

QUY TRÌNH PILOT RUN VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 1 of 12

I.MỤC ĐÍCH:

Hướng dẫn pilot run (chạy thử nghiệm) vật tư trước khi nhập kho bằng điều kiện sản xuất thực tế. Vật tư được kiểm tra ở ICM tuy nhiên đối với 1 số vật tư cần được chạy thử nghiệm trên sản phẩm thực tế trước khi đánh giá pass ICM cũng như phòng ngừa việc ảnh hưởng đến sản xuất hàng loạt.

II. PHẠM VI ÁP DỤNG:

Đối với các vật tư được yêu cầu pilot run bởi phòng kỹ thuật PRE.

III. TÀI LIỆU THAM KHẢO

9-PR-012 Incoming Inspection Procedure

IV. ĐỊNH NGHĨA VÀ THUẬT NGỮ:

ICM: Incoming

WH: Warehouse

V.NỘI DUNG

1. NHÓM VẬT TƯ SẢN PHẨM FA CONNECTOR.....	2
1.1 Danh sách vật tư	2
1.2 Sản phẩm sử dụng để pilot run.....	2
2. NHÓM VẬT TƯ SẢN PHẨM CLEANER.....	5
2.2. Danh sách vật tư cần pilot run.....	6
2.3. Danh sách sản phẩm sử dụng để pilot run:	6
2.4 Tiêu chuẩn đánh giá pilot run:	6
2.5.Một số lưu ý khi pilot run cho sản phẩm Cleaner:.....	9

Kiểm tra bởi: Phuoc NB

Ngày: DMS date

Revised bởi: Thu DTM

Ngày: 20-Aug-2024

Duyệt bởi: Nguyen Ba Phuoc

Ngày: DMS date

Ban hành lần đầu bởi: Tuấn LA

Ngày: 15-Jul-2011

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 2 of 12



1. NHÓM VẬT TƯ SẢN PHẨM FA CONNECTOR

1.1 Danh sách vật tư

- Scope vật tư áp dụng pilot run: Lower body, Upper body A sản xuất từ supplier nội địa.
- Vật tư áp dụng pilot run với các điều kiện sau:
 - + Thay đổi điều kiện mold.
 - + Làm khuôn mới
 - + Sửa khuôn.
- Đối với vật tư mua supplier nội địa (Ngoài FOV): QA Engineer nhận dạng các điều kiện trên từ thông tin của supplier để hướng dẫn INC chuyển vào WH2
- Đối với vật tư sản xuất tại FOV: Điều kiện pilot được kiểm soát bởi Eng molding (Nhận diện bằng cách đặt tên lot vật tư kết thúc bằng ký tự “PL”)
- Danh sách chi tiết vật tư cần pilot run tuân theo yêu cầu của Eng PRE trong request tạo code vật tư trên chương trình NMC

Bảng 01. Loại vật tư pilot run cho sản phẩm FA

No	Loại vật tư
1	Lower body FAS
2	Lower body 09
3	Lower body LT
4	Lower body LC
5	Lower Body LC 09
6	Upper A 09
7	Upper A 09 PI
8	Upper A LT

1.2 Sản phẩm sử dụng để pilot run

Các sản phẩm có cấu trúc sử dụng vật tư cần pilot run. Các sản phẩm tốt sau khi chạy Pilot run cần bán theo đơn đặt hàng của khách hàng.

1.3 Quy trình pilot run:

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 3 of 12



No	Quy trình	Mô tả	PIC
1		1. Xác định vật tư cần pilot run được setting trên soft NMC . 2. Cấu hình vật tư vào chương trình ICM	1.PRE 2.QAE
2		Tạo mã sản phẩm sử dụng vật tư pilot run và qui trình sản xuất của sản phẩm đó.	PRE
3		Chuyển 1 FOV lot/maker lot của vật tư cần pilot vào WH2 đợi kết quả pilot run. Lot Vật tư cần pilot được nhận diện bởi: + Vật tư mua từ supplier ngoài: Soft ECS-ICM sẽ hiện thông báo vật tư cần pilot. + Vật tư sản xuất tại FOV: Áp dụng lot kết thúc bằng ký tự “PL”	ICM
4		Ban hành kế hoạch sản xuất sản phẩm sử dụng vật tư pilot run. Remark trên BOM: “ID pilot run” Chú ý: + ID pilot run= 100pcs/maker lot/mã vật tư; + Trong 1 ID pilot chỉ chứa 1 mã vật tư cần pilot, các mã vật tư còn lại của ID dùng vật tư good trong WH1.	PLN
5		Sản xuất sản phẩm sử dụng vật tư pilot run theo qui trình sản xuất hiện tại của sản phẩm. (ID pilot run nhận diện theo remark trên BOM) Trong trường hợp phát hiện NG theo bảng 2, không tự ý rework sản phẩm, giữ lại để Eng điều tra.	PRD
6		Đánh giá kết quả pilot run (Tham khảo tiêu chí đánh giá theo bảng 02) Lưu ý: Trong trường hợp fail pilot run, kỹ sư sẽ xem xét lý do tại sao fail bằng cách yêu cầu ICM check lại kích thước vật tư theo tài liệu tại ICM với số lượng mẫu phù hợp. Sau khi có kết quả từ ICM: + Nếu kết quả NG: trả vật tư cho supplier, + Nếu kết quả OK: kỹ sư thực hiện test pilot run lại 100pcs để xác nhận lại tình trạng. Sau khi pilot run lại: + Nếu kết quả test lại pass thì cho nhập kho đưa vào sản xuất. + Nếu test lại Fail, Eng tổ chức discuss 3 bên (PRE, QAE, MDP) để giải quyết. (Tiến hành kiểm tra các thông số như độ phẳng, độ vênh, đường kính lỗ, ...) (Ví dụ: Gửi mẫu cho Supplier nhờ kiểm tra hoặc MDP đo chức năng sâu hơn, ...)	PRE, QAE, MDP
7		Xử lý vật tư pilot run + Trường hợp đánh giá GOOD: chuyển vật tư sang WH1 để sử dụng cho sản xuất + Trường hợp đánh giá Fail, kỹ sư lập NC và xử lý theo qui trình 9-PR-008	ICM

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 4 of 12



Bảng 02: Tiêu chí đánh giá kết quả pilot run đối với vật tư sản phẩm FA Connector

Kỹ sư cần kiểm tra sản phẩm và tiến hành điều tra nếu sản phẩm bị fail một trong các điều kiện đánh giá bên dưới:

Stt	Loại vật tư	Mục đánh giá	Điều kiện đánh giá	Kết quả pilot run Pass
1	Lower body Upper body	Optical performance	Kiểm tra suy hao theo chương trình đo loss	Sản phẩm không có record NCM bị fail loss.
		Fiber broken	Kiểm tra fiber broken theo tiêu chuẩn của công đoạn app3	Sản phẩm không có record NCM liên quan fiber bị gãy fiber sau khi tháo bộ body ra.
		Apperance	Kiểm tra theo PS tại tại công đoạn app2/ app3	Sản phẩm không có record NCM liên quan lỗi ngoại quan bị biến dạng/ bất thường

Đối với trường hợp đánh giá fail, lưu kết quả điều tra theo đường dẫn bên dưới:

\\fov\fileserver\PRD1_Share\6. FA group

Lưu ý: Đối với các trường hợp fail pilot run:

+ Đối với lower body: Chấp nhận trường hợp fail loss lần 1=> Re-appearance 3 (Vệ sinh, apply gel)
=> Pass loss ➔ Pass ID pilot.

+ Đối với Upper body: Fail loss thì thực hiện theo quy trình của No.6 trong quy trình pilot run.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 5 of 12



2. NHÓM VẬT TƯ SẢN PHẨM CLEANER

2.1. Quy trình pilot run:

No	Bước	Mô tả	PIC
1		1. Xác định vật tư cần pilot run được setting trên soft NMC . 2. Cấu hình vật tư vào chương trình ICM.	1.PRE 2.QAE
2		Tạo mã sản phẩm sử dụng vật tư pilot run và qui trình sản xuất của sản phẩm đó.	PRE
3		Chuyển 1 FOV lot/maker lot của vật tư cần pilot vào WH2 đợi kết quả pilot run. Lot Vật tư cần pilot được nhận diện bởi: Soft ECS-ICM	ICM
4		Ban hành kế hoạch sản xuất sản phẩm sử dụng vật tư pilot run. + SL ID pilot run = 1pcs/maker lot/mã vật tư.	PLN
5		Sản xuất sản phẩm sử dụng vật tư pilot run theo qui trình sản xuất hiện tại của sản phẩm. (ID pilot run nhận diện theo remark trên BOM)	PRD
6		- Đánh giá kết quả pilot run theo tiêu chí đánh giá theo bảng 02. - Trong trường hợp fail pilot run, kỹ sư PRE cần tiến hành điều tra nguyên nhân. - Trường hợp fail pilot run lại, kỹ sư PRE cần thông tin tới CNC.	PRE, QAE
7		Xử lý vật tư pilot run + Trường hợp đánh giá GOOD: chuyển vật tư sang WH1 để sử dụng cho sản xuất.	PRE, ICM

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 6 of 12

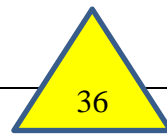


2.2. Danh sách vật tư cần pilot run

STT	Code vật tư	Tên vật tư	Spec
1	THR0005	IBC Cleaning bobbin	PNJHW-0028-24-22*
2	STR0002	KBS Cleaning String (KWN-3)	PNJHW-0028-24-25*
3	THR0004	Cleaning Cloth 017	PNJHY-0078-24-24*
4	STR0007	KBS Cleaning String (KWN-1)	PNJHE-0028-24-26
5	STR0011	TORAY cleaning string	FY96536X2000-F
6	STR0012	TORAY cleaning string	FY2651445-2000F
7	STR0013	TORAY cleaning string	SPPU-11489(*)

2.3. Danh sách sản phẩm sử dụng để pilot run:

STT	Code vật tư	Code sản phẩm	Tên sản phẩm
1	THR0005	LCN0113	One-Click Cleaner MU/LC (MU/LC-CLK-C)(Pilot run THR0005)
2	STR0002	LCN0116	One-Click Cleaner MU/LC (MU/LC-CLK-C)(Pilot run STR0002)
3	THR0004	LCN0117	One-Click Ultra Cleaner 2.5 (M250-E-CLK-A)_Pilot run THR0004
4	STR0007	LCN0182	One-Click Cleaner MU/LC (MU/LC-CLK-C)(Pilot run STR0007)
5	STR0011	LCN0227	One-Click Cleaner MU/LC(MU/LC-CLK-C)_Pilot run TORAY
6	STR0012	LCN0227-1	One-Click Cleaner MU/LC(MU/LC-CLK-C)_Pilot run TORAY
7	STR0013	LCN0283	One-Click Cleaner MU/LC(MU/LC-CLK-C)_Pilot run TORAY



Các sản phẩm sau khi chạy Pilot run tiến hành hủy

+ PRD: điền thông tin vào form 6-PR-002-6-WI-0002-5-Fo-0002 gửi kỹ sư PRE.

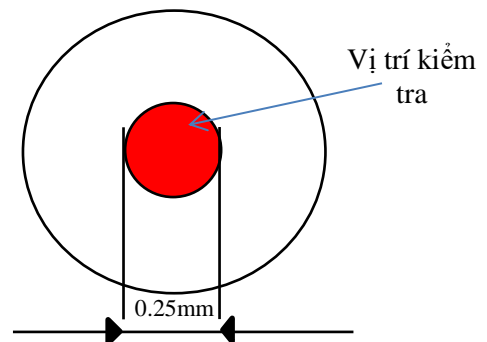
+ PLN: Cẩn trừ chi phí hủy vào PO.

2.4. Phương pháp & tiêu chuẩn đánh giá:

2.4.1. Kiểm tra chức năng làm sạch:

*Vùng đánh giá:

Vị trí kiểm tra	Đường kính
	0.25mm



- Vệ sinh đầu ferrule thật sạch trước khi sử dụng để kiểm tra.

- Chạm bề mặt của đầu ferrule vào dụng cụ làm dơ, sau đó kiểm tra trên máy microscope (x400 ~x800) thấy dơ là được.

- Gắn đầu ferrule vào nắp cáp của mẫu, click 1 lần, kiểm tra lại bề mặt của đầu ferrule bằng máy microscope (x400 ~x800) và đánh giá theo Bảng 3:

+ Nếu kết quả là loại A thì điền “1” vào sheet “Performance test” (000-4-WI-0030-4-FO-001).

+ Nếu kết quả là loại B hay loại C thì click tiếp và kiểm tra lại, tối đa là click 3 lần cho 1 lần làm dơ:

- Nếu kết quả là loại A sau 2 hoặc 3 lần click thì điền “2” hoặc “3” vào sheet “Performance test”.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 7 of 12



- Nếu sau 3 lần click kết quả vẫn không phải là loại A thì điền “NG” vào sheet “Performance test”. Ngừng test và thông báo với kỹ sư PRE.
- Thực hiện làm dơ và kiểm tra 10 lần và điền kết quả kiểm tra chức năng chỉ vào sheet “Performance test”.

Bảng 3: Bảng đánh giá kết quả Endface

Loại	Hình ảnh phóng đại		Vị trí kiểm tra	Kết quả
	Hình tham khảo X200	(x400~800)		
A			Sạch	Pass
B			Còn ít vết dầu hoặc bụi	Fail
C			Còn nhiều vết dầu hoặc bụi	Fail

Bảng 4: Đánh giá số lần click

Số lần kiểm tra	Số lần click tối đa	Giá trị trung bình sau 10 lần
10 lần	≤ 3	≤1.5

* Chú ý: Nếu kết quả NG (Trung bình của mỗi lần click>1.5) thì thực hiện như bảng dưới

• Hướng dẫn xử lý khi kết quả kiểm tra chức năng làm sạch cho STR0013 không đạt:

No.	Hành động	Người chịu trách nhiệm
1	- Kiểm tra tiếp 20 lần click nữa cho cả 3 mẫu Pilot run, nếu kết quả test tiếp thỏa tiêu chuẩn ở bảng 3 thì đánh giá Đạt cho lot đó. - Ghi nhận kết quả test lại vào sheet “Performance RE-test” (000-4-WI-0030-4-FO-001)	Supervisor

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 8 of 12



Bảng 5: Danh sách hành động.

No.	Hành động	Người chịu trách nhiệm	Nguyên nhân tiềm năng
1	Kiểm tra lại thao tác	OP	Thực hiện sai thao tác
2	Kiểm tra cấu trúc lắp ráp	Leader, Engineer	Lắp ráp sai
3	Thông tin đến FJK	Engineer	Chỉ NG

2.4.2. Kiểm tra tạp chất:

- Làm sạch bề mặt đầu ferrule trước khi bắt đầu kiểm tra.

- Gắn đầu ferrule vào đầu nắp cáp của mẫu, click 1 lần và kiểm tra bề mặt đầu ferrule bằng máy microscope (x400 ~x800):

+ Nếu bề mặt đầu ferrule không có vết bẩn nào thì điền “0” vào sheet “Contamination test” (000-4-WI-0030-4-FO-001).

+ Nếu bề mặt đầu ferrule có bất kỳ vết bẩn nào thì điền số lượng vết bẩn và loại vết bẩn như Bảng 6 vào sheet “Contamination test”.

Chú ý: Đối với vết bẩn loại “a” và loại “c” thì không cần đếm số lượng vết bẩn.

Ví dụ: nếu có 2 vết bẩn loại “a” thì điền “a”, 4 vết bẩn loại “b” thì điền “4b”, 3 vết bẩn loại “c” thì điền “c”.

- Và click thêm 2 lần nữa rồi kiểm tra lại:

Nếu vẫn còn vết bẩn hay vết bẩn cũ không thay đổi thì ngừng test và thông báo với kỹ sư PRE.

Ví dụ như hình bên dưới:

	Trước khi click 2 lần	Sau khi click 2 lần
Hình ảnh phóng đại (x400)		

Nếu không còn vết bẩn nào nữa thì test tiếp.

Thực hiện 100 lần và điền kết quả kiểm tra chức năng chỉ vào sheet “Contamination test”.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 9 of 12



Bảng 6: Bảng phân loại vết bẩn

Loại	a	b	c	d
Kích cỡ	Giống bụi <2µm	Giống bụi ≥2µm	Giống vết dầu	Không thể loại bỏ
Hình ảnh phóng đại (x400)				
Tiêu chuẩn	Không giới hạn	b+c≤10%		NG

- Hướng dẫn xử lý khi kết quả test kiểm tra tạp chất cho STR0013 không đạt:

No.	Hành động	Người chịu trách nhiệm
1	- Kiểm tra tiếp 200 lần click nữa cho cả 3 mẫu Pilot run, nếu kết quả test tiếp thỏa tiêu chuẩn ở bảng 6 thì đánh giá Đạt cho lot đó. - Ghi nhận kết quả test lại vào sheet “Contamination RE-test” (000-4-WI-0030-4-FO-001)	Supervisor

*Chú ý: Nếu kết quả NG theo bảng 6 thì thực hiện các bước như bảng bên dưới:

No.	Hành động	Người chịu trách nhiệm	Nguyên nhân khả năng
1	Kiểm tra lại cấu trúc lắp ráp	Supervisor	Cách lắp ráp hoặc chỉ không đúng
2	Thông tin đến FJK	Engineer (PRE)	Chỉ NG

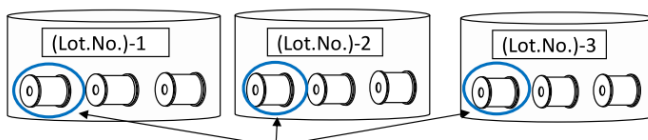
2.5. Một số lưu ý khi pilot run cho sản phẩm Cleaner:

+ PLN:

- Tạo ID cho Pilot run. Số lượng là 1pcs /Maker lot

Chú ý: Maker lot được xác định theo số maker lot nhận từ nhà cung cấp

Cách lấy mẫu cho STR0013 như sau:



Pilot run test bốc mẫu cho 1 cuộn chỉ bất kỳ trong bịch của Maker lot.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 10 of 12



- PLN chọn PS của sản phẩm tương ứng cho từng vật tư chỉ cần test pilot run.
- + **Incoming:**
 - Tiến hành quét ECS_ICM pilot run để gửi thông tin đến PLN và PRE.
 - **Vật tư cần test pilot sau khi nhận sẽ được chuyển vào Loc WH2.**
 - **Sau khi kết quả Pilot run OK thì chuyển vật tư vào WH1**
- + **Warehouse**
 - WH giao cho PRD vật tư theo ID test pilot run từ PLN ban hành.
 - WH lấy ra trong mỗi maker lot 1 bịch đựng chỉ giao PRD.
- + **PRD:**
 - Sản phẩm pilot run lắp ráp theo PS công đoạn.
 - Số lượng chỉ còn lại cần được ép seal bịch lại cẩn thận trước khi giao lại cho WH.
 - Giao sản phẩm đã lắp ráp qua công đoạn kiểm tra endface, chú ý có ghi rõ số maker lot.
 - Công đoạn endface: nhận sản phẩm theo từng maker lot từ PRD rồi kiểm tra chức năng làm sạch (theo 2.4.1) và kiểm tra tạp chất (theo mục 2.4.2).
 - Leader nhập kết quả test vào form “000-4-WI-0030-4-FO-001”,
 - Lưu trữ kết quả test chỉ tại \\fov\fileserver\PRD1_Share\23. Test chỉ\22.Pilot run data
 - Gửi mail cho kỹ sư PRE để đánh giá.
- + **PRE:**
 - Kỹ sư PRE nhận kết quả test chỉ từ PRD, đánh giá kết quả pilot run vào chương trình ECS_ICM.

REVISION HISTORY

Date	PIC	Ver	Description		Reason of change	Change requester
			Old contents	New contents		
08-Aug-2024	ThuDTM	36	2.3 Test pilot run cho STR0013 là LCN0227-2	2.3 Test pilot run cho STR0013 là LCN0283	Cập nhật hướng dẫn	Phuoc NB
08-Aug-2024	ThuDTM	35	2.5. Một số lưu ý khi pilot run cho sản phẩm Cleaner: + Warehouse: Chú ý đối với chỉ STR0002, maker lot được xác định dựa vào 5 kí tự đầu lot + Incoming: Vật tư cần test pilot sau khi nhận sẽ được chuyển vào Loc WH2.	2.5. Một số lưu ý khi pilot run cho sản phẩm Cleaner: + PLN: Chú ý: STR0002: Maker lot được xác định theo số maker lot vật tư nhận từ nhà cung cấp.	Cập nhật hướng dẫn về tần suất Pilot run, detect trường hợp Chỉ NG tốt hơn.	Phuoc NB
			2.2. Danh sách vật tư cần pilot run: STR0013: Spec FY265724-2000F	2.2. Danh sách vật tư cần pilot run: STR0013: SPPU-11489(*) 2.5. Một số lưu ý khi pilot run cho sản phẩm Cleaner: + PLN: Chú ý: thêm Cách lấy mẫu cho STR0013 2.4.1- Thêm hướng dẫn xử lý khi kết quả test kiểm tra tạp chất cho STR0013 không đạt 2.4.2. Kiểm tra tạp chất: Thêm - Hướng dẫn xử lý khi kết quả kiểm tra chức năng làm sạch cho STR0013 không đạt	Cập nhật spec theo PCFU-10011(2) và PCFU-10012(2)	
9-Apr-2024	HuyHM	34	- Mục 2.5 Lưu trữ kết quả test chỉ tại \\fov\fileserver\PRD2_Share\23.Pilot run data\ - Mục 1.3 lưu kết quả điều tra theo đường dẫn \\fov\fileserver\PRD2_Share\45. FA Control\16. Pilot run data.	- Mục 2.5 Lưu trữ kết quả test chỉ tại \\fov\fileserver\PRD1_Share\23. Test chỉ\22.Pilot run data\1.Cleaner - Mục 1.3 lưu kết quả điều tra theo đường dẫn \\fov\fileserver\PRD1_Share\6. FA group	- Correct file PDF bị mất hình. - Thay đổi SIC.	HieuPD
11 Jan 2024	HuyHM	33	-	2.2. Danh sách vật tư cần pilot run: - Thêm mã vật tư pilot run STR0012, STR0013.	Follow customer request EN-01025(2)	BanNT

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 11 of 12



				2.3. Danh sách sản phẩm sử dụng để pilot run: - Thêm code sản phẩm LCN0227-1, LCN0227-2 - Thêm hướng dẫn hủy sản phẩm sau pilot run đối với PRD, PLN.	- Làm rõ quy trình	
14 Dec 2023	ThuongTT	32	V. Nội dung 1. Nhóm vật tư sản phẩm FA connector. 1.1 Danh sách vật tư Table 1, 2 1.3 Quy trình pilot run.	V. Nội dung 1. Nhóm vật tư sản phẩm FA connector. 1.1 Danh sách vật tư Combine table 1 và 2, delete table 2 (Old version) 1.3. Quy trình pilot run Làm rõ quy trình pilot run. Remove STT 2 & 3 trong bảng 2.	V. Nội dung 1. Nhóm vật tư sản phẩm FA connector. + For lower, upper body Do tỷ lệ phát hiện pilot run 2 năm từ 2022-> 2023 thấp (Refer 4M: 4-Pr-007-4-Fo-0007-4-RC-0174) nên nói rộng spec cho việc pilot run nhằm tăng năng suất cho sản phẩm: Before: +Lên xuống khuôn, + Thay đổi điều kiện ép, + Sửa khuôn, + Khuôn mới After: + Thay đổi điều kiện ép, +Sửa khuôn + Khuôn mới.	KienNT
			V. Nội dung 1. Nhóm vật tư sản phẩm FA connector. 1.1 Danh sách vật tư Table 3, 4: Pilot run cho Wedge của T-Gumi và Body MS	V. Nội dung 1. Nhóm vật tư sản phẩm FA connector 1.1 Danh sách vật tư Table 3, 4 => Remove	Refer 4M: 4-Pr-007-4-Fo-0007-4-RC-0174	BanNT
			2. Nhóm sản phẩm (MPO, AOC-AVAGO, CXP, Prizm- other) 3. Nhóm vật tư LST sản phẩm FTB-701	2. Nhóm sản phẩm (MPO, AOC-AVAGO, CXP, Prizm- other) => Remove 3. Nhóm vật tư LST sản phẩm FTB-701 => Remove		TienDT
	HuyHM	-	-	V. Nội dung 2. NHÓM VẬT TƯ SẢN PHẨM CLEANER => Bỏ mục 2.2	Chuyển qua 9-PR-008-4-WI-0021	BanNT
22 Dec 2022	HuyHM	31	-	- Mục 4.1: Thêm mã chỉ STR0011	Update vật tư mới	Tien DT
14 Oct 2022	KhanhHD	30	Mục 1. NHÓM VẬT TƯ SẢN PHẨM FA CONNECTOR Pilot run body MS from KSK Đánh giá pilot run dựa vào tiêu chuẩn công đoạn Mục 2. NHÓM VẬT TƯ SẢN PHẨM (MPO, AOC-AVAGO, CXP, Prizm- other) Chuyển vật tư NG vào location PENDING	Mục 1. NHÓM VẬT TƯ SẢN PHẨM FA CONNECTOR Remove body MS from KSK Thêm bảng tiêu chí đánh giá cho nhóm vật tư sản phẩm FA Mục 2. NHÓM VẬT TƯ SẢN PHẨM (MPO, AOC-AVAGO, CXP, Prizm- other) Bỏ phần hướng dẫn ban hành WD đưa vào location pending	Không mua vật tư từ KSK nữa Làm rõ điều kiện đánh giá và tiêu chí đánh giá pilot run Nên đưa ra hướng xử lý ngay khi vật tư bị fail pilot run.	PRE
28-Dec-2021	Linh HD	29	-	- Bỏ mục C. Quy trình Pilot run của FBA group (2CH; 8CH; 11CH; 12CH) - Thêm "Quy trình Pilot run cho sản phẩm FTB-701 sử dụng vật tư LST"	Thêm quy trình cho sản phẩm mới Bỏ quy trình cho nhóm sản phẩm không còn sản xuất	PRE

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.


HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO VẬT TƯ

Số tài liệu: 000-5-WI-104

Version: 36

Page 12 of 12



26-May-2021	Xanhgc	28	Phần D2, mục 1: + Test 20pcs/FOV Lot + Nhóm 500 lần click: 50 lần click + Nhóm 100 lần click: 20 lần click	Phần D2, mục 1: + Test 5pcs/FOV Lot + Nhóm 500 lần click: 20 lần click + Nhóm 100 lần click: 10 lần click	 WI String test	PRE
-------------	--------	----	---	--	--	-----