
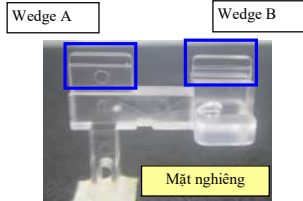



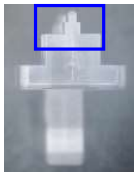


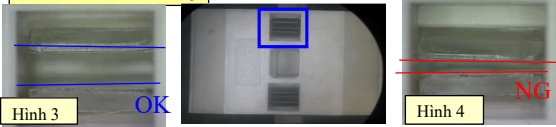


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI : 000-7-WI-0192		Phiên bản: 3		Trang: 1/3	
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:					
Tên		Bản vẽ		Màu vật tư	
WEDGE(MSR)VER3		AMMS2-175B3		Transparent	
2. NỘI DUNG/CONTENT					
I. Kiểm tra ngoại 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	<p>*Chú ý lỗi trầy xước tại các vị trí trên bề mặt sản phẩm.</p> <ul style="list-style-type: none">- Lỗi nứt, gãy, thiếu nhựa.- Lỗi dính vết dơ, tạp chất.- Lỗi ba via tại các gờ trên bề mặt sản phẩm.- Cổng nhựa không được cao quá 0.3 mm.	<div></div>	Mắt thường	<p>Đảm bảo ngoại quan của sản phẩm.</p> <p>Không bị nứt, gãy, thiếu nhựa.</p> <p>Không dính tạp chất.</p> <p>Cổng nhựa không được cao quá 0.3 mm.</p> <p>Không có vết dơ diện tích $\geq 0.5 \text{ mm}^2$ hoặc có nhiều hơn 2 vết dơ diện tích $< 0.5 \text{ mm}^2$ trên sản phẩm.</p>
2	Biên dạng chân Wedge	<p>* Kiểm tra biên dạng chân Wedge :</p> <ul style="list-style-type: none">- Biên dạng chân Wedge như hình, không bị bavia, biến dạng.	<div></div>	Mắt Thường	<p>Đảm bảo Chân Wedge sắc nét không bị biến dạng.</p>
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n = 3 shots/ Working day					
1	<p>Khả năng lắp lẫn với Holder GT3</p> <p>CSVM2-193*3 (" " thay thế cho các phiên bản A,B,C...)</p> 	<p>* Chuẩn bị Holder GT3 :</p> <ul style="list-style-type: none">- Bước 1: Lắp chân Wedge vào lỗ số 1 và lỗ số 2 của Holder (hình 1), (hình 2). Và kiểm tra:- Wedge lắp vào Holder được dễ dàng không nứt gãy--> OK , Ngược lại NG- Bước 2: Kiểm tra hai chân Wedge: Wedge không bị mẻ và chân Wedge không bị khép lại như hình 3,4 thì OK.	<div><p>Lắp Holder GT2(AR)</p><p>H1</p><p>Bước 1: Lắp Wedge vào Holder</p><p>Hình 1: lắp chân Wedge vào lỗ số 1 của Holder</p><p>H2</p><p>Hình 2: lắp chân Wedge vào lỗ số 2 của Holder</p><p>Bước 2: kiểm tra chân Wedge</p><p>Hình 3: Wedge lắp vào Holder được dễ dàng không nứt gãy--> OK , Ngược lại (hình 4) NG</p></div>	Mắt Thường	<p>Đảm bảo hai Wedge lắp vào Holder GT3 dễ dàng không nứt gãy tại vị trí lắp ghép, Wedge sau khi lắp không bị khép.</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

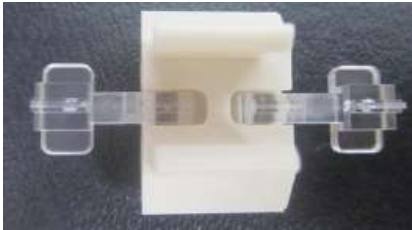
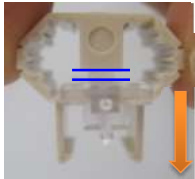
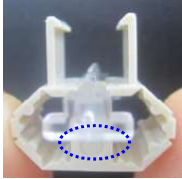



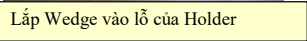

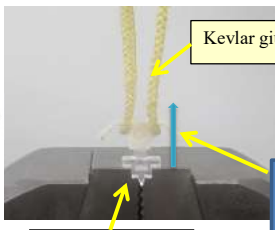
Số WI : 000-7-WI-0192

Phiên bản: 3

Trang: 2/3



II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 3shots/1 molding lot và 1shot/working day

STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
2	<p>Kiểm tra khả năng trượt Wedge MSR với Holder GT3 CSVM2-193*3 (" * " thay thế cho các phiên bản A,B,C...)</p> <p>3</p>	<p>* Chuẩn bị Holder GT3: Thực hiện bấm Wedge vào với Holder GT3 như mục III.1 hình 1,2. - Kiểm tra khả năng trượt của Wedge</p> <p>+ Wedge được đóng sát vào Holder. Không có khe hở giữa Wedge và Holder (vùng khoanh tròn) khi úp ngược Holder xuống như hình 2</p> <p>+ Lật Holder theo chiều đứng như hình bên hình 1.</p> <p>+ Wedge phải đi chuyển trơn tru bằng trọng lượng của Wedge, đi chuyển xuống và tạo khe hở như hình 1</p> <p>+ Nếu Wedge không đi chuyển có thể dùng tay gõ nhẹ vào thành trên của Holder nếu Wedge đi chuyển và rút xuống tạo khe hở: OK, nếu Wedge không có rút: NG</p>	   <p>Wedge được gắn vào Holder và đi chuyển trơn tru bằng trọng lượng của Wedge tạo khe hở</p> <p>Wedge được đóng sát vào Holder. Không có khe hở giữa Wedge và Holder (vùng khoanh tròn) khi úp ngược Holder xuống.</p>	Mắt Thường	- Đảm bảo Wedge có thể đi chuyển trơn tru bằng trọng lực sau khi lắp lẫn với Holder GT 3
3	<p>Pull test khả năng lắp ráp với Holder GT3 CSVM2-193*3 (" * " thay thế cho các phiên bản A,B,C...)</p> <p>3</p>	<p>* Lần lượt thực hiện với Holder GT3 - Dùng Tension Machine để thực hiện việc Pull Test. - Tiêu chuẩn pull test: Holder phải giữ được Wedge với lực > 30N, tốc độ máy kéo khoảng 20mm/phút</p> <p>Bước 1: Chuẩn bị mẫu cắt Holder ra 2 lỗ riêng biệt như hình bên</p> <p>Bước 2: Lắp Wedge vào từng lỗ của Holder để Pull test kéo</p> <p>Bước 3: Dùng pull test jig để kẹp Wedge</p> <p>Bước 4: Dùng dây Kevlar để giữ Holder</p> <p>Bước 5: Tiến hành pull test và ghi nhận lực đo. Nếu lực kéo >30N thì OK. Ngược lại thì NG</p>	      <p>Gá Holder đã lắp Wedge lên máy Pulltest</p> <p>Jig kẹp Wedge</p> <p>Kevlar giữ Holder</p> <p>lực kéo >30N thì OK. Ngược lại thì NG</p>	Máy pull test	- Đảm bảo Holder GT3 giữ được Wedge với lực kéo > 30N tốc độ máy kéo khoảng 20mm/phút .

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.



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>Khả năng lắp ráp Wedge(MSR) với bộ Body MS, được lắp MS Holder (MSR)ver3 AMMS2-174*3, SLIDER(KS) AMMS2-213*3 (" * " thay thế cho phiên bản A,B,C...)</p> <p>3</p>	<p>* Chuẩn bị các vật tư test:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Bộ Body MS : + Sleeve MS (VN) : AMSP2-017*3 + Lower body MS(VN): AMSP2-001*3 + Upper body MS(L) VN: AMSP2-002*3 + Upper body MS(R) VN: AMSP2-003*3 + Upper body MS(M) VN: AMSP2-004*3 - MS Holder (MSR)ver3 : AMMS2-174*3 - Slider (KS) : AMMS2-213*3 <p>Bộ lắp ráp ở trên được tái sử dụng</p> <p>+ Holder GT3 : CSVM2-193*3</p> <p>Bước 1: lắp Body vào MS Holder(MSR)Ver3. Sau đó lắp Slider vào.</p> <p>Bước 2: Bấm hai Wedge vào Holder như chức năng số 3.1, hình 1, hình 2.</p> <p>Bước 3: lắp Holder đã gắn Wedge vào MS Holder có lắp Slider và tiến hành bấm Wedge.</p> <p>- Dùng hai đầu ngón tay cái áp sát vào vị trí sát góc Holder và thực hiện một lực bấm Wedge vào Body MS. Như hình 3.</p> <p>Bước 4: Kiểm tra: Nếu tất cả Wedge bấm vào Body MS dễ dàng và không bị nứt gãy ở các vị trí lắp ráp thì OK. Ngược lại thì NG. Hình 4</p> <p>Bước 5: Thực hiện thao tác tháo Wedge MSR ra khỏi Body MS:</p> <p>- Dùng hai ngón tay bóp hai bên cạnh Holder, Wedge tự động bật ra khỏi Body MS dễ dàng và không nứt gãy tại vị trí lắp ráp thì ----> OK. Ngược lại----> NG. Hình 5</p>	<p>Hình ảnh</p> <p>Bộ Body MS được gắn vào MS Holder(MSR)ver3</p> <p>Slider (KS)</p> <p>MS Holder (MSR)Ver3 lắp vào</p> <p>Hình 1</p> <p>Hình 2</p> <p>Holder (GT3)</p> <p>Wedge(MSR)ver3</p> <p>Hình 3</p> <p>Hình 4</p> <p>Hình 5</p>	<p>Mắt thường</p>	<p>- Đảm bảo tất cả các Wedge bấm vào và tháo ra Body MS dễ dàng, không bị nứt gãy vị trí lắp ráp.</p>

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI : 000-7-WI-0192		Phiên bản: 3		Trang: 3/3	
III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý, 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
1	Đo các kích thước quản lý	<p>* Lần lượt đo các kích thước quản lý từ 1 =>11 bằng các dụng cụ sau:</p> <p>- Kích thước 1,2,3,4,5,6,7,8,9,10,11 đo bằng Microscope (MM)</p>		Microscope (MM)	- Đảm bảo tất cả các kích thước quản lý nằm trong chuẩn quy định của 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.					

REVISION HISTORY - 000-7-WI-0192

STT	Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lí do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	28-Jul-14	Tien	1		First time issue		Tien
2	5-May-16	Hoah	2	<ul style="list-style-type: none"> -Bản vẽ cũ: ASMS2-077*3("*" Thay thế cho tất cả các phiên bản A, B, C, ...) - Không có code vật tư. - Không có bản vẽ của vật tư lắp ráp. 	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Sửa lại bản vẽ đúng hiện tại : AMMS2-175B3</i> - Thêm code vật tư và thay đổi form HDCV. - Thêm bản vẽ của vật tư lắp ráp vào mục kiểm tra chức năng III. 		Tien
3	20-Sep-24	Lang	2	<ul style="list-style-type: none"> - Mục IV.1 + Slider (MSR). - Mục III.1, III.2, III.3 Sử dụng Holder GT2 (AR) hoặc Holder GT3. - Mục III.4 chưa có spec vật tư chuẩn bị. - chưa có hướng dẫn đo kích thước quản lý. 	<ul style="list-style-type: none"> - Mục II.4 + Slider (KS) đổi hình vật tư lắp ráp - Mục II.1, II.2, II.3 chỉ Sử dụng Holder GT3. - Mục II.4 Áp dụng thêm Spec - Thêm hướng dẫn đo 	<ul style="list-style-type: none"> - thay đổi form HDCV. - Slider MSR OB. - Holder GT2(AR) OB. - Bổ sung đầy đủ vật tư lắp ráp - Chuẩn hóa phương pháp đo 	Tien