tạp chất.</div><div>- Không có vết dơ diện tích ≥ 0.3mm2 hoặc có nhiều hơn 2 vết dơ diện tích < 0.3 mm2 trên sản phẩm.</div></div>																						
2	Kiểm tra bavia tại vị trí giữ Coupling	<div><div>- Chú ý bavia tại vị trí dọc theo PL đã đánh dấu.</div></div>	<div></div>	Mắt thường và Microscop	<div><div>- Đảm bảo không có bavia tại vị trí như hình bên.</div><div>- Đảm bảo chức năng giữ COUPLING (GT) with key (PBT)AR.</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: 001-7-WI-033			Phiên bản: 28		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 STOP RING VER2 (AR)</p>	<p>* Chuẩn bị:</p> <p>+ Bộ Body FAS: Lower Body FAS <i>CFAS2-033*3</i>, Upper Body A 09(700)&FAS <i>CFAS2-030*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>CFAS2-047*4</i>.</p> <p>+ STOP RING VER2 (AR) (<i>CSVM2-177*3</i>)</p> <p>+ COUPLING (GT) with key (PBT) AR (<i>CSVM2-219*3</i>)</p> <p>+ SLIDER-M VER2 (AR) (<i>CSVM2-176*3</i>)</p> <p>+ Spring GSCL (<i>CSCG2-091*4</i>)</p> <p>+ PLUG FRAME (FAST) AR (<i>CSVM2-178*3</i>)</p> <p><i>*** Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</i></p> <p>- Lắp các vật tư thành bộ Body FAS, sau đó lắp với STOP RING VER2 (AR) và PLUG FRAME (FAST) AR 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>Mất thường</p> <p>Đảm bảo chức năng lắp với STOP RING VER2 (AR) có Spring GSCL và bộ Body FAS đã gắn C Sleeve (S) VN:</p> <p>- Không bị nhô hai bên gờ.</p> <p>- Không bị nứt gãy tại vị trí lắp ráp.</p> <p>- STOP RING VER2 (AR) và PLUG FRAME (FAST) AR di chuyển nhẹ khi kéo.</p> <p>* Test tổ hợp với tất cả các Cavity của STOP RING VER2 (AR)</p>
2	<p><u>CHECK POINT 11:</u></p> <p>Kiểm tra khả năng lắp với SPECIAL STOPRING E (AR) (<i>CSCG2-185*3</i>)</p> <p><i>*** Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</i></p>	<p>* Chuẩn bị: refer mục II.1.</p> <p>- Lắp các vật tư thành bộ Body FAS, sau đó lắp với SPECIAL STOPRING E (AR) và PLUG FRAME (FAST) AR và kiểm tra:</p> <p>+ Nếu 2 bên gờ PLUG FRAME (FAST) AR sau khi lắp SPECIAL STOPRING E (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 SPECIAL STOPRING E (AR), một đầu giữ PLUG FRAME (FAST) AR và kéo, SPECIAL STOPRING E (AR) ra có thể di chuyển nhẹ ở vị trí gờ như hình => OK, ngược lại => NG.</p>			<p>Mất thường</p> <p>Đảm bảo chức năng lắp với SPECIAL STOPRING E (AR) có Spring GSCL và bộ Body FAS đã gắn C Sleeve (S) VN:</p> <p>- Không bị nhô hai bên gờ.</p> <p>- Không bị nứt gãy tại vị trí lắp ráp.</p> <p>- SPECIAL STOPRING E (AR) và PLUG FRAME (FAST) AR di chuyển nhẹ khi kéo.</p> <p>* Test tổ hợp với tất cả các Cavity của STOP RING VER2 (AR)</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: 001-7-WI-033			Phiên bản: 28	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
3	<p><u>CHECK POINT 11:</u></p> <p>Pull test khi lắp với STOP RING VER2 (AR) và SPECIAL STOPRING E (AR)</p>	<p>* Chuẩn bị:</p> <p>+ Bộ Body FAS lắp với STOP RING VER2 (AR) và PLUG FRAME (FAST) AR: refer mục II.1.</p> <p>+ COUPLING (GT) with key (PBT)AR: CSVM2-219*3</p> <p>+ SLIDER-M VER2 (AR): CSVM2-176*3</p> <p><i>"*" Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</i></p> <p>Bước 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>Bước 2: Thực hiện pull test để kiểm tra khả năng trượt:</p> <ul style="list-style-type: none">- Dùng một sợi dây chắc, không giãn để nối Force Gauge với SLIDER-M VER2 (AR).- 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).- Đưa giá trị lực của máy về 0.- 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.- Nếu lực để COUPLING (GT) with key (PBT)AR trượt với PLUG FRAME (FAST) AR < 1.5N => OK, ngược lại => NG. <p>Bước 3: Test tương tự khi lắp với SPECIAL STOPRING E (AR).</p> <p><i>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.</i></p>	<div><p>Bước 1</p><p>COUPLING (GT) with key (PBT)AR Bộ Body FAS lắp với STOP RING VER2 (AR) và PLUG FRAME (FAST) AR SLIDER-M VER2 (AR)</p><p>↓</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></div> <div><p>Bước 2</p><p>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>COUPLING (GT) with key (PBT)AR được đẩy ngược về sau xa với gờ của PLUG FRAME (FAST) 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></div>	Mắt thường và Force Gauge	<p>- Đảm bảo chức năng của PLUG FRAME (FAST) AR khi lắp với STOP RING VER2 (AR) và SPECIAL STOPRING E (AR):</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> <p>* Test tổ hợp với tất cả các Cavity của STOP RING VER2 (AR)</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: 001-7-WI-033			Phiên bản: 28	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
4	<p><u>CHECK POINT 11:</u></p> <p>Pull test khi lắp với STOP RING VER2 (AR) và SPECIAL STOPRING E (AR).</p>	<p>Chuẩn bị:</p> <ul style="list-style-type: none">+ COUPLING (GT) with key (PBT)AR: <i>CSVM2-219*3</i>+ SC Adapter (<i>code CT0002</i>).+ STOP RING VER2 (AR): <i>CSVM2-177*3</i>+ SPECIAL STOPRING E (AR): <i>CSCG2-185*3</i> <p>*** Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</p> <p>Bước 1: Lắp với STOP RING VER2 (AR):</p> <ul style="list-style-type: none">- Lắp PLUG FRAME (FAST) AR vào STOP RING VER2 (AR) và COUPLING (GT) with key (PBT)AR, sau đó lắp vào SC Adapter và jig kẹp.- 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>Bước 2: Lắp với SPECIAL STOPRING E (AR):</p> <ul style="list-style-type: none">- Lắp PLUG FRAME (FAST) AR vào SPECIAL STOPRING E (AR) và jig kẹp.- Gá sản phẩm lên ngàm kẹp, một đầu giữ SPECIAL STOPRING E (AR), đầu còn lại treo lên máy pull test (H2).- Thực hiện pull test với vận tốc 20mm/phút, nếu giá trị lực đo được > 68.6 N => OK, ngược lại => NG. <p><i>* Chú ý: không lắp bộ Body FAS</i></p>	<p>BƯỚC 1</p>  <p>COUPLING (GT) with key (PBT) AR</p> <p>PLUG FRAME (FAST) AR</p> <p>STOP RING VER2(AR)</p> <p>PLUG FRAME (FAST) AR lắp vào STOP RING VER2 (AR) và COUPLING (GT) with key (PBT)AR</p> <p>H1</p>  <p>Thực hiện pull test với vật nặng trong 60 giây</p> <p>SC Adapter</p> <p>Jig kẹp</p> <p>BƯỚC 2</p>  <p>PLUG FRAME (FAST) AR</p> <p>SPECIAL STOPRING E (AR)</p> <p>Jig kẹp</p> <p>Một đầu SPECIAL STOPRING E (AR) được giữ bởi ngàm kẹp</p>	Mắt thường	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo PLUG FRAME (FAST) AR không bung ra khỏi STOP RING VER2 (AR).- Đảm bảo PLUG FRAME (FAST) AR lắp với SPECIAL STOPRING E (AR) khi pull test với vận tốc 10mm/phút có giá trị lực đo được > 68.6 N. <p>* Test tổ hợp với tất cả các Cavity của STOP RING VER2 (AR) và SPECIAL STOPRING E (AR)</p>


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 001-7-WI-033			Phiên bản: 28	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
5	<div>27</div> <div>CHECK POINT 14:</div> <div>Pull Test khả năng giữ COUPLING (GT) with key (PBT) AR.</div>	<p>Chuẩn bị: sử dụng các vật tư có mã số bán vẽ như mục II.1.</p> <p>+ Drop Cable: <i>JAS-01009</i> .</p> <p>+ Lever ver 2 <i>CSV2-175*3</i></p> <p>+ Clamp M ver 3 all (1.6-2.0) <i>CSV2-109*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>	<div></div> <div><div>BƯỚC 1</div><div>Bộ Connector hoàn chỉnh</div></div> <div><div>BƯỚC 2</div><div>Bộ Connector đã lắp Clamp M ver 3 all (1.6-2.0) và drop cable</div></div> <div><div>Pull test với vật nặng 2kg trong 2 phút</div></div>	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> <div>* Test tổ hợp với tất cả các Cavity của STOP RING VER2 (AR)</div>
III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day					
1	<div>Kiểm tra kích thước quản lý</div>	<p>Kiểm tra 2 kích thước 14 và 15 bằng Microscope (MM):</p> <p>- Kích thước số 14: 0.5 (+0/-0.1)mm (chiều rộng).</p> <p>- Kích thước số 15: 0.45 (+0/-0.1)mm (chiều dày)</p>	 	Microscope	<p>- Đảm bảo các kích thước 14 và 15 nằm trong chuẩn.</p>
2	<div>Checkpoint 5:</div> <div>Kiểm tra bằng Pin gauge</div>	<p>Chuẩn bị pin gauge 4.83mm và 4.79mm.</p> <p>1. Xỏ 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. Xỏ 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>	<div><div>PG</div><div>Pin 4.83mm vào 1 đoạn hoặc không vào lỗ</div></div> <div><div>PG</div><div>Pin 4.79mm rơi ra</div></div> <div><div>Dùng máy lực đẩy PG vào PLUG FRAME (FAST) AR</div><div>Nếu pin 4.79 không rơi thì lực đẩy pin phải nhỏ hơn <100g</div></div>	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

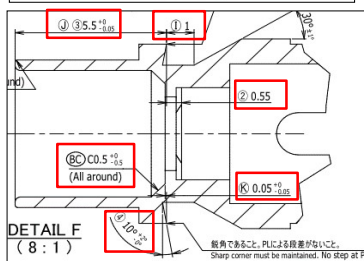
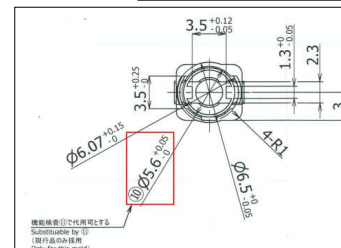
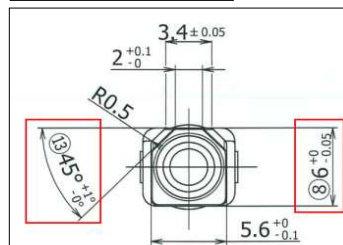
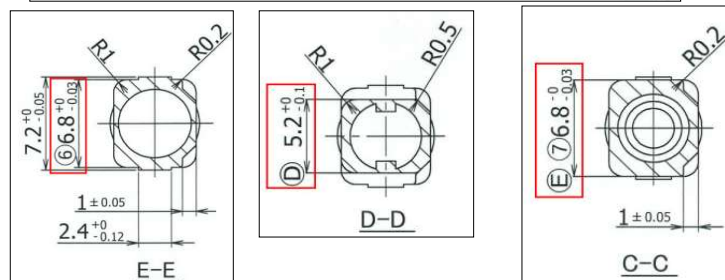
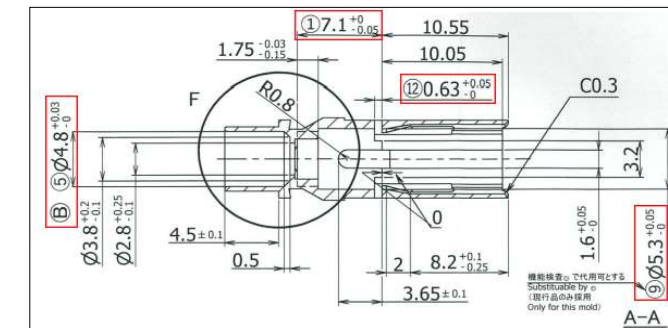
3

Kiểm tra các kích thước checkpoint

- Kiểm tra các kích thước theo yêu cầu của bản vẽ:
 - Check point 1, 2, 3 (J), 4, 9, 10, 12, 13 đo bằng Microscope (MM).
 - Check point 6, 7 (E), 8 đo bằng thước kẹp (DC).
 - Check point 5 (B) đo bằng MM hoặc Pin gauge (refer mục III.2).
 - Check point D, I, K, BC bằng Microscope (MM) theo yêu cầu bản vẽ
- + Dung sai kích thước 2: $0.55 \pm 0.05\text{mm}$
 + Dung sai kích thước 1: $1 \pm 0.05\text{mm}$.
- 

* Chú ý:

+ Các kích thước 1, 2, 3, 4, 12 lấy 2 giá trị ở vị trí Top-Bottom.



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	18-Dec-07	M.Duy	1		First time issue.		
2	17-Jun-09	X.Tiến	2		- Bổ sung thêm lỗi lệch bậc Pull Test +Khả năng giữ Slide của Plug Frame FAST +Khả năng giữ Coupling GT(hay Coupling Key Type) của Plug Frame FAST		
3	24-Jul-09	X.Tiến	3		1. Update TL-change code. 2. Thay đổi số lượng lấy mẫu ở mục kiểm tra chức năng và đo kích thước quản lý.		
4	31-Dec-10	X.Tiến	4	5.Pull Test khả năng giữ Coupling GT(hay Coupling Key Type) của Plug Frame FAST , vật nặng 3 kg	1. Thay đổi Code (Old code 9-WI-SUP-015) 2. Mục kiểm tra lỗi lệch bậc thêm khuôn 3 3. Thêm mục kiểm tra khuôn 3 tại vị trí giữ Coupling 4. Mục Pull Test Khả năng giữ Slide của Plug Frame FAST chỉ áp dụng đối với khuôn 1,3 5.Pull Test khả năng giữ Coupling With Key (PBT) - khuôn 2 của Plug Frame FAST , Vật nặng 3 kg.		
5	5-May-11	X.Tiến	5	Không có đo	Thêm vào mục đo checkpoint 2 kích thước quản lý số 13,14		
6	28-Mar-13	K.Chi	6		Chỉnh sửa toàn bộ Function check	- Thay đổi theo yêu cầu của bản vẽ mới từ khách hàng.	H.Nhân
7	41703	C.Nhung	7		Chỉnh sửa toàn bộ Function check ponit 11		X.Tiến
8	18-Mar-14	X.Tiến	8		1.Chỉnh sửa toàn bộ Function check point 11,check point 13 2. Làm rõ ngoại quan		X.Tiến
9	7-May-14	C.Nhung	9		- Thêm mục check ponit no.5 vì Revise version 7 lên version 8 update thiếu mục checkponit no.5		H.Hậu
10	1-Dec-15	N.Lan	10	1. Bản vẽ cũ:CSMV2-039*3, CSV2-076*3,CSV2-096*3, CSV2-178*3. 2. Không có code FOV. 3. Không có bản vẽ lắp ráp của vật tư ở từng mục chức năng.	1. Bản vẽ mới: CSMV2-039E3, CSV2-076A3, CSV2-096A3, CSV2-178C3. 2. Thay đổi form HDCV và thêm code FOV. 3. Thêm vào bản vẽ của các vật tư lắp ráp ở mục chức năng.		X.Tiến
11	10-Nov-16	H.Diệp	11	1.Code cũ: CNH0856 2. Bản vẽ cũ: CSV2-178C3	1.Code mới: CAN0659 2.Bản vẽ mới: CSV2-178C3-8		X.Tiến
12	1-Jun-17	H.Diệp	12		- Thêm code mới : CAN0744		X.Tiến
13	16-Aug-17	H.Diệp	13	- Tiêu chuẩn kích thước cũ: mẫu n= 3shots/1 molding lot và 1shot/working day	- Tiêu chuẩn kích thước mới: 1shot/working day. - Bổ phần chú ý mục III.3 và III.4 - Bổ mục III.5		X.Tiến
14	25-Jan-18	T.Hoa	14	-	-Bổ code: CNH0119, CNH0320; MCHMT00012, CNH0611, CNH0730 - Thêm code: CAN0831 - Bổ mục: II. Kiểm tra màu của sản phẩm theo mẫu màu số MDP-InSa-Plug Frame FAST -073, 000-7-LS-0123. - Thêm mục III.3 kiểm tra các kích thước check point		M.Thông
15	10-Feb-18	H.Diệp	15	-	- Bổ nội dung mục I.2: kiểm tra lệch bậc - Làm rõ nội dung mục III.2		M.Thông
16	3-Jul-18	T.Nhân	16	-	- Mục II.3: thêm code SC Adapter (code CT0002). - Mục II.4: thêm bản vẽ + Drop Cable JAS-01009. + Lever ver 2 CSV2-175*3 + Clamp M ver 3 all (1.6-2.0) CSV2-109*3.		L.Anh
17	8-Oct-18	M.Linh	17	-	Thay đổi nội dung mục: III.2.1 Test với Pin 4.83.		X.Tiến
18	20-Dec-18	T.Thuy	18	-	Mục III.3: Pulltest với vận tốc 10mm/phút		X.Tiến
19	24-Sep-19	T.Nhân	19	- Mục II.4: giữ trong 15 giây, vận tốc 10mm/phút. - Mục II.5: khi pull test với vật nặng 2 kg, cầm bằng tay	- Thêm spec: CSV2-178D3*12 - Thêm spec: CSV2-178D3*13 - Mục II.4: sử dụng jig kẹp, giữ trong 60 giây, vận tốc 20mm/phút. - Mục II.5: khi pull test với vật nặng 2 kg, treo lên giá pull test. - Mục III.3: Áp dụng đo thêm kích thước đối với spec CSV2-178D3.	Kỹ sư yêu cầu	L.Anh
20	6-Nov-19	T.Hoa	20	- Spec cũ: CSV2-178D3*13	- Cập nhật lại spec: CSV2-178E3*13	Kỹ sư yêu cầu	L.Anh
21	27-Nov-19	M.Linh	21	- Spec cũ: CSV2-178D3*12	- Cập nhật lại spec: CSV2-178E3*12	Kỹ sư yêu cầu	L.Anh
22	14-Sep-20	T.Hoa	22		- Thêm spec: CSV2-178E3*13*SF	Kỹ sư yêu cầu	M.Thông
23	30-Mar-21	T.Hoa	23	Bổ mục III.3	- Mục III.3: Thêm kích thước 13 đo bằng MM. và các kích thước D, I, K, BC - Add Spec:CSV2-178E3*14&:CSV2-178E3*15	Kỹ sư yêu cầu	M.Thông
24	29-Nov-21	T. Nhân	24	- Spec cũ: CSV2-178E3	- Cập nhật spec mới: CSV2-178F3	Kỹ sư yêu cầu	X. Tiến
25	30-Nov-21	T. Nhân	25	-	- Làm rõ spec bản vẽ áp dụng	Kỹ sư yêu cầu	X. Tiến
26	7-Mar-24	Tienntx	26	-	- Thay số WI: - I. Phạm vi áp dụng: bỏ hết dấu * đánh số khuôn	Gom code: cùng spec sử dụng 1 code material	ThongTM
27	17-Apr-24	Tienntx	27	- Áp dụng cho bản vẽ : CSV2-178F3 - Mục II.5 : CHECK POINT 13.	- Áp dụng cho bản vẽ : CSV2-178G3 - Mục II.5 : CHECK POINT 13 đổi thành CHECK POINT 14.	Áp dụng khuôn mới	X. Tiến
28	23-Oct-24	Tienntx	28		Làm rõ đo kích thước D, I, K, BC	Sửa lại cho đúng với hiện tại	X. Tiến