
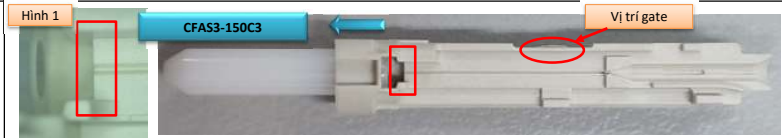
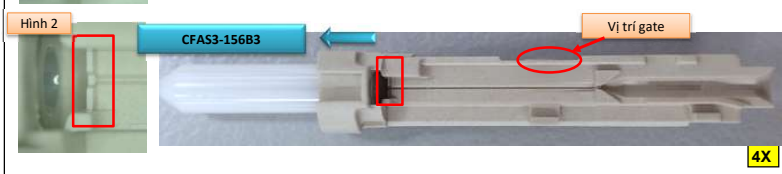
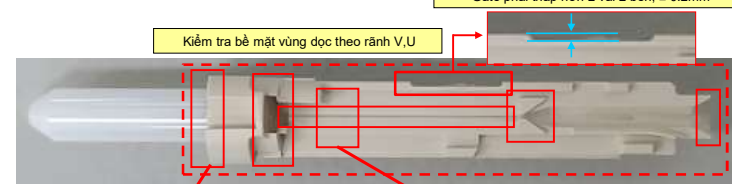

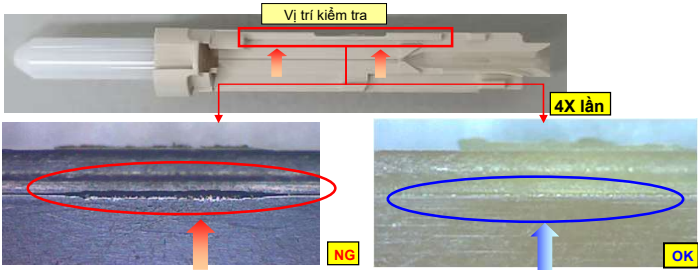
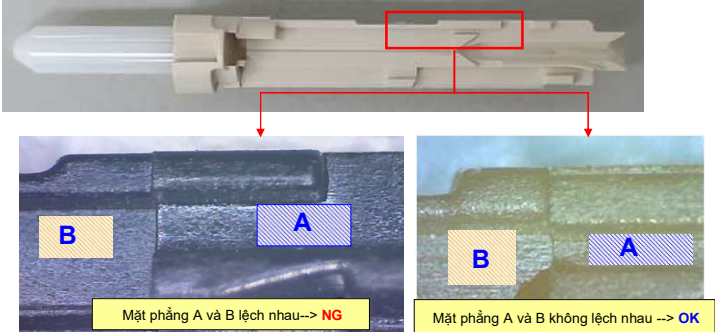
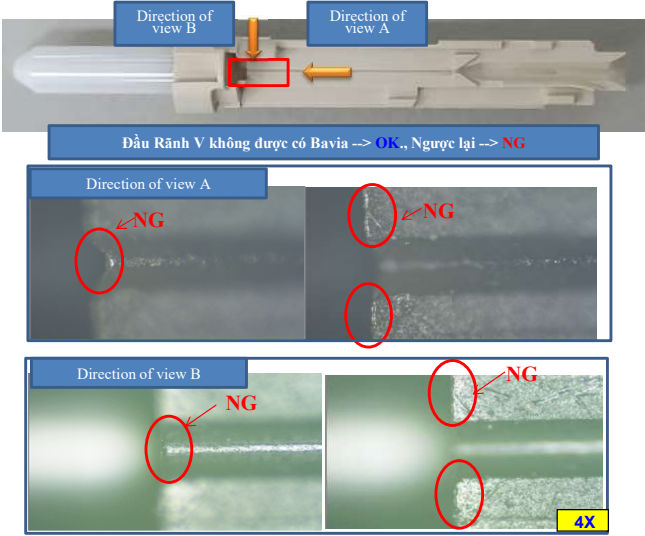


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185			Phiên bản: 1	Trang: 1/10	
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:					
Tên		Bản vẽ	Màu		
Lower Body 09 IM APC (700) (SENKO) (AFL)		CFAS3-150C3	White		
Lower Body 09 IM APC (700) (SENKO)		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)					
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)	<p>Chú ý kiểm tra đúng loại Lower Body 09 IM APC (700): phân biệt ở cuối rãnh V.</p> <p>- Bản vẽ: CFAS3-150C3: không có bậc ở cuối rãnh V (Hình 1)</p> <p>- Bản vẽ: CFAS3-156B3: Có bậc ở cuối rãnh V (Hình 2)</p>	<div>Hình 1</div>  <div>Hình 2</div>  <div>4X</div>	Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<p>- Đảm bảo nhận diện được đúng loại Lower Body 09 IM APC (700) theo từng bản vẽ.</p> <p><b>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</b></p> <p>Chấp nhận ngoại quan đặc biệt theo số AAR bên dưới : + CFAS3-156B3-QA - AAR- FOV0027001 + CFAS3-150C3: QA - AAR-FOV0029101</p>
2	Kiểm tra ngoại quan nứt gãy, biến dạng, dư, bavias	<p>- Kiểm tra bavias toàn bộ sản phẩm, ở tất cả các cạnh mép, vị trí có đường phân khuôn. Không chấp nhận bavias, nứt gãy dị vật, biến dạng, thiếu nhựa, dính dư.</p> <p>- 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).</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, ≤ 0.2mm.</p> <p>- Kiểm tra độ sắc nét của 4 dấu mark</p> <p>- Không có vết dơ tạp chất ≥ 0.2 mm2, không nhiều hơn 2 vết dơ diện tích &lt; 0.2 mm2. Chỉ áp dụng phía mặt ngoài sản phẩm (mặt số cav).</p> <p><b>Đặc biệt chú ý các vùng được khoanh đỏ ở hình bên.</b></p>	<div>Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm</div> <div>Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U</div>  <div>Vị trí 4 dấu Mark</div> <div>4X</div> <div>OK</div> <div>NG</div> <div>Có bậc ở đầu Lower Body =&gt; OK</div>	Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<p>- Không chấp nhận Bavias, nứt gãy biến dạng, thiếu nhựa, dư, lẫn tạp chất.</p> <p>- Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</p> <p>- Không có vết dơ tạp chất ≥ 0.2 mm2, không nhiều hơn 2 vết dơ diện tích &lt; 0.2 mm2. Chỉ áp dụng phía mặt ngoài sản phẩm (mặt số cav).</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-1185			Phiên bản: 1	Trang: 2/10	
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra biến dạng, burr dọc vùng gate	<ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm tra dọc vùng gate (vị trí đã đánh dấu). Không chấp nhận biến dạng bavaria tại vị trí lắp ráp này.</li></ul>		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo vùng dọc phía gate không bị bavaria, biến dạng.</li></ul> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
4	Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 mặt phẳng A và B	<ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 mặt phẳng A và B.</li><li>- Mặt phẳng A và B không lệch nhau--&gt; OK.</li><li>- Mặt phẳng A và B lệch nhau--&gt; NG.</li></ul>		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo mặt phẳng A và B không lệch nhau.</li></ul> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
5	Kiểm tra ngoại bavaria ở đầu rãnh V	<ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm tra bavaria rãnh chữ V.</li><li>- Rãnh chữ V không bavaria--&gt; OK.</li><li>- Rãnh chữ V có bavaria--&gt; NG.</li></ul>		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo đầu rãnh chữ V không được có bavaria.</li></ul> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD

## HƯỚNG DẪN KIỂM TRA













Số WI: 000-7-WI-1185

Phiên bản: 1

Trang: 3/10



	Mục kiểm	Chỉ	Hình minh họa	Chuẩn kiểm	Thiết bị đo kiểm	Tần suất đo kiểm
--	----------	-----	---------------	------------	------------------	------------------

6	Kiểm tra ngoại quan Ferrule	Vị trí đường kính trong	Mục kiểm tra	Loại	Hình ảnh minh họa	Đơn vị đo kiểm tra	Phương pháp đo kiểm tra	Tần suất đo kiểm tra
			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/lỗ 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%	
			Lỗ 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%			

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD

HƯỚNG DẪN KIỂM TRA									
--------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--









Số WI: 000-7-WI-1185

Phiên bản: 1


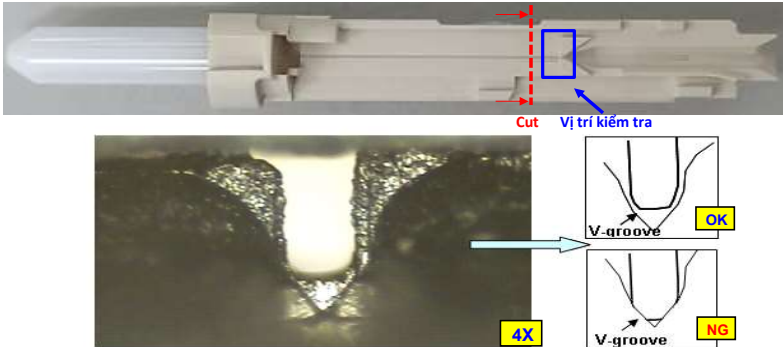
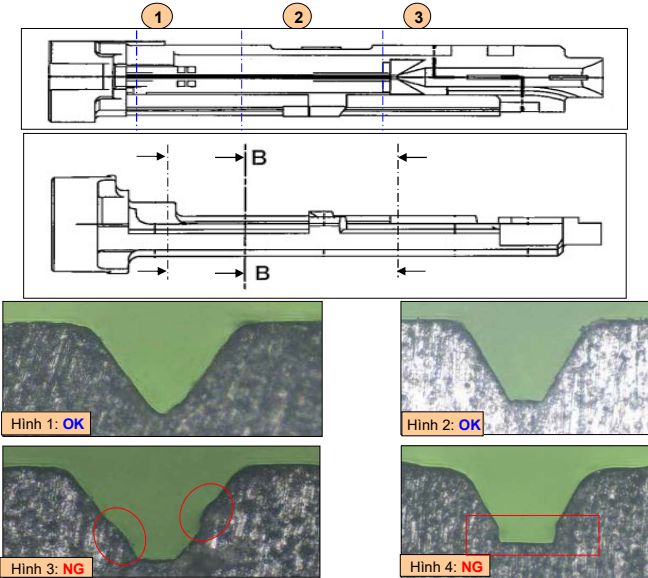
Trang: 4/10


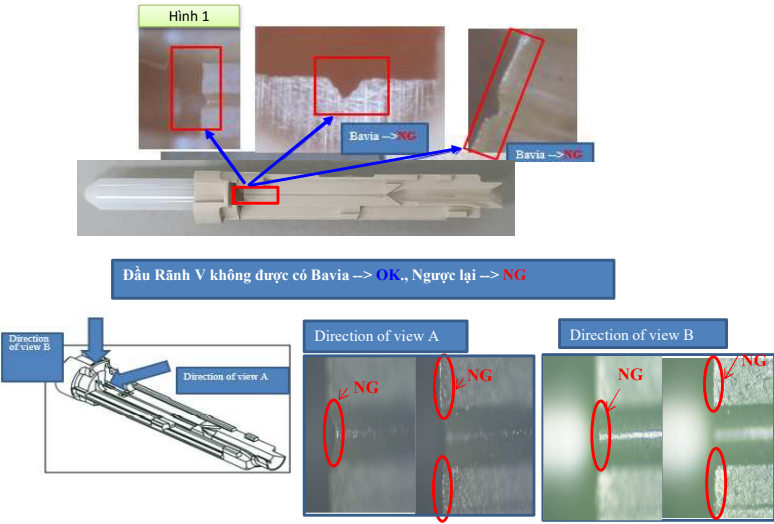
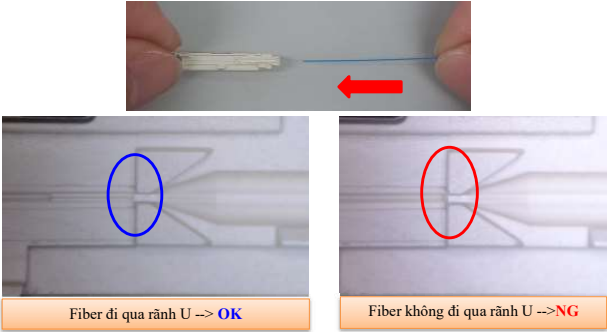



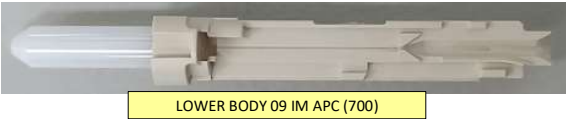
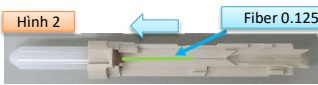
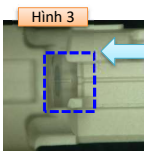
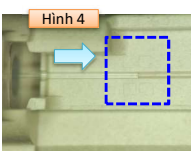



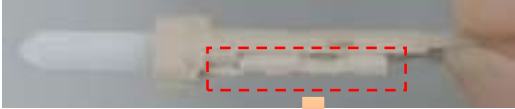
		Mục tiêu	1. Lẽ	Định mệnh học	Chức năng kiểm	Thiết bị đo kiểm	Tâm suất đo kiểm
--	--	----------	-------	---------------	----------------	------------------	------------------

		Mục kiểm	Lỗi	Hình minh họa	Chuẩn kiểm	Thiết bị đo kiểm	Tần suất đo kiểm
6	Kiểm tra ngoại quan Ferrule	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-1185			Phiên bản: 1	Trang: 5/10	
II. Kiểm tra chức 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
1	Kiểm tra vị trí tương quan giữa rãnh U và rãnh V	<ul style="list-style-type: none"><li>- Cắt sản phẩm như hình bên.</li><li>- Sau đó quan sát sản phẩm bằng kính hiển vi.</li><li>- Nếu có thể thấy U-groove và V-groove rõ ràng --&gt; <b>OK</b>.</li><li>- Nếu rãnh U bị che khuất bởi rãnh V--&gt;<b>NG</b>.</li></ul>		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo Fiber khi insert vào không bị vướng bởi mặt phân cách giữa rãnh U và rãnh V.</li><li><b>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</b></li></ul>
2	Kiểm tra biên dạng V-groove.	<p><b>Mài Lower Body tại 3 vị trí theo hình bên.</b></p> <p>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 : <b>OK</b>. Biên dạng V-groove giống như hình 3, 4 (bị biến dạng, có vết lõm, lõm ...): <b>NG</b>.</p>		Microscope	Biên dạng V-groove không được thay đổi, biến dạng, nhựa lõm...
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.		


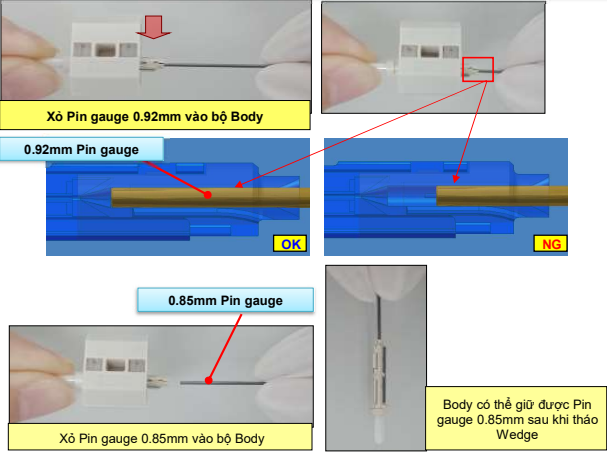

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185			Phiên bản: 1	Trang: 6/10	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra bavia ở đầu rãnh V	<p><b>1. Kiểm tra đặc biệt ở đầu rãnh V:</b></p> <p>- Chú ý lỗi Bavia ở đầu rãnh V không được có Bavia ---&gt; <b>OK</b>, Ngược lại thì--&gt; <b>NG</b> (Hình 1)</p> <p><b>2. Kiểm tra rãnh V bằng Fiber 0.125mm:</b></p> <p>- Dùng Fiber 0.125mm (<i>JAS-00338I(JH-0001-0057*)</i>) insert từ hướng đuôi body đi qua đầu rãnh V.</p> <p>(Chú ý thao tác khi Insert fiber 0.125mm từ hướng đuôi body sao cho đầu fiber 0.125mm chạm vào rãnh V và từ từ đi vào trong hang Body).</p> <p>- Fiber 0.125mm đi qua đầu rãnh V không bị vướng thì --&gt; <b>OK</b>. Ngược lại thì --&gt; <b>NG</b>.</p> <p><i>("*" Thay thế cho các phiên bản A, B, C,....)</i></p>	 <p>Hình 1</p> <p>Bavia --&gt;NG</p> <p>Bavia --&gt;NG</p> <p>Đầu Rãnh V không được có Bavia --&gt; <b>OK</b>., Ngược lại --&gt; <b>NG</b></p> <p>Direction of view B</p> <p>Direction of view A</p> <p>Direction of view B</p> <p>NG</p> <p>NG</p> <p>NG</p> <p>NG</p>	Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<p>- Đảm bảo đầu rãnh V không được có Bavia .</p> <p>- Đảm bảo Fiber 0.125mm khi insert vào rãnh V không bị vướng.</p> <p><b>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</b></p>
4	Kiểm tra rãnh chữ U	<p>Kiểm tra rãnh chữ "U" bằng cách xỏ Fiber.</p> <p>- Xỏ Fiber trần 0.125mm (<i>JAS-00338I(JH-0001-0057*)</i>) từ dưới rãnh U lên rãnh V. Nếu Fiber trần đi qua được rãnh U thì đánh giá --&gt; <b>OK</b>, ngược lại thì --&gt; <b>NG</b>.</p> <p><i>("*" Thay thế cho các phiên bản A, B, C,....)</i></p>	 <p>Fiber đi qua rãnh U --&gt; <b>OK</b></p> <p>Fiber không đi qua rãnh U --&gt;<b>NG</b></p>	Microscope	<p>- Đảm bảo Fiber 0.125mm đi qua được rãnh U.</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-1185			Phiên bản: 1	Trang: 7/10	
II. Kiểm tra chức 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
5	Kiểm tra vị trí tương quan giữa lỗ ferrule và rãnh V	<p>1. Bước 2: Cắt 1 đoạn fiber 0.125mm (JAS-00338I(JH-0001-0057*)) có độ dài khoảng 15mm. Sau đó insert fiber vào Lower body đúng hướng (hình 2) đến vị trí khoảng trống (hình 3), sau đó đẩy Fiber từ đuôi Ferrule vào rãnh V body đến vị trí 4 dấu mark (hình 4) và kiểm tra bằng Microscope (3X):</p> <p>- Nếu fiber không bị vướng ở rãnh V trong khi đẩy fiber và Fiber không bị vênh (hình 5)--&gt; <b>OK</b>.</p> <p>- Nếu fiber bị vướng ở rãnh V trong khi đẩy fiber hoặc fiber bị vênh (hình 6) --&gt; <b>NG</b>.</p> <p>(*** Thay thế cho các phiên bản A, B, C,...)</p>	<p>Hình 1</p>  <p>LOWER BODY 09 IM APC (700)</p> <p>Hình 2</p>  <p>Fiber 0.125mm</p> <p>Insert Fiber trắng đúng hướng vào body đến vị trí 4 dấu mark.</p> <p>Hình 3</p>  <p>Hình 4</p>  <p>Kiểm tra vị trí tương quan giữa lỗ ferrule và rãnh V</p> <p>Hình 5</p>  <p>Fiber không chạm vào rãnh V --&gt; <b>OK</b></p> <p>Hình 6</p>  <p>Fiber chạm vào rãnh V và bị vênh lên --&gt; <b>NG</b></p>	- Microscope.	<p>- Đường tâm của lỗ đóng Ferrule trên Body phải cao hơn rãnh chữ V.</p> <p>==&gt; Khi đóng ferrule vào, fiber không được chạm vào Lower Body và bị uốn cong lên.</p> <p><b>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</b></p>
6	Kiểm tra giao diện tiếp xúc với UPPER BODY A 09 (700) & FAS PI (CS017731/507-4681 hoặc CFAS3-146*3)	<p>- Lắp Upper Body A lên Lower Body:</p> <p>1. Upper Body A có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body. Tiếp tục tiến hành bước 2.</p> <p>2. Lật ngược Lower Body :</p> <p>- Nếu Upper Body A rơi ra khỏi Lower Body--&gt; <b>OK</b>.</p> <p>- Nếu Upper Body A không rơi ra khỏi Lower --&gt; <b>NG</b>.</p> <p>(*** thay thế cho phiên bản A,B,C...)</p>	  <p>Upper Body A phải rơi xuống</p>	Mắt thường	<p>- Upper Body A có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body 09(700) và rơi ra khi lật ngược Lower Body xuống.</p> <p>- Không có gãy nứt biến dạng tại vị trí lắp ráp.</p> <p><b>Thực hiện kiểm tra trên tất 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.		



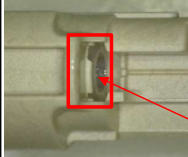
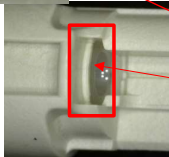

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185			Phiên bản: 1	Trang: 8/10	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
7	<p>- Kiểm tra chức năng lắp ráp với UPPER BODY A 09 (700) &amp; FAS PI (CS017731/507-4681 hoặc CFAS3-146*3 &amp; UPPER BODY B 09 (700) PI (CS017735/507-4685 hoặc CFAS2-104*3)</p> <p>("*" thay thế cho phiên bản A,B,C...)</p>	<p>- Tiến hành lắp ráp Lower Body &amp; Ferrule ở mục II.5 và Upper Body A,B và C-sleeve (CFAS3-142*4) bằng Jig.</p> <p>- Upper Body A&amp;B có thể lắp hoàn toàn lên Lower Body và C-sleeve sau khi đóng vào không bị biến dạng, cong vênh --&gt;OK. Ngược lại--&gt;NG.</p>	<p>Upper Body A&amp;B có thể lắp hoàn toàn lên Lower Body ----&gt; No gap</p> <p>C-sleeve sau khi đóng vào không bị biến dạng, cong vênh--&gt;OK.</p>	Body Assembly Jig	<p>- Upper body A và B có thể lắp ráp hoàn chỉnh với Lower Body.</p> <p>- C-sleeve có thể lắp ráp hoàn toàn với Lower Body + Upper body A &amp; B mà không bị biến dạng.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
8	Kiểm tra chức năng lắp ráp với Housing Part.	<p>- Sử dụng Block Gauge 1.3mm để kiểm tra chức năng lắp ráp với Plug Frame. Kiểm tra mục này 2 bên Key.</p> <p>- Tiến hành nhét Block gauge 1.30(+0.05/-0) mm vào rãnh key trên Lower Body như hình bên. Nếu Block Gauge có thể vào hoàn toàn--&gt;OK. Ngược lại NG. Kiểm tra cả 2 bên Key.</p>	<p>Block gauge 1.3</p> <p>Plug Frame's Key</p> <p>Ferrule</p> <p>Lower Body 09 (700)</p> <p>OK</p> <p>NG</p>	Block Gauge 1.30mm	<p>- Lower Body phải lắp được với Plug Frame.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity và 2 bên Key Body.</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.					

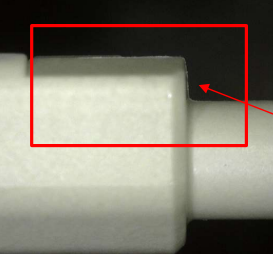
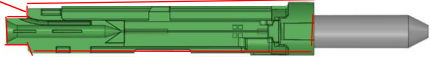
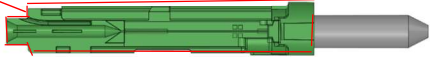
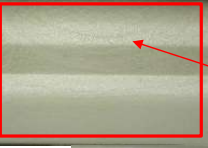


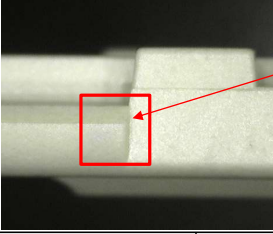
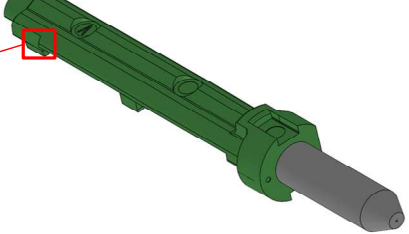
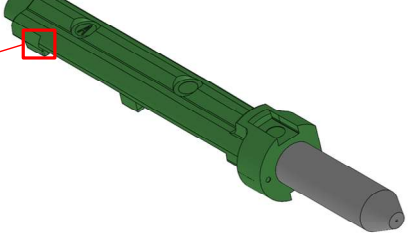


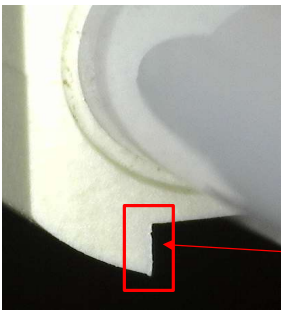
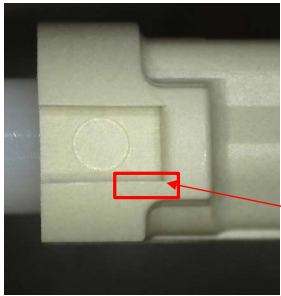
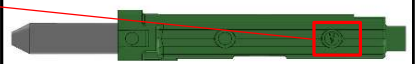
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185			Phiên bản: 1	Trang: 9/10	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
9	Giữ 0.9 mm fiber	<p>* Chuẩn bị các vật tư:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Bộ Body đã lắp ráp ở mục II.7</li><li>Holder (GT3) <i>CSV2-193*3</i></li><li>Wedge (FA Ver2) AR <i>CSV2-170*4</i>.</li></ul> <p><i>**" Thay thế cho tất cả các phiên bản: A, B, C..."</i></p> <p>- Lắp thành bộ body và Wedge (FA Ver2) AR được insert vào Holder (GT3) như hình bên. Áp mạnh Holder để Wedge có thể đi sâu vào trong body.</p> <p>- Tiến hành xỏ Pin gauge có đường kính <b>0.92mm</b> vào body. + Nếu Pin 0.92mm có thể xỏ hoàn toàn vào body 1 đoạn 6.9(+/- 0.1mm)1 cách nhẹ nhàng, không vướng--&gt;<b>OK</b>. Nếu ngược lại --&gt; <b>NG</b>.</p> <p>- Tiến hành xỏ Pin gauge có đường kính <b>0.85mm</b> vào body. + Nếu Pin 0.85mm có thể xỏ 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 --&gt; <b>OK</b>. Nếu ngược lại --&gt; <b>NG</b>.</p>	<p>Sử dụng Wedge có chiều dày 0.62mm để kiểm tra chức năng lắp ráp với Cord 0.9 mm</p>  <p>0.92mm Pin gauge</p> <p>0.85mm Pin gauge</p> <p>OK</p> <p>NG</p> <p>Xỏ Pin gauge 0.92mm vào bộ Body</p> <p>Xỏ Pin gauge 0.85mm vào bộ Body</p> <p>Body có thể giữ được Pin gauge 0.85mm sau khi tháo Wedge</p>	Pin gauge 0.92mm và 0.85 mm	<ul style="list-style-type: none"><li>Có thể xỏ Fiber 0.9mm vào sản phẩm hoàn toàn khi bấm wedge.</li><li>Và sản phẩm có thể kẹp được Fiber sau khi tháo wedge.</li></ul> <p><b>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</b></p>
10	Kiểm tra chức năng giữ Fiber trần (JAS-003381(JH-0001-0057*))  <i>(**" thay thế cho các phiên bản A, B, C,...)</i>	<p>* Chuẩn bị bộ body và lắp Wedge (FA Ver2) AR vào Holder GT3 như mục II.8.</p> <p>- Xỏ Fiber trần 0.125mm vào body đã được bấm Wedge. Nếu Fiber trần 0.125mm xỏ được một đoạn sâu 16.25(+/-0.1mm), không vướng --&gt; tiến hành bước tiếp theo. Nếu vướng--&gt;<b>NG</b>.</p> <p>- Tháo Wedge (FA Ver2) AR ra khỏi body, giữ Fiber trần và lắc nhẹ: + Nếu body giữ được Fiber trần 0.125mm--&gt;<b>OK</b>. + Nếu body rơi ra --&gt;<b>NG</b>.</p>	<p>Bấm Wedge (FA Ver2) AR, xỏ Fiber trần 0.125mm vào body 1 đoạn 16.25(+/-0.1mm) không vướng.</p>  <p>Fiber trần 0.125mm</p> <p>OK</p> <p>Body kẹp giữ được Fiber trần 0.125mm sau khi tháo Wedge</p> <p>16.25(+/-0.1)mm</p>	Dùng Fiber trần 0.125mm	<ul style="list-style-type: none"><li>Fiber trần có thể xỏ hoàn toàn vào wedge khi wedge đang bấm và có thể kẹp Fiber khi đã tháo wedge ra.</li></ul> <p><b>Thực hiện kiểm tra trên tất 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.					

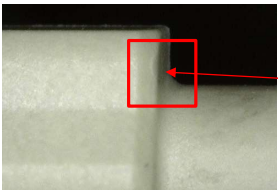

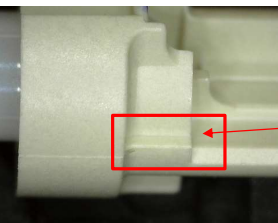

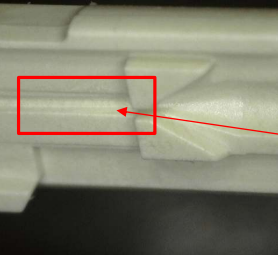



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1185		Phiên bản: 1		Trang: 10/10	
III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý n=1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
1	Kiểm tra kích thước quản lý	<p>Kiểm tra các kích thước quản lý như sau:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Dim 1, 3~5, 8, 10, 11, 13~19, 21~24, 27~29: kiểm tra bằng MM (Measuring Microscope)</li><li>- Dim 2: Kiểm tra bằng DC (thước kẹp)</li><li>- Dim 19: Kiểm tra bằng CMM hoặc Vantage hoặc MM.</li><li>- Dim 7: Kiểm tra bằng CMM (Refer data supplier)</li><li>- Dim 12: Kiểm tra bằng Microscope.</li><li>- Dim 10: Kiểm tra bằng Fiber trần (Xem mục II.5).</li><li>- Dim 14: Kiểm tra bằng Fiber carbon &amp; MM (Measuring Microscope)</li><li>- Dim 25: Kiểm tra bằng thước DIG + Pin gauge 0.95 .</li><li>- Dim 26: Mục kiểm tra chức năng II.7</li></ul> <p>* Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>+ Kích thước 14 &amp; 27: n=3pcs/cav, đo Measuring Microscope (10X).</li><li>+ Kích thước 3, 19 đo bằng Measuring Microscope (10X).</li></ul> <p>* Chú ý: Kiểm soát kích thước số 1 thỏa mãn 2 điều kiện bên dưới</p> <ul style="list-style-type: none"><li>+ DK 1: Max - Min ≤0.03 trong cùng 1 Cav</li><li>+DK 2: Max - Min ≤0.05 giữa các Cav</li></ul>	<p>SECTION I-I</p> <p>DETAIL K (12 : 1)</p> <p>DETAIL P (60 : 1)</p> <p>DETAIL S (60 : 1)</p> <p>DETAIL R (100 : 1)</p> <p>DETAIL B (12 : 1)</p> <p>Ferrule hole and V-groove misalignment</p> <p>⑩ファイバを挿入して、V溝にのりことを確認する。 / Ensure the insertion fiber ride on V-groove.</p> <p>V溝にのる → Pass Fiber gets on V-groove. → Pass</p> <p>V溝にのらない → Fail Fiber does not get on V-groove. → Fail</p> <p>⑪ファイバを先端から挿入してファイバ先端がV溝から0.125/4よりずれ又は浮きがないこと。 Confirm that the misalignment of fiber-to-fiber is not more than 0.125/4 mm.</p>	<p>Measuring Microscope</p> <p>Thước kẹp</p> <p>CMM hoặc Vantage</p> <p>Fiber trần</p> <p>Fiber carbon</p> <p>DIG + Pin 0.95mm</p>	<p>Đảm bảo kích thước quản lý phải nằm trong chuẩn.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
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 ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	12-Sep-24	H.T.M.Linh	1		Ban hành lần đầu		T.M.Thong

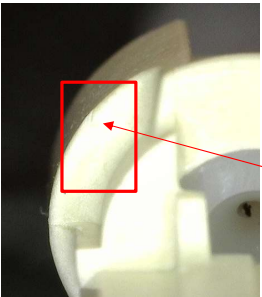

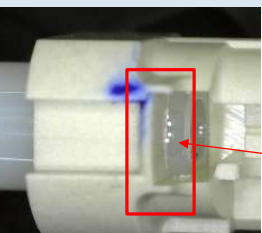

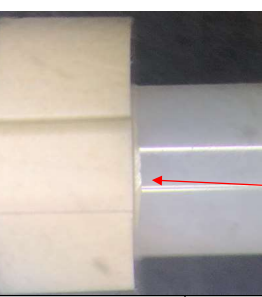
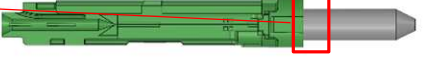
Nội dung/Detail:				KHUÔN MỚI / NEW MOLD					
<ul style="list-style-type: none"> <li>Try/Thử nghiệm</li> </ul>									
Customer Khách hàng	FUJIKURA		Part Name Tên sản phẩm	LOWER BODY 09 IM UPC (700)_ (SENKKO)		Die No. Số khuôn	500866	AAR No. Số kiểm soát	QA - AAR- FOV0027001
Drawing No. Số bản vẽ	CFAS3-155B3		Rev. B	Cav No. Số cav	4/4 (1~4)	Production Qty SL sản xuất	- pcs	Target nonconformity Tỉ lệ mục tiêu NG	- %
Actual nonconformity/ Tỉ lệ NG thực tế:			-		%	Judge/ Phán định			
Defect mode Lỗi NG	Production date/NSX Machine No./Số máy	24.08.15 J203	Rev No. 1	Production date/NSX Machine No./Số máy		Rev No.	Production date/NSX Machine No./Số máy	Rev No.	
No. 1			Spec/ Qui Cách -			Spec/ Qui Cách			
			Expect Spec/ Qui cách mong muốn			Expect Spec/ Qui cách mong muốn			
			Judge / Phán định			Judge / Phán định			
B #REF!							Đảm bảo không rơi ra khỏi Body		
							OK		
	Cav No./Actual data		Cav No./Actual data	Cav No./Actual data		Cav No./Actual data	Cav No./Actual data		
	1 5/5pcs		3 5/5pcs						
	2 5/5pcs		4 5/5pcs						
No.	*Phạm vi áp dụng:		Spec/ Qui Cách			Spec/ Qui Cách			
	Tên sản phẩm		Bản vẽ	Rev	Partcode				
	LOWER BODY 09 IM APC (700)_ (SENKO)		CFAS3-156B3	B	FOV0026901				
	LOWER BODY 09 IM UPC (700)_ (SENKO)		CFAS3-155B3		FOV0027001				
	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		
Rev No.	yy/mm/dd Năm/tháng/ngày	Content Nội dung				Prepared Thực hiện	Confirmed Xác nhận	Approved Phê duyệt	Customer/Khách hàng
1	2024.08.16	Tác Thành Mới / New Creations				MÙI	H.PHƯƠNG	MAI	Confirmed/Xác nhận
									Approved/Phê duyệt

内容/ Nội dung:				KHUÔN MỚI / NEW MOLD							
● トライ/Thử nghiệm											
お客先 Khách hàng		FUJIKURA		品名 Tên sản phẩm	LOWER BODY 09 IM APC (700)		型番 Số khuôn	500594	管理 AAR No. Số kiểm soát (AAR)	QA - AAR-FOV0029101	
図番 Số bản vẽ	CS017732/507-4682 CFAS3-150C3		Rev.	1	キャビ表示 Số cav	4/4	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	24.08.22 J198	Rev No.	1	生産日/NSX 機械No./Số máy		Rev No.		生産日/NSX 機械No./Số máy		
No. 1			規格/ Qui Cách 0.1Max 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			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định	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		Cav No./実データ	
E. 0.019		G. 0.021									
F. 0.016		H. 0.02									
No. 2			規格/ Qui Cách OK 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			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định	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		Cav No./実データ	
E. 5/5PCS		G. 5/5PCS									
F. 5/5PCS		H. 5/5PCS									
No. 3			規格/ Qui Cách OK 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			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định	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		Cav No./実データ	
E. 5/5PCS		G. 5/5PCS									
F. 5/5PCS		H. 5/5PCS									
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	2024.08.22	Tác Thành Mới /New Creations				MÙI	VÂN	MAI			

管理 AAR No./ Số kiểm soát (AAR)		QA - AAR-FOV0029101							
不良項目 Lỗi NG	生産日/NSX 機械No./Số máy	24.08.22 J198	Rev No. 1	生産日/NSX 機械No./Số máy	- -	Rev No.	生産日/NSX 機械No./Số máy	- -	Rev No. -
No. 4			規格/ Qui Cách <b>0.1Max</b> 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			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định
H #REF!									OK
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	
E. 0.035		G. 0.042							
F. 0.029		H. 0.04							
No. 5			規格/ Qui Cách <b>0.1Max</b> 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			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định
H #REF!									OK
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	
E. 0.035		G. 0.042							
F. 0.029		H. 0.04							
No. 6	Cẩn không tạo bavo là OK 		規格/ Qui Cách <b>OK</b> 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			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định
H #REF!									OK
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	
E. 5/5PCS		G. 5/5PCS							
F. 5/5PCS		H. 5/5PCS							
No. 7	Trầy không tạo bavo là OK 		規格/ Qui Cách <b>OK</b> 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			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định
G #REF!									OK
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	
E. 5/5PCS		G. 5/5PCS							
F. 5/5PCS		H. 5/5PCS							

管理 AAR No./ Số kiểm soát (AAR)		QA - AAR-FOV0029101							
不良項目	生産日/NSX	24.08.22	Rev No.	生産日/NSX	-	Rev No.	生産日/NSX	-	Rev No.
Lỗi NG	機械No./Số máy	J198	1	機械No./Số máy	-		機械No./Số máy	-	
No. 8	Cẩn không tạo bavo là OK		規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách
			OK						
H #REF!			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
									OK
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
E.	5/5PCS		G.	5/5PCS					
F.	5/5PCS		H.	5/5PCS					
No. 9	Trầy không tạo bavo là OK		規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách
			OK						
G #REF!			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
									OK
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
E.	5/5PCS		G.	5/5PCS					
F.	5/5PCS		H.	5/5PCS					
No. 10	Trầy không tạo bavo là OK Trầy trong rãnh V là NG		規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách
			OK						
G #REF!			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
									OK
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
E.	5/5PCS		G.	5/5PCS					
F.	5/5PCS		H.	5/5PCS					
No. 11			規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách
			0.05Max						
Z #REF!			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
									OK
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
E.	5/5PCS		G.	5/5PCS					
F.	5/5PCS		H.	5/5PCS					



管理 AAR No./ Số kiểm soát (AAR)		QA - AAR-FOV0029101							
不良項目 Lỗi NG	生産日/NSX 機械No./Số máy	24.08.22 J198	Rev No. 1	生産日/NSX 機械No./Số máy	-	Rev No.	生産日/NSX 機械No./Số máy	-	Rev No.
No. 12			規格/ Qui Cách <b>OK</b> 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phản định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phản định	規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phản định		OK
H #REF!									
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	
E. 5/5PCS		G. 5/5PCS							
F. 5/5PCS		H. 5/5PCS							
No. 13	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 <b>OK</b> 顧客判定 / Phản định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phản định	規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phản định		OK
B #REF!									
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	
Q 0.076 0.035 0.057		S 0.068 0.061 0.06							
R 0.026 0.071 0.062		T 0.062 0.06 0.066							
No. 14			規格/ Qui Cách <b>0.1Max</b> 希望規格/ Qui cách mong muốn <b>0.15Max</b> 顧客判定 / Phản định			規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phản định	Accept for CS017732/507-4682. Don't accept for CFAS3-150C3		規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phản định
B #REF!									
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	
0.1 ~ 0.12									
適用範囲 / Phạm vi áp dụng									
Tên sản phẩm		Bản vẽ		Số Item		SỐ KHUÔN			
Lower Body 09 IM APC (700)_(SENKO)_(AFL)		CFAS3-150C3		CNF0476		500594			
						500594-1			
						500594-2			
LOWER BODY 09 IM APC (700)		CS017732/507-4682		CNF0488		500594			
						500594-1			
						500594-2			