


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.				
PROCESSING/VERIFICATION/CALIBRATION TOOL/JIG/TEMPLATE INSTRUCTIONS AND RECORD				
Document No.:	000-5-DTV-0066	Version: 02	Page:1/1	
I.Thông tin Tool/ Jig/ Template:				
Tên Tool/Jig	Vật liệu, Loại Ferrule	Thông số/ tiêu chuẩn	Dung sai	Thời gian tái đánh giá (*)
Master Interferometer Reference Sample	Tất cả các loại Bare ferrule MT	+Kiểm tra bề mặt mẫu đạt yêu cầu theo tiêu chuẩn tại công đoạn +Tiến hành hiệu chuẩn máy trước khi thực hiện verify theo hướng dẫn 000-5-WI-0991 +Kiểm tra độ mòn của Jig trước khi verify thoả điều kiện theo 000-5-CS-246 +Tiến hành verify đo 3 lần trên 2 máy yêu cầu giá trị đo trên mỗi máy thoả điều kiện: -Angle X (ký hiệu verify: X ) đo 3 lần Max-min ≤ 0.045° -Angle Y(ký hiệu verify: Y ) đo 3 lần Max-min ≤ 0.048° +Kết quả chuẩn (Angle X, Angle Y) ghi trên mẫu là giá trị trung bình của 6 lần đo trên 2 máy	Áp dụng V.4.8 theo 000-5-WI-0829	12 tháng

III/ Bản vẽ/ hình ảnh/ phác thảo



Chú ý:

- Tham khảo 000-5-WI-0991 HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG VÀ THỰC HIỆN CALIB CÁC THIẾT BỊ
- Tham khảo 000-5-WI-0829 BẢNG TRA NĂNG LỰC VERIFICATION & NỘI DUNG YÊU CẦU VÀ HƯỚNG DẪN THAO TÁC VERIFY CHO MẪU

BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

Revision History					
Date	Person	Version	Description		Requester
			Old content	New content	
7-Jun-22	Nghith	01	-	-	- New issue, apply new concept
23-Oct-24	Tuanht	02	None	-Thêm mục kiểm tra độ mòn của Jig inter trước khi thực hiện verify -Làm rõ ký hiệu góc X,Y và cách tính trung bình giá trị đo	Make clear and improve phương pháp