
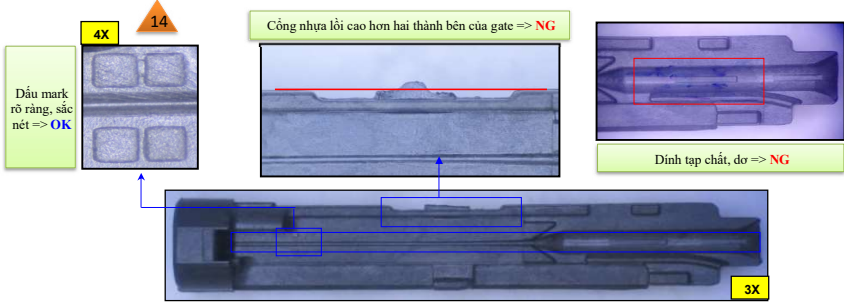

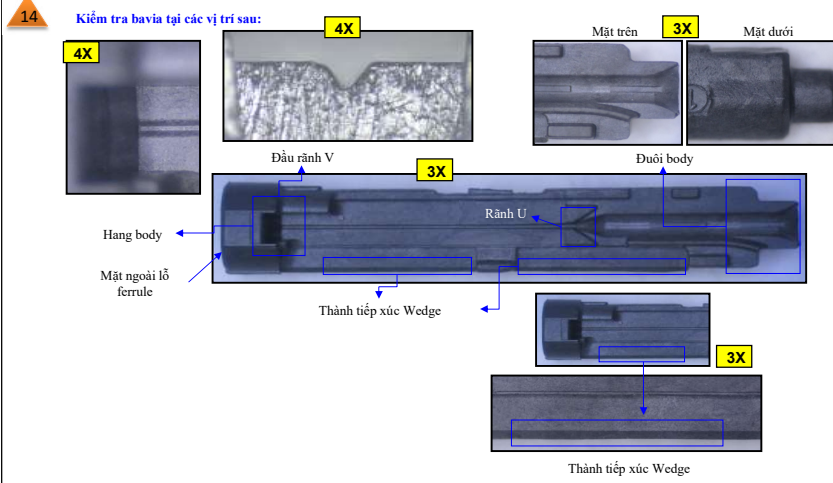

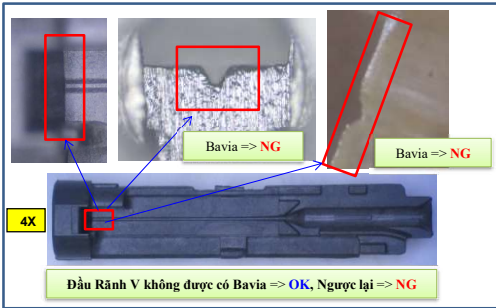
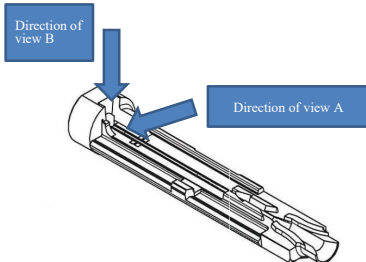
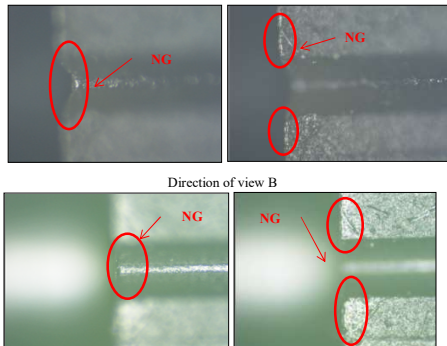
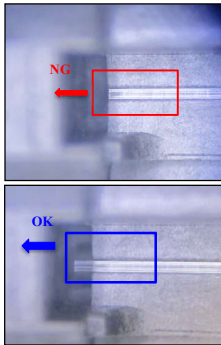
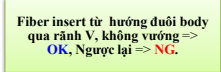
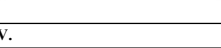

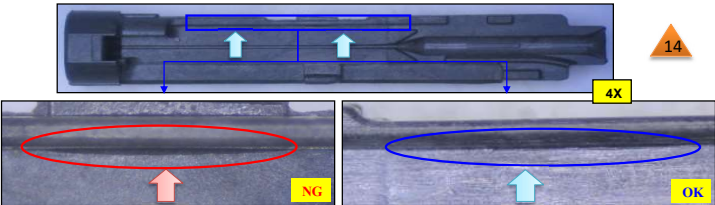
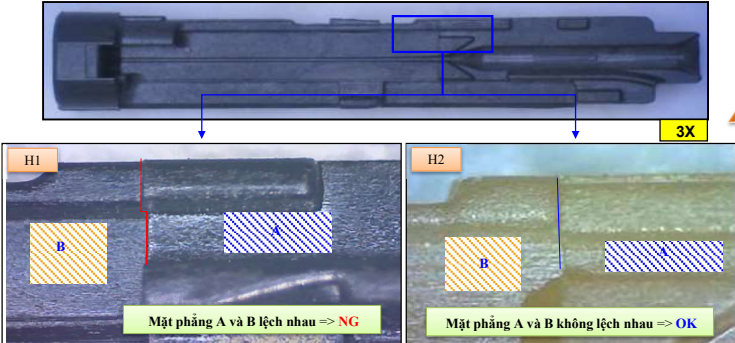

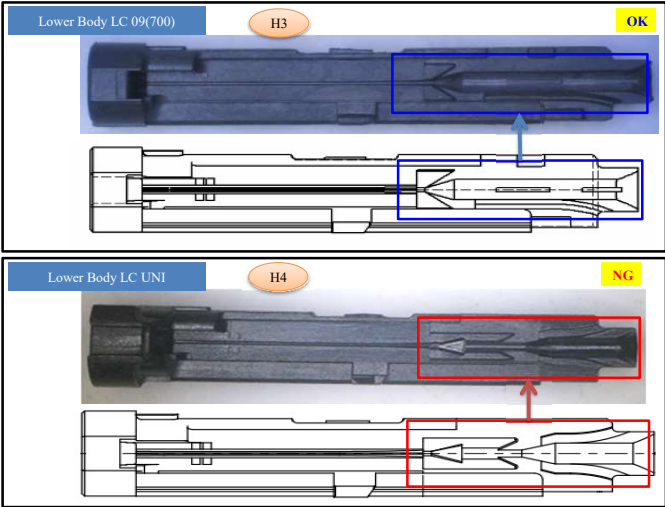

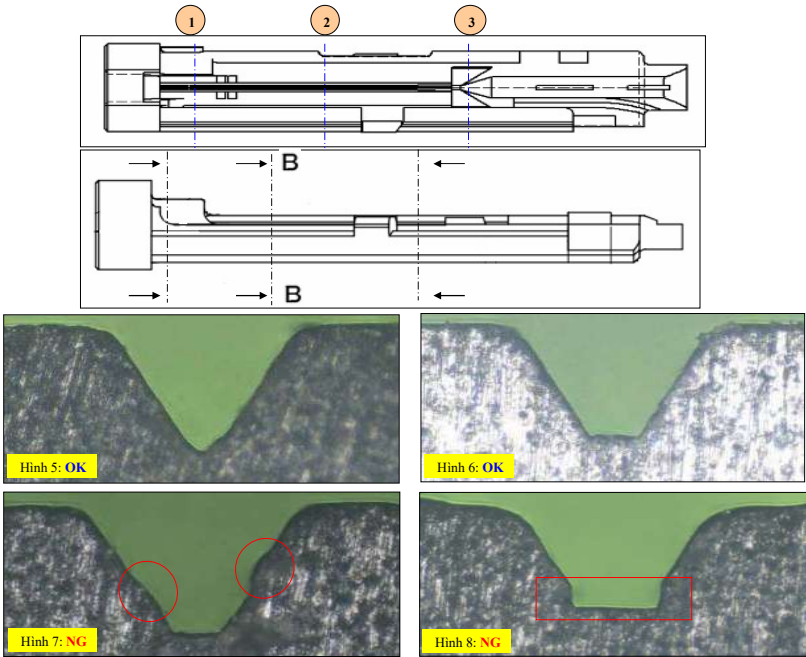
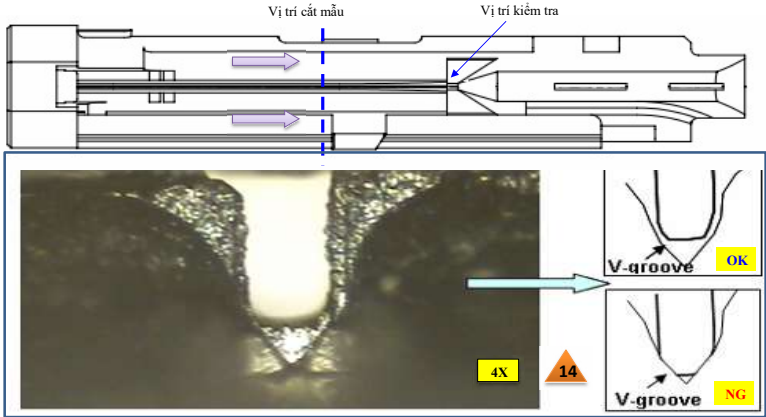


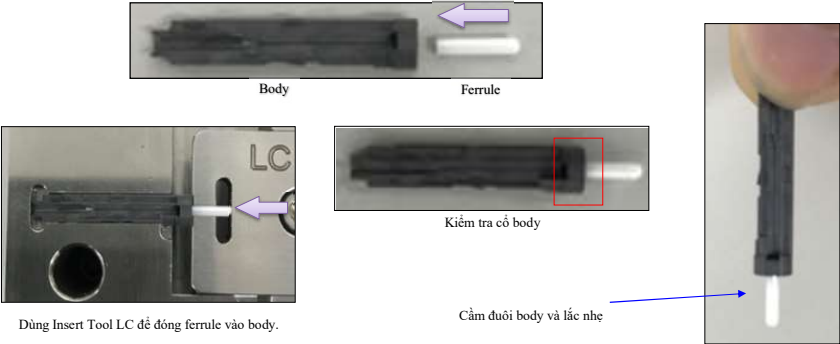
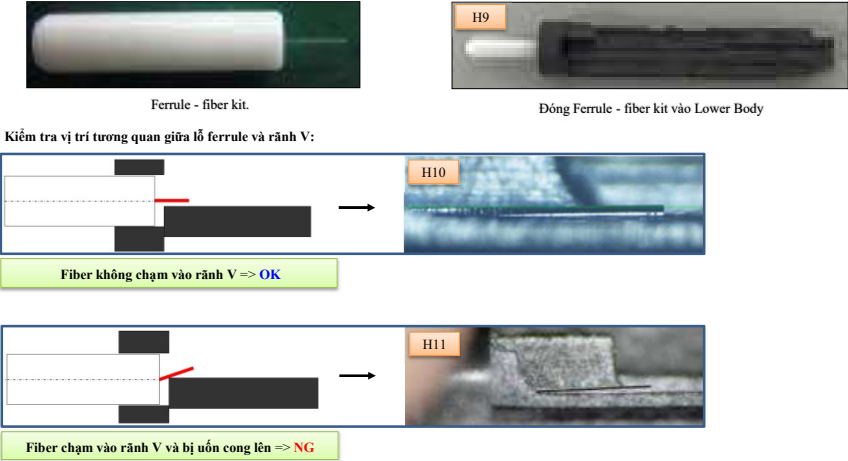
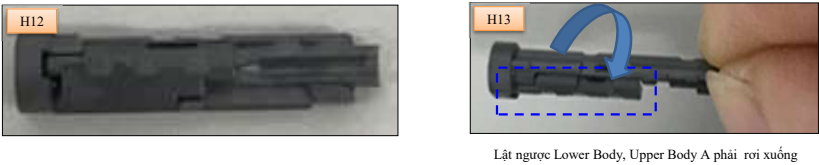



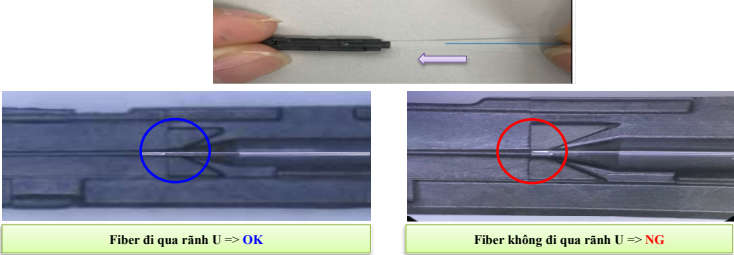
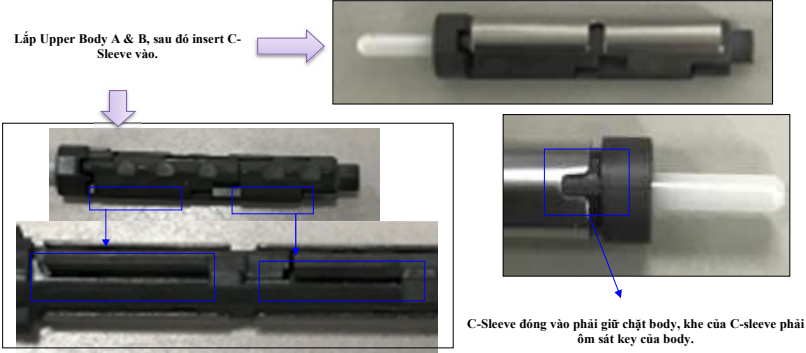

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-0608		Phiên bản: 14		Trang: 1/10	
					
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:					
Tên		Bản vẽ		Màu vật tư	
Lower Body LC 09 PI*2*		CLCG3-019A3*2*		Black	
				14	
2. NỘI DUNG/CONTENT					
Xem chi tiết các hành động					
I. Kiểm tra ngoại quan: Đảm bảo 100% hàng xuất FOV không bị lỗi					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
1	Kiểm tra nứt gãy, biến dạng, dơ...	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra tổng thể ngoại quan body: không chấp nhận nứt, gãy, dị vật, biến dạng, thiếu nhựa, dơ, tạp chất...- Kiểm tra rãnh V: không bị biến dạng, nhựa lồi, ...- Cổng nhựa (gate) không được lồi cao hơn hai bên thành.- Bề mặt body phải phẳng.- Kiểm tra 4 dấu mark: 4 dấu mark phải rõ ràng, sắc nét và nhìn thấy rõ.		 Microscope (Kính 3X: độ phóng đại 30 lần, Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none">- Tổng quan body không nứt, gãy, biến dạng, thiếu nhựa, dơ, lẫn tạp chất...- Rãnh V không bị biến dạng, nhựa lồi...- Gate không cao hơn 2 bên thành.- Bề mặt body phẳng.- Dấu mark sắc nét.
2	Kiểm tra bavìa	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra bavìa toàn bộ sản phẩm, ở tất cả các cạnh mép, vị trí có đường phân khuôn. Không chấp nhận bavìa.- Kiểm tra đặc biệt ở các vị trí sau: đầu rãnh V, hai bên thành rãnh V, rãnh U, hai bên thành rãnh U, bề mặt lỗ Ferrule, hang body, đuôi body (mặt trên và mặt dưới), thành tiếp xúc wedge...		 Microscope (Kính 3X: độ phóng đại 30 lần, Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo được sản phẩm không bị phát sinh bavìa.
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-0608		Phiên bản: 14		Trang: 2/10	
I. Kiểm tra ngoại quan: Đảm bảo 100% hàng xuất FOV không bị lỗi					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra bavia ở đầu rãnh V	<p>1. Kiểm tra đặc biệt ở đầu rãnh V:</p> <p>- Chú ý lỗi bavia ở đầu rãnh V không được có bavia => OK, Ngược lại => NG.</p> <p>2. Kiểm tra rãnh V bằng Fiber 0.125mm:</p> <p>- Dùng Fiber 0.125mm insert từ hướng đuôi body đi qua đầu rãnh V.</p> <p>(<i>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</i>).</p> <p>- Fiber 0.125mm đi qua đầu rãnh V không bị vướng thì => OK. Ngược lại => NG.</p>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>		

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-0608			Phiên bản: 14	Trang: 3/10	
I. Kiểm tra ngoại quan: Đảm bảo 100% hàng xuất FOV không bị lỗi					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
4	Kiểm tra protrusion tại gate	- Kiểm tra dọc vùng gate (vị trí đã đánh dấu). Không chấp nhận protrusion tại vị trí lắp ráp này.		Microscope (Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)	- Đảm bảo vùng dọc phía gate không có protrusion.
5	Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 mặt phẳng A và B	Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 mặt phẳng A và B. - Mặt phẳng A và B không lệch nhau => OK (H2). - Mặt phẳng A và B lệch nhau => NG (H1).		 Microscope (Kính 3X: độ phóng đại 30 lần)	- Đảm bảo mặt phẳng A và B không lệch nhau
6	Kiểm tra ngoại quan khác nhau của đuôi Body LC Uni & Body LC 09(700)	- Kiểm tra ngoại quan của đuôi Lower Body LC 09(700). Nếu ngoại quan của đuôi Lower Body LC 09(700) có đuôi là đuôi FAS => NG. (H4)		Mắt thường	- Đảm bảo không nhầm lẫn khi kiểm tra ngoại quan của Lower Body LC 09(700).
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.			

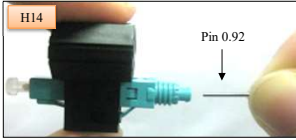
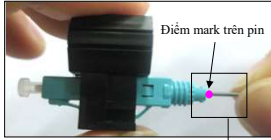
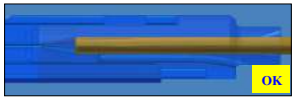
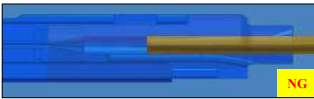


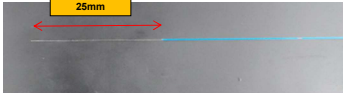

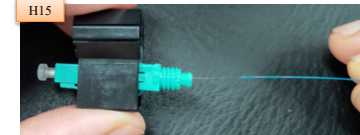

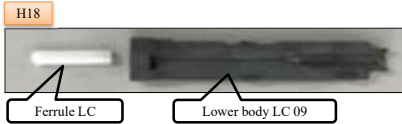

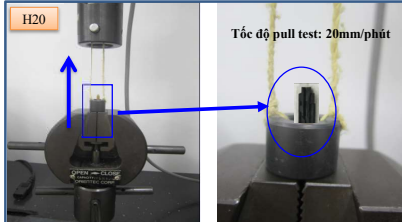
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-0608			Phiên bản: 14	Trang: 4/10	
I. Kiểm tra ngoại quan: Đảm bảo 100% hàng xuất FOV không bị lỗi					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
7	Kiểm tra biên dạng V-groove	<p>1. Mài Lower Body tại 3 vị trí theo hình bên.</p> <ul style="list-style-type: none">- 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>2. 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 5, 6 => OK. + Biên dạng V-groove giống như hình 7, 8 (bị biến dạng, có nhựa lồi ...) => NG.</p>		Microscope	- Biên dạng V-groove không được thay đổi, biến dạng, nhựa lồi...
8	Kiểm tra vị trí tương quan giữa rãnh U và rãnh V	<p>- Cắt sản phẩm như hình bên.</p> <p>- Sau đó quan sát sản phẩm bằng Microscope.</p> <p>- Nếu có thể thấy U-groove và V-groove rõ ràng => OK.</p> <p>- Nếu rãnh U bị che khuất bởi rãnh V => NG.</p>		 Microscope (Kính 4X; độ phóng đại 40 lần)	<p>- Đảm bảo Fiber khi insert vào không bị vướng bởi mặt phân cách giữa rãnh U và rãnh V.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</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.			


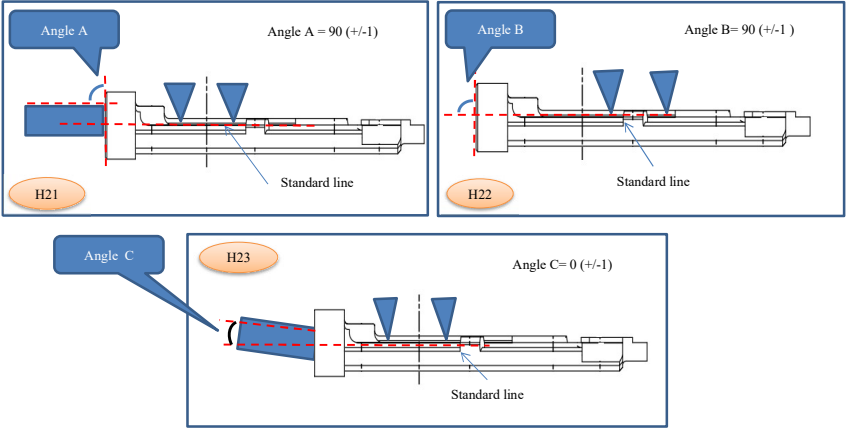
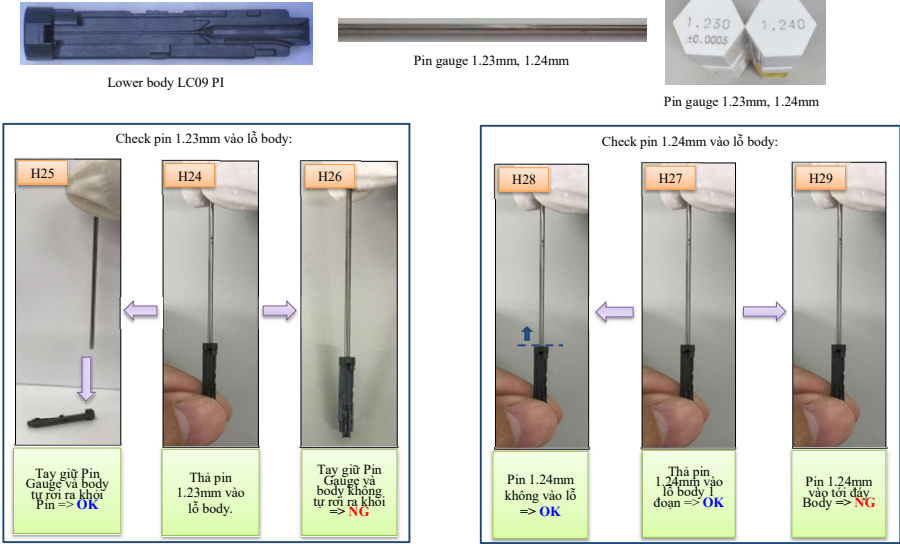
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-0608			Phiên bản: 14	Trang: 5/10	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
1	Kiểm tra lỗ Ferrule	<p>- Đóng Ferrule LC (C-01-2257-00) vào lỗ Ferrule trên Lower Body bằng Jig.</p> <p>- Sau khi đóng xong, cầm đuôi Lower Body và lắc nhẹ. Ferrule không rơi ra => OK, ngược lại => NG.</p> <p>- Kiểm tra nứt gãy tại vùng được khoanh đỏ ở hình bên bằng kính hiển vi.</p>	 <p>Body Ferrule</p> <p>Kiểm tra cổ body</p> <p>Dùng Insert Tool LC để đóng ferrule vào body.</p> <p>Cầm đuôi body và lắc nhẹ</p>	Jig đóng & Microscope	<p>- Ferrule có thể Insert vào Lower Body đúng theo yêu cầu mà không nứt gãy, biến dạng.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity,</p>
2	Kiểm tra vị trí tương quan giữa lỗ ferrule và rãnh V	<p>- Sử dụng Ferrule fiber kit đã được xác nhận bởi FOV.</p> <p>- Insert ferrule fiber kit vào Lower Body bằng tool chuyên dụng (H9).</p> <p>- Kiểm tra fiber không chạm vào rãnh V => OK (H10).</p> <p>- Kiểm tra fiber chạm vào rãnh V và bị biến dạng cong vênh => NG (H11).</p>	 <p>Ferrule - fiber kit.</p> <p>Đóng Ferrule - fiber kit vào Lower Body</p> <p>Kiểm tra vị trí tương quan giữa lỗ ferrule và rãnh V:</p> <p>Fiber không chạm vào rãnh V => OK</p> <p>Fiber chạm vào rãnh V và bị uốn cong lên => NG</p>	Ferrule fiber kit, Tool đóng Ferrule vào Body và Microscope	<p>- Khi đóng Ferrule fiber kit vào, fiber không được phép chạm vào Lower Body và bị uốn cong lên.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity</p>
3	Kiểm tra giao diện tiếp xúc với Upper Body A 09(700)&FAS P1 (CFAS2-109*3) *"" thay thế cho các phiên bản A, B, C, ...	<p>Lắp Upper Body A lên Lower Body .</p> <p>1. Upper Body A có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body (H12). Tiếp tục tiến hành bước 2.</p> <p>2. Lật ngược Lower Body : + Nếu Upper Body A rơi ra khỏi Lower Body => OK (H13). + Nếu Upper Body A không rơi ra khỏi Lower => NG.</p>	 <p>H12 H13</p> <p>Lật ngược Lower Body, Upper Body A phải rơi xuống</p>	Mắt thường	<p>- Upper Body A có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body và rơi ra khi lật ngược Lower Body xuống.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả 2 cavity</p>


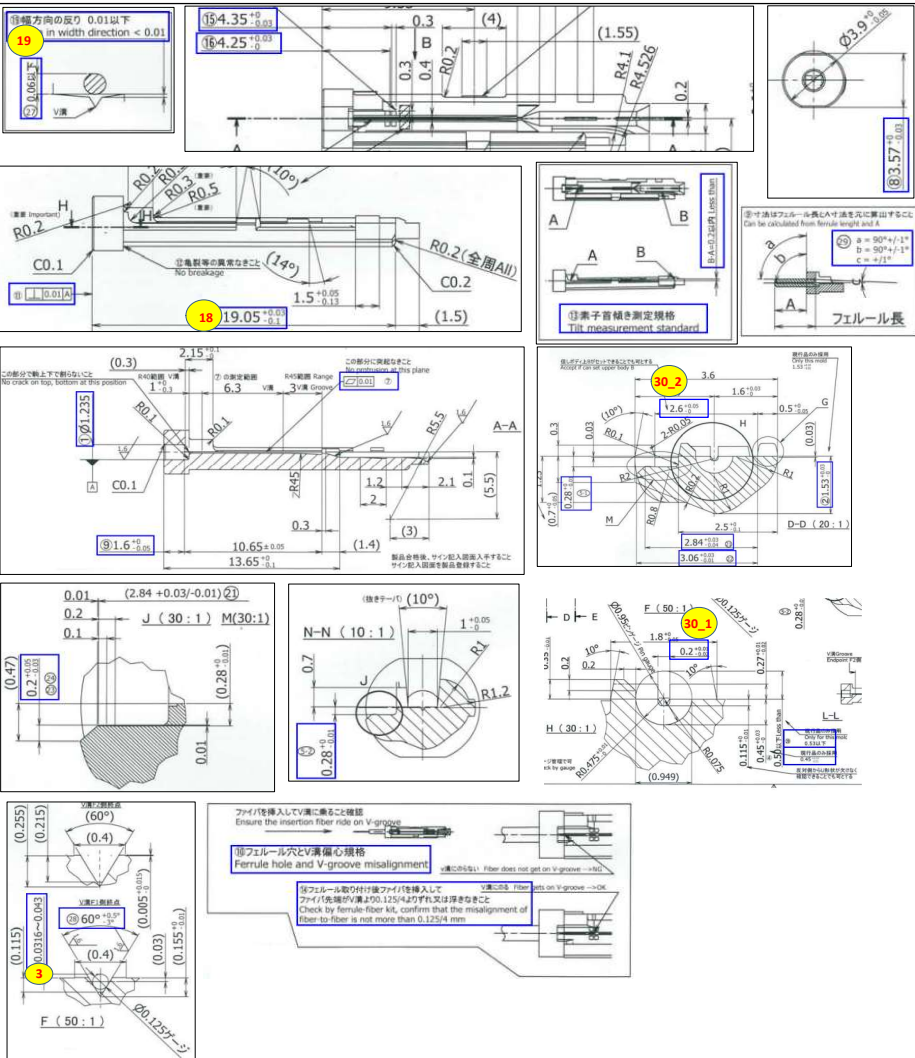
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-0608			Phiên bản: 14	Trang: 6/10	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
4	Kiểm tra vị trí tương quan giữa rãnh U và rãnh V	Fiber có spec (JAS-00338I(JH-0001-0057G)) - Xò Fiber trần 0.125mm từ dưới rãnh U lên rãnh V. Nếu Fiber trần đi qua được rãnh U thì đánh giá => OK , ngược lại => NG .	 <div>Fiber đi qua rãnh U => OK</div> <div>Fiber không đi qua rãnh U => NG</div>	Microscope	- Đảm bảo Fiber 0.125mm đi qua được rãnh U.
5	Kiểm tra chức năng lắp ráp với Upper Body A&B 09 (700) PI	- Tiến hành lắp ráp Lower Body bằng Jig với : Upper Body A 09(700)&FAS PI (CFAS2-109*3), Upper Body B 09(700) PI (CFAS2-104*3) C-sleeve (CFAS2-047*4) Ferrule LC (C-01-2257-00) . *** thay thế cho các phiên bản A, B, C, ... - Upper Body A&B có thể lắp hoàn toàn lên Lower Body và C-sleeve sau khi đóng vào không bị biến dạng, cong, vênh. C-sleeve giữ chặt và ôm sát key của body => OK . - Ngược lại => NG .	 <div>Lắp Upper Body A & B, sau đó insert C-Sleeve vào.</div> <div>C-Sleeve đóng vào phải giữ chặt body, khe của C-sleeve phải ôm sát key của body.</div>	Body Assembly Jig	- Upper body A và B có thể lắp ráp hoàn chỉnh với Lower Body. - C-sleeve có thể lắp vào hoàn toàn, giữ chặt body và ôm sát key của Body. Thực hiện kiểm tra trên cả 2 cavity
6	Kiểm tra chức năng lắp ráp với Housing Part	1. Dùng Lower body lắp Upper A, B và insert C-Sleeve như mục II.5 2. Sau đó, lắp ráp với Housing part, bao gồm: * Plug Frame LC (CLCH3-103*3) * Spring LC (CLCH2-004*4) * Stopping LC Cord (CLCH2-030*3) * Holder LC (CLCH2-222*3) * WEDGE (FA VER2)AR (CSVM2-170*4). *** thay thế cho các phiên bản A, B, C,... - Nếu quá trình lắp ráp không xảy ra vấn đề, và wedge có thể bấm vào body một cách dễ dàng => OK . - Ngược lại => NG .	 <div>Plug Frame LC Bộ body LC Spring LC Stopping LC Cord</div> <div>Holder LC</div> <div>Lắp ráp với Housing part không xảy ra vấn đề => OK.</div> <div>Wedge bấm vào body một cách bình thường => OK.</div>	Mắt thường	- Body lắp ráp với Housing part không xảy ra vấn đề. - Wedge bấm vào body bình thường. Thực hiện kiểm tra trên cả 2 cavity
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.					


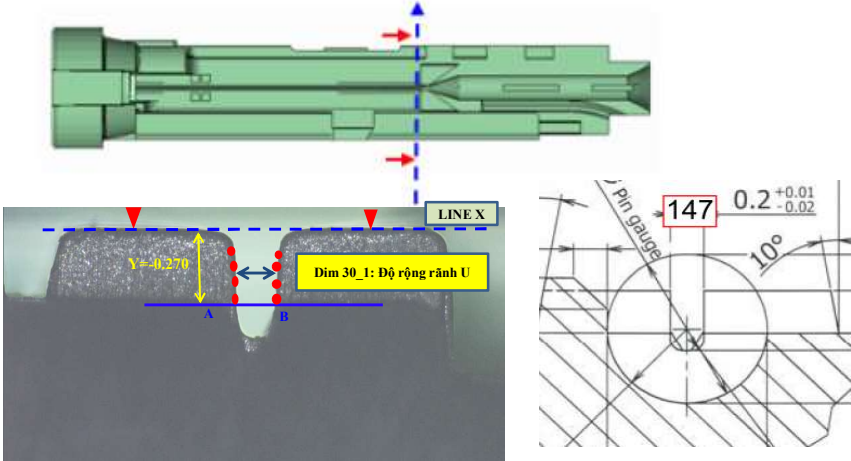
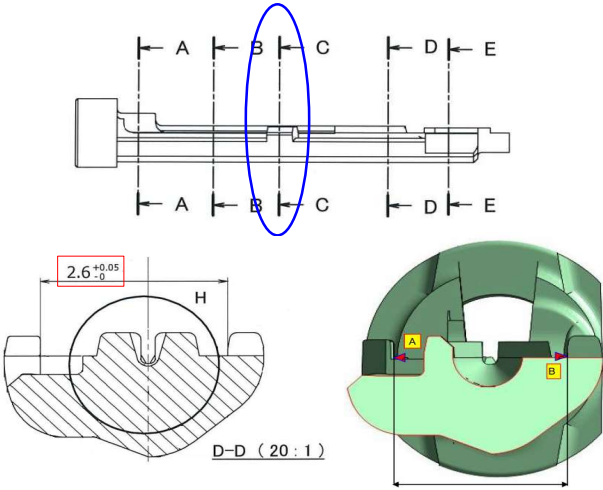


II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day

STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
7	Kiểm tra chức năng giữ fiber 0.9 mm	<p>Sử dụng sản phẩm đã lắp như mục II.6</p> <p>Đánh dấu vào Pin gauge 0.92 một đoạn 12(+/-0.5 mm) và xỏ vào sản phẩm.</p> <p>+ Nếu Pin có thể xỏ hoàn toàn vào sản phẩm một đoạn 12 (+/- 0.5 mm) nhẹ nhàng, không vướng => OK. Ngược lại => NG (H14).</p> <p>Đánh dấu vào Pin gauge 0.85 một đoạn 12(+/-0.5 mm) và xỏ vào sản phẩm.</p> <p>+ Nếu Pin có thể xỏ hoàn toàn vào sản phẩm một đoạn 12 (+/- 0.5 mm) nhẹ nhàng, không vướng và Body có thể giữ được Pin gauge sau khi rút wedge ra => OK. Nếu ngược lại => NG (H15).</p>	<p>1. Tiến hành bấm Wedge và xỏ pin 0.92 (đã mark một đoạn 12(+/-0.5mm) vào:</p>   <p>Hình ảnh mô phỏng lúc pin được insert vào body:</p>   <p>2. Sau khi lấy pin 0.92 ra, tiếp tục bấm wedge và insert pin 0.85 vào.</p>  <p>3. Rút holder ra khỏi sản phẩm, sau đó tiến hành check khả năng giữ pin của Lower Body.</p>  <p>Pin xỏ vào nhẹ nhàng, không vướng, và đuôi ngoài cùng của stoping LC trùng với điểm mark trên pin => OK</p>	Pin gauge 0.92mm và 0.85 mm	- Có thể xỏ pin 0.92 một đoạn 12(+/-0.5 mm) vào sản phẩm hoàn toàn khi bấm wedge và body có thể giữ được pin 0.85 sau khi rút wedge ra.
8	Kiểm tra chức năng giữ Fiber trần	<p>Sử dụng sản phẩm đã lắp như mục II.6</p> <p>Đánh dấu vào Fiber trần 0.125 một đoạn 25(+/-0.5 mm) và xỏ vào sản phẩm.</p> <p>+ Nếu Fiber có thể xỏ hoàn toàn vào sản phẩm một đoạn 25 (+/- 0.5 mm) nhẹ nhàng, không vướng và Body có thể giữ được Fiber sau khi rút wedge ra => OK. Nếu ngược lại => NG (H17).</p>	<p>1. Fiber trần 0.125 (đã mark một đoạn 25 (+/-0.5mm) vào.</p>   <p>Fiber 0.125 xỏ vào nhẹ nhàng, không vướng và đuôi ngoài cùng của stoping LC trùng với</p> <p>2. Bấm Wedge, và xỏ Fiber trần 0.125</p>  <p>3. Rút holder ra khỏi sản phẩm, sau đó tiến hành check khả năng giữ pin của Lower Body.</p> 	Fiber trần 0.125mm	- Có thể xỏ Fiber 0.125 vào sản phẩm hoàn toàn khi bấm wedge và body có thể giữ được Fiber 0.125 sau khi rút wedge ra. Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity
9	Kiểm tra chức năng giữ Ferrule	<p>+ Bước 1: Sử dụng Lower Body LC09, và Ferrule LC, đóng lại với nhau như mục II.1. (H19).</p> <p>+ Bước 2: Gá Lower Body LC09 đã đóng Ferrule LC lên máy Tesilon như hình bên và thực hiện Pull test với tốc độ 20mm/phút (H20).</p> <p>+ Bước 3: Đánh giá, nếu giá trị lực kéo $10 < F < 40N$ => OK, ngược lại => NG</p> <p><i>*Lưu ý:</i> Kiểm tra ngoại quan cổ Body sau khi đóng Ferrule bằng Microscope.</p>	  <p>Đóng Ferrule LC vào Lower Body LC 09</p>  <p>Tốc độ pull test: 20mm/phút</p> <p>- Dùng Tension Machine để thực hiện việc Pull Test. - Dùng pull test jig để kẹp Ferrule - Dùng dây Kevlar để giữ Jig và thực hiện việc Pull Test</p>	Tensilon Machine	- Lower Body LC phải giữ được Ferrule LC với lực kéo $10 < F < 40N$. Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity
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-0608			Phiên bản: 14	Trang: 8/10	
III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
1	Checkpoint No.29: Kiểm tra kích thước đo góc sau khi đóng Ferrule vào Lower Body LC 09(700)	<p>Insert Ferrule LC vào Lower Body LC và tiến hành đo:</p> <p>+ Góc A: Kết quả đo cho ra giá trị nằm trong Spec : A= 90 (+/-1) (H21).</p> <p>+ Góc B: Kết quả đo cho ra giá trị nằm trong Spec : B= 90 (+/- 1) (H22).</p> <p>+ Góc C: Kết quả đo cho ra giá trị nằm trong Spec : C= 0 (+/-1) (H23).</p>		Microscope	<p>- Đảm bảo các góc A, B, C đều nằm trong spec: + A= 90 (+/-1). + B= 90 (+/-1). + C= 0 (+/-1).</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả 2 cavity</p>
2	Checkpoint No.1: Kiểm tra thả pin gauge 1.23mm và 1.24mm	<p>* Chuẩn bị pin gauge 1.23mm và 1.24mm để test khả năng giữ pin của Lower Body LC 09 Pl. Lần lượt test Pin gauge:</p> <p>- Check Pin gauge 1.23mm: Thả Pin 1.23mm vào lỗ body nếu Pin 1.23mm vào hết lỗ, tay giữ Pin Gauge và body tự rơi ra khỏi Pin => OK (H25). Ngược lại => NG</p> <p>- Check Pin gauge 1.24mm: Thả Pin 1.24mm vào lỗ body, nếu Pin 1.24mm không vào lỗ hoặc vào một đoạn => OK (Như H5). Ngược lại => NG (H29).</p> <p><i>* Lưu ý:</i> đánh giá checkpoint No.1 phải thỏa cả 2 điều kiện trên và kết quả pull test mục II.9</p>		Pin gauge 1.23mm và 1.24mm	<p>- Đảm bảo Pin 1.23mm vào hết lỗ body và body tự rơi ra khỏi pin.</p> <p>- Đảm bảo Pin 1.24mm không vào lỗ body hoặc nếu vào một đoạn thì Body không tự rơi ra khỏi Pin.</p> <p>- Đảm bảo checkpoint No.1 phải thỏa 2 điều kiện trên và kết quả pull test mục II.9</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity</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-0608			Phiên bản: 14	Trang: 9/10	
III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra kích thước quản lý	<p>1: Kiểm tra các kích thước quản lý phải inspec.</p> <p>- Dim 1, 2, 3, 4, 5-1, 5-2, 7, 8, 9, 10, 11, 13, 14, 15, 16, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 27, 28, 29, 30_1, 30_2.</p> <p>* Dụng cụ đo:</p> <p>- Dim 1: kiểm tra bằng Pin gauge (PG) (tham khảo mục III.3).</p> <p>- Dim 2, 8: kiểm tra bằng thước kẹp (DC).</p> <p>- Dim 3, 4, 5_1, 5_2, 9, 11, 13, 14, 15, 16, 18, 19, 21, 22, 23, 24: kiểm tra bằng Microscope (MM). (Có thể áp dụng kiểm tra Dim#4 bằng phương pháp đo gián tiếp qua Dim#20)</p> <p>- Dim 7: kiểm bằng CMM hoặc Vantage (tham khảo data của Supplier)</p> <p>- Dim 10: kiểm tra bằng ferrule kit dài.</p> <p>- Dim 20: kiểm tra bằng DIG.</p> <p>- Dim 19: kiểm tra bằng MM hoặc CMM (máy Supplier)</p> <p>- Dim 27: kiểm tra bằng Microscope hoặc tham khảo WI 001-7-WI-057 (sử dụng ferrule CNF0034).</p> <p>- Dim 28: kiểm tra bằng Microscope hoặc tham khảo WI 001-7-WI-059.</p> <p>- Dim 29: Kiểm tra bằng MM</p> <p>- Dim 30_1: kiểm tra bằng MM (xem mục III.4)</p> <p>- Dim 30_2: kiểm tra bằng MM (Xem mục III.5)</p> <p>Chú ý: + Kích thước 4: 0.45+0.03/-0.01mm. + Kích thước 20: 0.53 +0/-0.53mm.</p>		Microscope, Digital Caliper, Pin Gauge, Coordinate Measurement Machine	<p>Đảm bảo kích thước quản lý phải nằm trong chuẩn cho phép của bản vẽ</p> <p>- Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</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-0608			Phiên bản: 14	Trang: 10/10	
III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
4	Kiểm tra kích thước số 30-1	- Mài Lower Body tại vị trí và hướng mũi tên như hình bên. Sau đó tiến hành đo rãnh U trong khoảng từ Line X tới trục Y=-0.270 lấy giá trị Min.		Microscope	- Đảm bảo kích thước rãnh U phải nằm trong chuẩn. Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity
5	Kiểm tra kích thước số 30-2	- Mài Lower Body tại vị trí mặt cắt C-C. Tiến hành đo khoảng cách từ điểm A đến B như hình bên. Lấy giá trị theo trục X.		Microscope	- Đảm bảo kích thước 30-2 phải nằm trong chuẩn của bản vẽ Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.
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	Mô tả		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	26-Oct-17	H.T.M.Linh	1		First time issue.		N.T.X.Tiền
2	29-Aug-18	N.T.Nhân	2		- Thay đổi form. - Thêm tên và bản vẽ vật tư.		T.L.Anh
3	11-Sep-18	T.L.Anh	3		- Thêm mục II.8 phần hướng dẫn kiểm tra chức năng. - Thay đổi tần suất kiểm tra ngoại quan n=100% thành Microscope AQL0.01		T.M.Thông
4	17-Sep-18	T.L.Anh	4		- Bổ sung tần suất kiểm tra ngoại quan Microscope AQL0.01 thành số lượng mẫu kiểm 100% (Microscope theo AQL0.01, số lượng còn lại kiểm mắt thường) - Thêm mục II.4 phần hướng dẫn kiểm tra chức năng.		T.M.Thông
5	2-Oct-19	T.L.Anh	5	- Mục II.9: Lower Body LC phải giữ được Ferrule LC với lực kéo F > 10N - Mục III.2: Kiểm tra kích thước số 1 bằng Pin Gauge 1.22mm và 1.23mm	- Thay đổi nội dung mục II.9: Lower Body LC phải giữ được Ferrule LC với lực kéo 10 < F < 40N - Thay đổi nội dung mục III.2: Kiểm tra kích thước số 1 bằng Pin Gauge 1.22mm và 1.23mm. - Bổ sung mục III.3: Thêm các kích thước kiểm soát. - Bổ sung mục III.5: Kiểm soát kích thước 30-2		T.M.Thông
6	14-Nov-19	N.T.Nhân	6	- Mục III.2: Kiểm tra kích thước số 1 bằng Pin Gauge 1.22mm và 1.23mm	- Thay đổi nội dung mục III.2: Kiểm tra kích thước số 1 bằng Pin Gauge 1.23mm và 1.24mm.		T.L.Anh
7	20-Dec-19	N.T.Nhân	7		- Bổ sung nội dung mục III.2: Áp dụng kiểm tra Pin Gauge 1.22 & 1.23mm cho spec CLCG3-019A3.		T.L.Anh
8	4-Mar-20	N.T.Nhân	8	- Mục III.3: Hình ảnh áp dụng cho kiểm tra kích thước 18.	- Mục III.3: Hình ảnh áp dụng cho kiểm tra kích thước 19.		T.L.Anh
9	11-Nov-22	H.T.Hòa	9	- Mục II.3: Upper Body A (CFAS3-076*3). - Mục II.5: Upper Body A (CFAS3-076*3), Upper Body B 09 (700) (CFAS3-077*3). - Mục II.6: + Plug Frame LC (CLCH2-032*3) + Holder LC (CLCH2-003*3)	- Cập nhật hình và dung sai kích thước CP.18 và nội dung mục III.3. - Mục II.3: Upper Body A 09(700)&FAS PI (CFAS2-109*3). - Mục II.5: Upper Body A 09(700)&FAS PI (CFAS2-109*3), Upper Body B 09(700) PI (CFAS2-104*3). - Mục II.6: + Plug Frame LC (CLCH3-103*3). + Holder LC (CLCH2-222*3)	Spec cũ hết stock	N.T.X.Tiền
10	5-May-23	N.H.H.Diep	10	-	- Mục II.6: + Thay đổi hình ảnh Holder LC. + Thêm vật tư test chức năng: WEDGE (FA VER2)AR (CSV2-170*4).		N.T.X.Tiền
11	22-Mar-24	N.T.Nhân	11	-	- Mục III.3: Thêm dung sai kích thước 4,20	Nêu rõ dung sai	N.T.X.Tiền
12	2-Apr-24	N.T.Nhân	12	-	- Phạm vi áp dụng bỏ spec CLCG3-019A3 - Mục III.2: Bỏ mục áp dụng kiểm tra với PG: 1.22mm go và 1.23mm no go cho spec CLCG3-019A3. Tiến hành kiểm tra tương tự như trên.	Spec CLCG3-019A3 đã OB.	N.T.X.Tiền
13	10-May-24	T.T.T.Lang	13	-	- Mục II.4. Thêm spec fiber - Mục II.5: Thêm spec Ferrule - Mục II.9. Bỏ phần kiểm tra với PG 1.22mm, 1.23mm, 1.249mm.	Mục II.9. Test PG đã kiểm tra cho phần kích thước nên không test lại	T.M.Thông
14	26-Aug-24	N.H.H.Diep	14	-	- Mục I: Thêm ống kính 3X, 4X tại các vị trí đo. - Mục II.8. Bỏ kiểm tra bằng Pin gauge 0.126.	Đảm bảo chức năng	T.M.Thông