






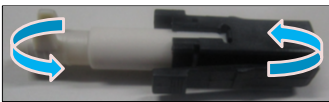





FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD						
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA						
Số WI: 000-7-WI-0532		Phiên bản: 9		Trang: 1/3		
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION						
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:						
Tên		Bản vẽ		Màu vật tư		
SPECIAL STOPRING E (AR)2*2		CSCG2-210A3*2		Beige		
SPECIAL STOPRING E (AR)2*3		CSCG2-210A3*3		Beige		
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	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng	
1	Phân biệt ngoại quan của Special stopring E (AR)2	- Chú ý phần ngoại quan của Special Stopring E (AR)2 có spec: CSCG2-210*3 và Special Stopring E (AR) có spec: CSCG2-185*3 như sau: + CSCG2-210*3 có 2 gờ ở phần dưới. + CSCG2-185*3 không có 2 gờ ở phần dưới.		Mắt thường	- Đảm bảo kiểm đúng mẫu vật tư Special Stopring E(AR) 2	
2	Trầy xước	- Chú ý lỗi trầy xước tại các vị trí trên bề mặt sản phẩm.		Mắt thường	- Đảm bảo không trầy xước.	
3	Gãy, nứt	- Chú ý lỗi gãy, nứt tại các vị trí đánh dấu.		Mắt thường	- Đảm bảo không bị nứt, gãy.	
4	Vết dơ, dính tạp chất	- Chú ý lỗi dính vết dơ, tạp chất.		Mắt thường	- Đảm bảo không dính tạp chất. - Đảm bảo không có vết dơ diện tích ≥ 0.5 mm hoặc có nhiều hơn 2 vết dơ diện tích < 0.5 mm trên sản phẩm.	
5	Bavia, dư nhựa	- Chú ý lỗi bavìa tại các gờ trên bề mặt sản phẩm. - Chú ý lỗi dư nhựa ở phần 2 bên gờ của sản phẩm.		Mắt thường	<div>9</div> - Đảm bảo không dính tạp chất. - Đảm bảo không có vết dơ diện tích ≥ 0.5 mm hoặc có nhiều hơn 2 vết dơ diện tích < 0.5 mm trên sản phẩm.	
		- Vị trí lỗ Wedge: Quan sát burr tại vị trí lỗ wedge. Không chấp nhận burr tại lỗ Wedge.		Mắt thường		- Đảm bảo không bị bavìa. - Đảm bảo không dư nhựa.H58
		- Vị trí lỗ xô fiber 1/ Cắt mẫu như hình 1. 2/ Dùng microscope để quan sát burr tại vị trí như minh họa ở hình 2.		Dùng Microscope để ở chế độ 3x		
		- Kiểm tra lỗ xô fiber bằng Pin Gauge 1 mm (theo hướng như hình bên): + Nếu Pin gauge 1 mm xô qua lỗ dễ dàng thì OK. + Ngược lại, nếu Pin gauge không xô qua lỗ, thì NG.		Pin gauge 1mm		Đảm bảo Pin gauge 1 mm xô qua lỗ dễ dàng.
6	Chiều cao cổng nhựa	- Chú ý: chiều cao của cổng nhựa h<=0.3mm.		Microscope 2x	- Đảm bảo chiều cao của cổng nhựa h<=0.3mm.	
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-0532			Phiên bản: 9	Trang: 2/3	
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
1	CHECKPOINT 14: Kiểm tra chức năng lắp với Plug Frame FAST, Socket Housing và Latch Housing	<p>* Chuẩn bị: + Plug frame(FAST): <i>CSVM2-178*3</i> + Socket Housing: <i>CFAH2-068*3</i> + Latch housing: <i>CFAH2-075*3</i></p> <p>"*" Thay thế cho các phiên bản A,B,C,...</p> <p>- Bước 1: Lắp ráp riêng biệt Plug Frame FAST, Socket Housing và Latch Housing với Special Stopring E (AR)2.</p> <p>- Bước 2: Trong quá trình lắp ráp, nếu không có bất kỳ nứt gãy hay bất thường xảy ra -->OK, ngược lại -->NG.</p>	<div><div>Bộ 1</div><div>Plug Frame FAST</div></div> <div><div>Bộ 2</div><div>Socket Housing</div><div>Không được nứt, gãy ở vị trí này</div></div> <div><div>Bộ 3</div><div>Latch Housing</div><div>Không được nứt, gãy</div></div>	Mắt thường	- Đảm bảo chức năng lắp ráp của Special Stopring E (AR)2 với Plug Frame FAST, Latch Housing và Socket Housing
2	CHECKPOINT 15: Kiểm tra khả năng lắp với Plug Frame FAST, Socket Housing và Latch Housing	<div></div> <p>- Bước 1: Sử dụng bộ lắp ráp mục II.1 (3 bộ), dùng tay xoay ngược chiều chúng với nhau như hình minh họa. Nếu Plug Frame FAST, Latch Housing và Socket Housing đều không thể xoay ngược chiều với nhau -->OK, ngược lại -->NG.</p> <p>- Bước 2: Lắp bộ 1 vào máy Tensilon (hình 1) pull test vận tốc kéo 20mm/1phút và khi lực kéo lên đến 30N nhấn stop và giữ nguyên trong 2 phút, nếu Plug Frame FAST, Special Stopring E (AR)2 không bung ra với lực >30N -->OK, ngược lại --> NG.</p> <p>- Bước 3: Lắp bộ 2 vào máy Tensilon (hình 2) pull test vận tốc kéo 20mm/1phút và khi lực kéo lên đến 70N nhấn stop và giữ nguyên trong 2 phút, nếu Socket Housing, Special Stopring E (AR)2 không bung ra với lực >70N -->OK, ngược lại -->NG.</p> <p>- Bước 4: lắp bộ 3 pull test như bộ 2 (hình 3) nếu Latch Housing, Special Stopring E (AR)2 không bung ra với lực >70N --> OK, Ngược lại -->NG.</p> <p>- Bước 5: Từ bước 1 đến bước 5 OK thì CHECKPOINT 15-->OK, ngược lại -->NG.</p>	<div><div>Assembly with Plug Frame FAST</div></div> <div><div>Assembly with Socket Housing</div></div> <div><div>Assembly with Latch Housing</div></div> <div><div>Hình 1</div><div>Test với lực 30N trong 2 phút</div></div> <div><div>Hình 2</div><div>Test với lực 70N trong 2 phút</div></div> <div><div>Hình 3</div></div>	Tay, Mắt thường, quả cân 7kg và quả cân 3Kg hoặc máy tensilon	- Đảm bảo một số chức năng đặc biệt của Special Stopring E (AR)2 đối với Plug Frame FAST, Latch Housing và Socket Housing.
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.					

BẢO MẬT

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-0532		Phiên bản: 9		Trang: 3/3	
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
3	Kiểm tra độ dày a của Special Stopping E (AR)2 (0.4 +0.14/-0.2 mm)	<ul style="list-style-type: none">- Bước 1: Cắt sản phẩm tại vị trí như hình bên.- Bước 2: Kiểm tra độ dày a trên toàn bộ diện tích bề dày. * Tiêu chuẩn của độ dày a là 0.4 (+0.14/-0.2).- Bước 3: Xác định vị trí mỏng nhất và đo độ dày a ngay tại vị trí đó, lấy giá trị Min. Từ vị trí mỏng nhất, xác định vị trí đối diện và đo độ dày a ngay tại vị trí đó, lấy giá trị Max.		Mắt thường	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo độ dày của sản phẩm nằm trong chuẩn từ 0.2 --> 0.54 mm.* Chú ý: Kiểm tra 3 shots/1 ngày sản xuất.
4	Kiểm tra độ bền của Special Stopping E (AR)2	<ul style="list-style-type: none">- Bước 1: Chuẩn bị các vật tư như H.1 để ráp thành bộ Body Socket.- Bước 2: Lắp ráp bình thường bộ Body Socket với FAS Holder SL + Wedge (FA), thực hiện đóng mở Wedge 20 lần. (H.2)- Bước 3: Quan sát vị trí được đánh dấu như H.3 và đánh giá: nếu không có bất kỳ dấu hiệu nứt, gây biến dạng xảy ra --> OK, ngược lại --> NG.		Mắt thường	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo Special Stopping E (AR)2 không bị nứt gãy trong quá trình lắp ráp.
III. Kiểm tra kích thước: Do các kích thước quản lý, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day					
1	Đo các kích thước quản lý	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra các kích thước quản lý từ 1 đến 11,46,47,51 bằng các dụng cụ sau: + Kích thước 1,4,7,8 đo bằng thước kẹp (DC). + Kích thước 2,5,6,9,10,11,46,47,51 đo bằng Microscope (MM). + Kích thước 3 đo bằng Pame (DM).* Chú ý: + Kích thước 4,5,6,9,10 lấy 2 giá trị đo ở Top-Bottom. + Kích thước 46 lấy 2 giá trị ở Left-Right. + Kích thước 7 lấy 2 giá trị đo ở 2 hướng.		Thước kẹp, Pame và Microscope	<ul style="list-style-type: none">- 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.					

LỊCH SỬ THAY ĐỔI

STT	Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lí do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	3-Mar-17	Hoahht	1		First time issue		Hauht
2	3-Mar-17	Hoahht	2	No	Thêm "-1" sau bản vẽ		Hauht
3	14-Mar-17	Hoahht	3	No	Add thêm mục I.4: kiểm tra burr ở lỗ xỏ fiber và lỗ wedge.	-	Tuanpn
4	29-Mar-17	Hoahht	4	- Mục III.1 & III.2 kiểm tra với Plug frame (white) - Mục III.3 : Kiểm tra độ dày với spec: 0.4 +0.1/-0.1 - Tiêu chuẩn kiểm tra chức năng và kích thước: mẫu n= 3shots/1 molding lot và 1shot/working day	- Mục III.1 & III.2 : bỏ chức năng kiểm tra với Plug Frame (white). - Mục III.3 : kiểm tra độ dày với spec: 0.4 +0.14/-0.2 - Mục IV.1 : Kiểm tra các kích thước quản lý và 46, 47, 51 phải OK. - Tiêu chuẩn kiểm tra kích thước và chức năng: mẫu n= 1shot/working day.	-	Tuanpn
5	12-Apr-17	Hoahht	5	-	Thêm vào mục I.6: kiểm tra lỗ xỏ fiber bằng Pin gauge 1mm	Áp dụng tình hình thực tế	Tuanpn
6	20-Mar-18	Thuyvt	6	Mục II.4:Holder SL + Wedge FA (CFAH2-033*3+ CSVM3-053*4)	Mục II.4: thay đổi spec Holder SL + Wedge FA (CFAH2-066*3-2 + CSVM2-170*4)		Thongtm
7	15-Nov-21	Thuyvt	7		Thêm bản vẽ mới : CSCG2-210A3*2; CSCG2-210A3*3		Thongtm
8	5-Jan-23	Diepnhh	8		- Bỏ spec: CSCG3-210E3-2 - Thay đổi trình tự các bước ở mục II.2. - Mục III.1: thêm hình ảnh và dụng cụ đo các kích thước quản lí.	Áp dụng tình hình thực tế	Tienntx
9	23-Sep-24	Diepnhh	9	Mục I.4. Vết dơ diện tích 0.5mm2 Mục II.2: Pull test vận tốc kéo 2mm/1phút	Mục I.4. Vết dơ diện tích 0.5mm Mục II.2: Pull test vận tốc kéo 20mm/1phút.	Áp dụng tình hình thực tế	Tienntx