
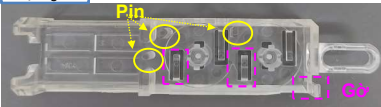


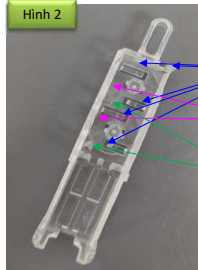


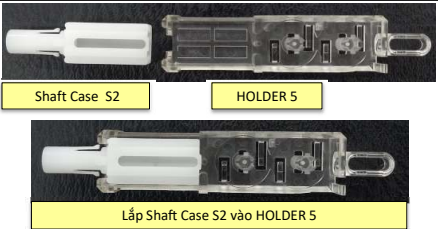
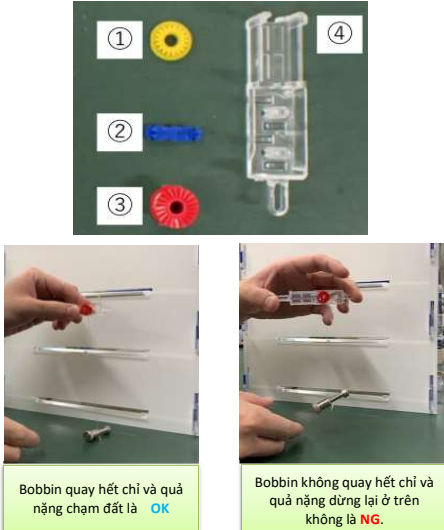
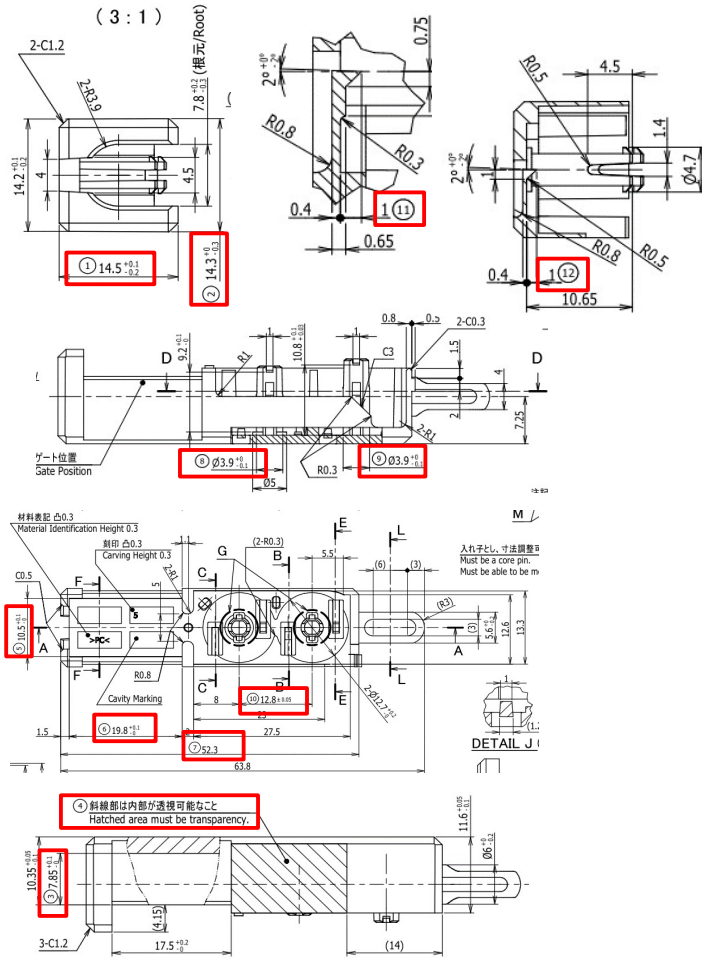


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1042		Phiên bản: 3	Trang: 1/3		
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:					
<div>Tên</div> <div>Holder 5 *4*</div>		<div>Bản vẽ</div> <div>DRPT-10944(1) *4*</div>	<div>Mẫu vật tư</div> <div>Clear</div>		
2.NỘI DUNG/CONTENT					
Xem chi tiết các hành động,					
I. Kiểm tra ngoại quan: Kích thước mẫu n = 100%					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	<div>- Kiểm tra ngoại quan</div>	<div>- Kiểm tra ngoại quan toàn bộ bề mặt sản phẩm.</div> <div>- Chú ý lỗi trầy xước.</div> <div>- Chú ý lỗi có mẻ, nứt, gãy, cong gờ.</div> <div>- Chú ý lỗi bị bavìa.</div> <div>- Chú ý lỗi vết dơ, tạp chất.</div> <div>- Chú ý lỗi vết ngăn trắng.</div> <div>- Chú ý không biến dạng, thiếu nhựa.</div> <div>- Chú ý lỗi lõm, cần.</div> <div>- Chú ý lỗi cổng nhựa.</div> <div>- Chú ý lỗi bọt khí.</div>	<div><div>Mặt ngửa</div></div> <div><div>Mặt úp</div></div> <div><div>Hình 1</div></div> <div><div>Hình 2</div></div> <div>Cổng nhựa < 2 thành bên: OK</div> <div>Các chân đặc biệt không cho phép bọt khí</div> <div>Bề mặt này không cho phép có bọt khí</div> <div>Các chân Pin cho phép bọt khí ≤0.5 mm</div> <div>Các vùng khác cho phép bọt khí ≤ 0.7 mm</div>	Mắt thường	<div>- Phải đảm bảo ngoại quan của sản phẩm.</div> <div>- Không trầy tại vị trí cửa sổ. Chấp nhận tại vị trí khác trầy bóng, không trầy cảm nhận bằng tay. Chấp nhận vết trầy/ xước tại các vị trí được đề cập trong tài liệu QA - AAR- FOV0011901.</div> <div>- Không lỗi mẻ, nứt, gãy, cong gờ.</div> <div>- Lỗi bavìa <0.3 mm, trừ vị trí pin.</div> <div>- Không lỗi vết dơ, tạp chất vùng cửa sổ, vùng khác < 0.5 mm2.</div> <div>- Không chấp nhận vết ngăn trắng, ngoại trừ các vị trí vết ngăn trắng tham khảo trong tài liệu QA - AAR- FOV0011901.</div> <div>- Không lỗi không biến dạng, thiếu nhựa.</div> <div>- Không chấp nhận vết lõm, vết cần: Ngoại trừ các vị trí vết cần tham khảo trong tài liệu QA - AAR- FOV0011901.</div> <div>- Cổng nhựa < 2 thành bên (Hình 1).</div> <div>- Lỗi bọt khí: theo yêu cầu như (Hình 2).</div>
BAO 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-1042			Phiên bản: 3	Trang: 2/3	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Số lượng mẫu cần kiểm n =5pcs/ lot.					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	<p>Kiểm tra chức năng với Shaft Case S2.</p> 	<p>- Lắp Shaft Case S2: <i>DRPT-10260(*)</i> vào HOLDER 5.</p> <p><i>"" Thay thế cho các phiên bản: A, B, C... hoặc 1,2,3....</i></p> <p>+ Nếu lắp dễ dàng OK.</p> <p>+ Nếu lắp vào cứng, khó khăn: NG.</p>	 <p>Shaft Case S2 HOLDER 5</p> <p>Lắp Shaft Case S2 vào HOLDER 5</p>	Mắt thường	- Đảm bảo chức năng của Holder.
2	<p><u>Checkpoint 13:</u></p> <p>Kiểm tra chức năng chốt của Holder</p>	<p>- Bước 1: Chuẩn bị các vật tư và vật nặng gồm:</p> <p>1. Gear 5: <i>DRPT-10492(*)</i>.</p> <p>2. Hanger 4: <i>DRPT-10346(*)</i> .</p> <p>3. Bobbin 6: <i>DRPT-10551(*)</i>.</p> <p>4. Holder 5 : <i>DRPT-10944(*)</i>.</p> <p>5. Vật nặng 20g và 50g.</p> <p><i>"" Thay thế cho các phiên bản: A, B, C...hoặc 1,2,3....</i></p> <p>- Bước 2: phương pháp test: tham khảo trang cuối cùng đính kèm theo tài liệu này.</p> <p>+ Kết quả: Đặt holder ở độ cao 200mm rồi thả quả nặng, Bobbin không quay hết chỉ và quả nặng dừng lại ở trên không là NG.</p>	 <p>① ② ③ ④</p> <p>Bobbin quay hết chỉ và quả nặng chạm đất là OK</p> <p>Bobbin không quay hết chỉ và quả nặng đứng lại ở trên không là NG.</p>	Mắt thường	- Đảm bảo chức năng của Holder.
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-1042		Phiên bản: 3		Trang: 3/3	
III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý kích thước mẫu n = 1 shot/ Working day					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	Kiểm tra kích thước	<p>* Tiến hành kiểm tra tất cả các kích thước từ 1 đến 13.</p> <p>- Kích thước 1,2 đo bằng thước kẹp (DC).</p> <p>- Kích thước 3, 5, 6, 7, 8, 9,10,11,12 đo bằng máy Microscope (MM).</p> <p>- Kích thước 4 kiểm theo chuẩn ngoại quan.</p> <p>- Kích thước 13 kiểm tra chức năng (Mục II.2).</p> <p>* Chú ý một số dung sai:</p> <p>+ Kích thước 11: 1±0.05mm.</p> <p>+ Kích thước 12: 1±0.05mm.</p>		Thước kẹp và Microscope	Kiểm tra tất cả các check point được thể hiện trên bản vẽ.
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.					

LỊCH SỬ THAY ĐỔI							
STT	Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	12-May-22	T. Nhân	1		Ban hành lần đầu		H. Nhung
2	8-Jun-22	T. Nhân	2	Không chấp nhận vết trầy/ xước, ngoại trừ các vị trí vết trầy/ xước tham khảo trong tài liệu QA - AAR- FOV0011901.	- Không trầy tại vị trí cửa sổ. Chấp nhận tại vị trí khác trầy bóng, không trầy cảm nhận bằng tay. Chấp nhận vết trầy/ xước tại các vị trí được đề cập trong tài liệu QA - AAR- FOV0011901		H. Nhung
3	9-Oct-24	M.Linh	3	Mục II.1: Vật tư lắp ráp chức năng: Shaft Case SY	Mục II.1: Thay đổi vật tư lắp ráp chức năng: Shaft Case S2		H. Nam

Quy cách kiểm tra chức năng chốt của Holder (Checkpoint 13)

Tài liệu tham khảo: RQFU-10171.

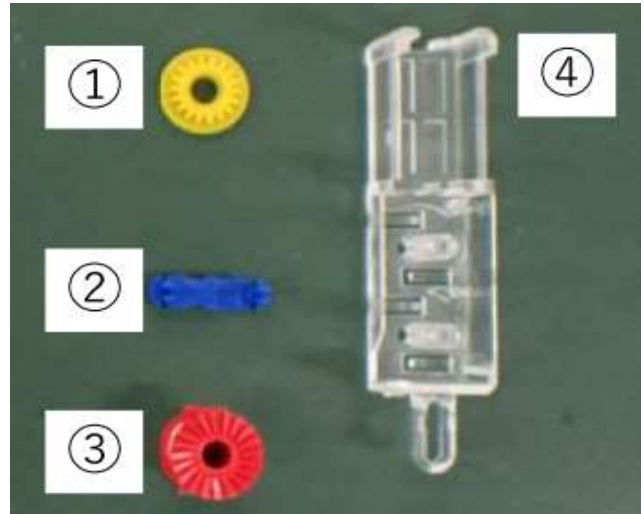
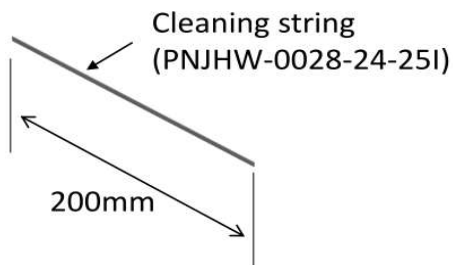
1. Tần suất kiểm tra:

Nếu có nhiều cavity trên cùng 1 khuôn, việc test phải được thực hiện trên mỗi cavity
Số lượng mẫu cần kiểm tra $n=5\text{pcs/lot}$.

2. Chuẩn bị

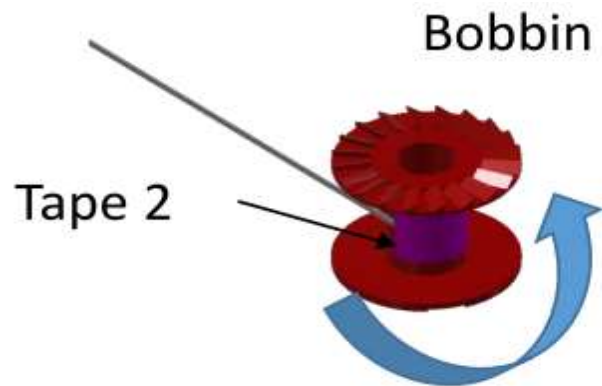
1. Gear 5: DRPT-10492(2)*.
2. Hanger 4: DRPT-10346(1) .
3. Bobbin 6: DRPT-10551(1).
4. HOLDER 5
5. Vật nặng 20g và 50g.
6. Sợi chỉ 200mm (2pcs)

"*" Thay thế cho các phiên bản: 1, 2, 3....



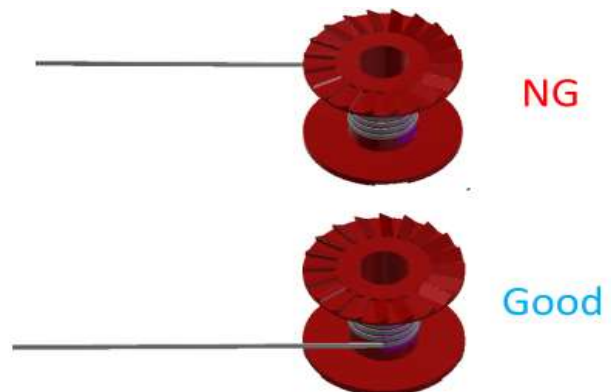
Gắn Bobbin với vật nặng:

B1. Cố định 1 đầu sợi chỉ vào Bobbin bằng băng keo

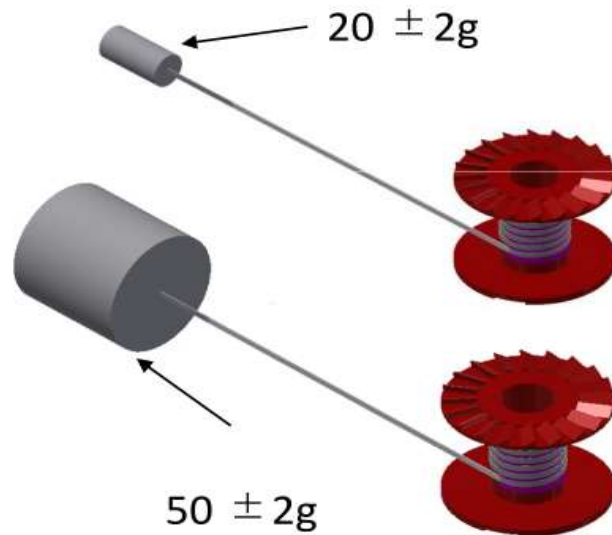


B2. Tiến hành cuốn sợi chỉ vào Bobbin

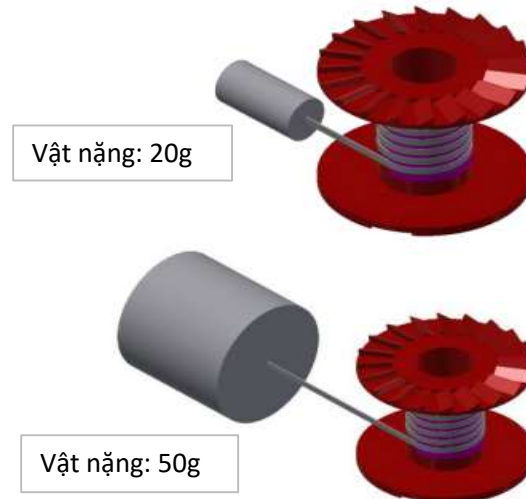
Chú ý hướng/ chiều cuốn của sợi chỉ vào bobbin



B3. Gắn 2 vật nặng vào đầu còn lại của 2 Bobbin



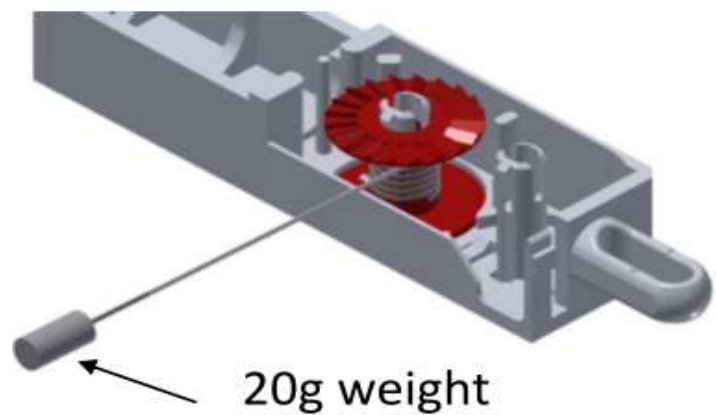
Hoàn thành lắp ráp Bobbin với vật nặng:



3. Kiểm tra chức năng chốt của Holder

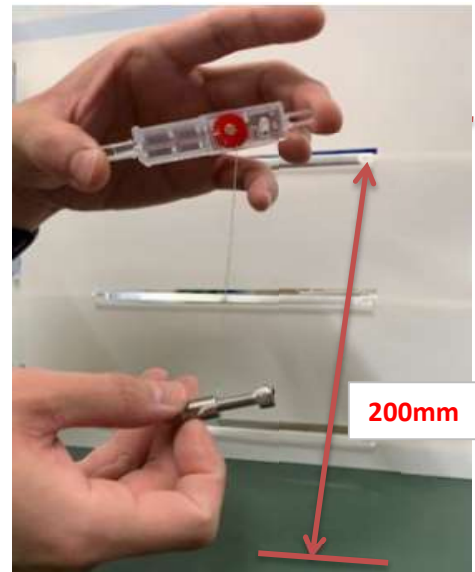
3.1. Kiểm tra khả năng nhả chỉ của Bobbin khi lắp vào Holder với quả nặng 20g

B1. Lắp Bobbin với vật nặng 20g vào chốt thứ 2 của Holder

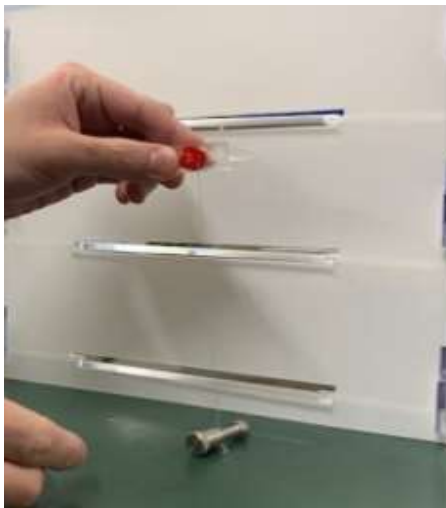


B2. Nâng Bobbin, Holder cùng với vật nặng 20g lên

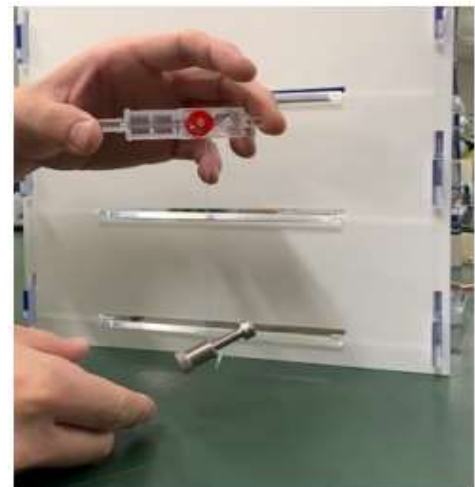
độ cao 200mm



B3. Thả từ từ vật nặng



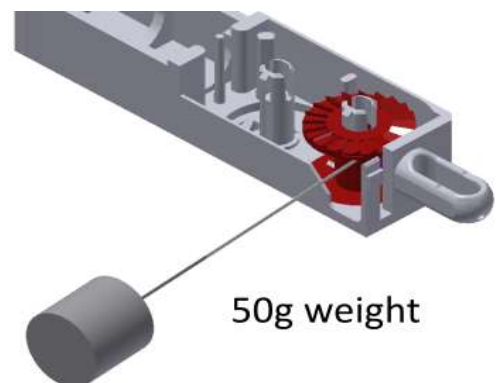
Nếu Bobbin vẫn quay và vật nặng chạm đất --> **OK**



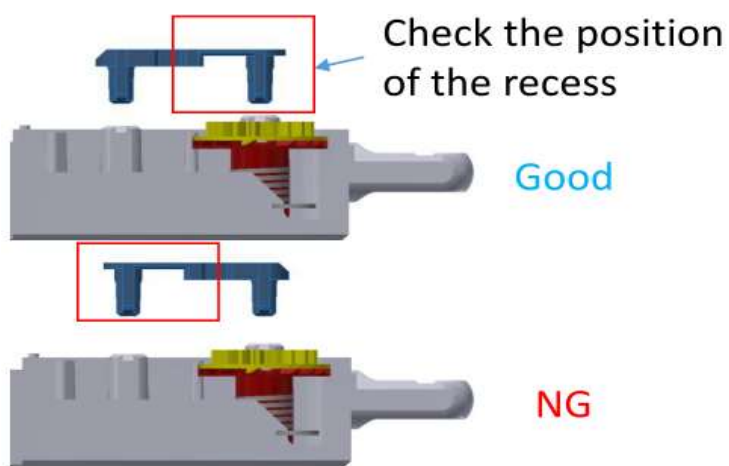
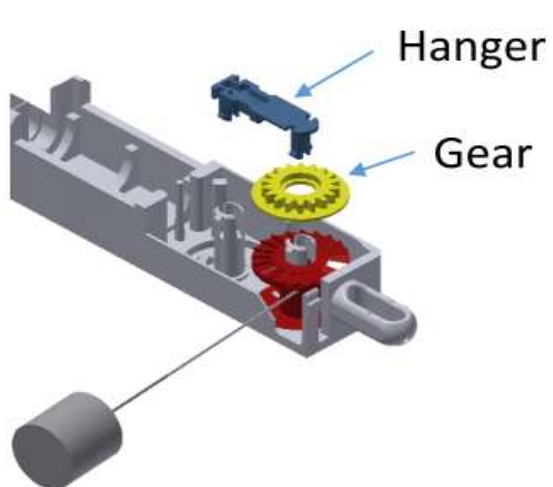
Nếu Bobbin không quay và vật nặng dừng lại ở trên không --> **NG**

3.2. Kiểm tra khả năng cuốn chỉ của Bobbin khi lắp vào Holder với quả nặng 50g

B1. Lắp Bobbin với vật nặng 50g vào chốt thứ 1 của Holder

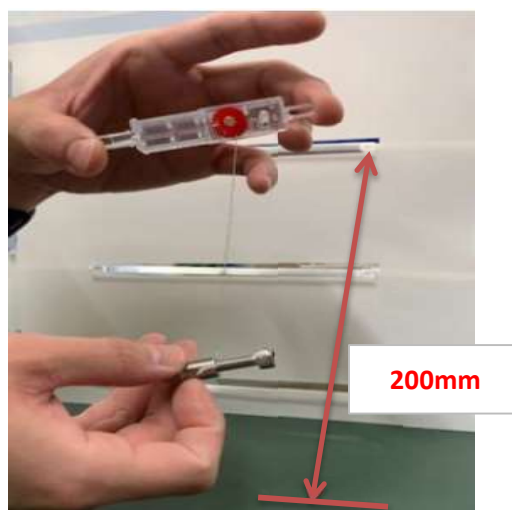


B2. Lắp Hanger & Gear với Bobbin & Holder

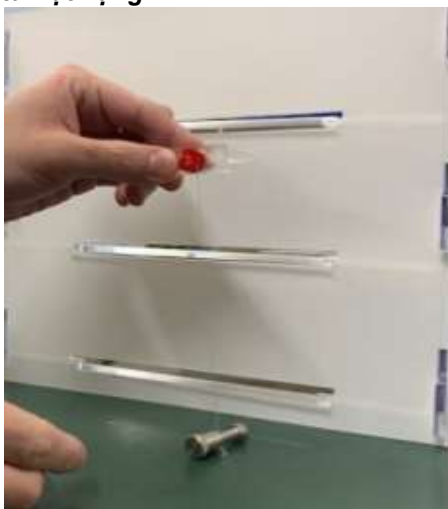


Chú ý: Hướng lắp của Hanger

B3. Nâng Bobbin, Hanger, Gear & Holder cùng với vật nặng 50g lên độ cao 200mm



B4. Thả từ từ vật nặng



Nếu Bobbin vẫn quay và vật nặng chạm đất --> **OK**



Nếu Bobbin không quay và vật nặng dừng lại ở trên không --> **NG**