
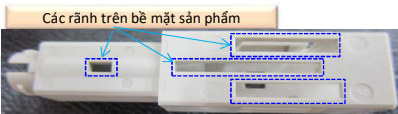

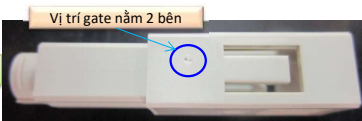
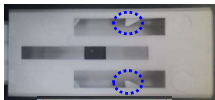


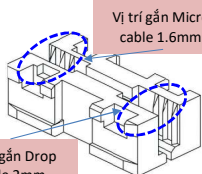




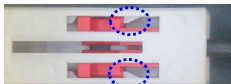


| FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD | | | | | |
|--|--|--|--|-------------------|---|
| HƯỚNG DẪN KIỂM TRA | | | | | |
| Số WI: 000-7-WI-0319 | | Phiên bản: 3 | | Trang: 1/3 |  |
| 1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION | | | | | |
| Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư: | | | | | |
| Tên | | Bản vẽ | | Màu vật tư | |
| Stop ring LT VN | | CSVM2-249A3 | | 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 | Kiểm tra ngoại quan | <p>Kiểm tra tất cả các bề mặt của sản phẩm:</p> <ul style="list-style-type: none">- Chú ý lỗi trầy xước tại các vị trí trên bề mặt sản phẩm.- Chú ý lỗi nứt, gãy, thiếu nhựa tại vị trí rãnh và gờ của sản phẩm.- Chú ý lỗi dính vết dơ, tạp chất.- Chú ý lỗi bavia tại các rãnh,gờ trên bề mặt sản phẩm.- Chiều cao gate không cao quá bề mặt sản phẩm. | <div><div>Mặt trên</div></div> <div><div>Mặt dưới</div></div> <div><div>Mặt cạnh</div></div> <div><div>Vị trí gờ</div></div> <div><div>Vị trí gate nằm 2 bên</div></div> <div><div>Mặt đứng</div></div> | Mắt thường | <p>Phải đảm bảo ngoại quan của sản phẩm:</p> <ul style="list-style-type: none">- Không trầy xước.- Không bị nứt, gãy, thiếu nhựa.- Không dính tạp chất.- Không có bavia.- Chiều cao gate không cao quá bề mặt sản phẩm. |
| II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day | | | | | |
| 1 | Kiểm tra khả năng lắp với Clamp(LT) VN | <ul style="list-style-type: none">- Chuẩn bị:<ul style="list-style-type: none">+ Clamp(LT) VN: <i>CSVM2-251*3</i>+ Drop cable 2mm+ Micro cable 1.6mm: <i>spec JAT-21680</i>- <i>*** Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</i>- Gắn Drop cable 2mm vào Clamp(LT), sau đó lắp vào Stop ring LT.- Nếu Clamp(LT) có thể lắp hoàn toàn vào Stop ring LT dễ dàng và được giữ bởi 2 gờ của Stop ring LT, gờ Stop ring LT không bị nứt, gãy, biến dạng.--> OK, ngược lại--> NG.- Thực hiện tương tự với Micro cable 1.6mm.- <i>* Chú ý: Liên hệ MDP khi cần sử dụng Drop cable 2mm.</i> | <div><div>Vị trí gắn Micro cable 1.6mm</div></div> <div><div>Vị trí gắn Drop cable 2mm</div></div> <div><div>Gắn Cable đen mềm vào Clamp (LT)</div></div> <div><div>Gắn Drop cable 2mm vào Clamp(LT), sau đó lắp vào Stop ring LT</div></div> <div><div>Clamp (LT) được lắp hoàn toàn vào Stop ring LT</div></div> <div><div>Clamp (LT) được giữ lại bởi 2 gờ Stop ring LT</div></div> | Mắt thường | <ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo Clamp(LT) lắp được hoàn toàn với Stop ring LT và không bị rơi ra ngoài.- Đảm bảo gờ Stop ring LT không bị nứt, gãy, biến dạng khi lắp ráp. |
| 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 |
|-----|--|--|----------|------------|---|
| 2 | Kiểm tra Khả năng lắp với SC Plug Frame (F) | <p>* Chuẩn bị:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bộ Body LT gồm: + Lower Body LT : <i>CFAS2-072*3</i> + Upper Body A LT: <i>CFAS2-078*3</i> + Upper Body B LT: <i>CFAS2-079*3</i> + Ceramic ferrule: <i>C-01-2905-00</i> + C-Sleeve LT(0.2): <i>CFAS3-105*4</i> - Spring LT: <i>CSVM2-252*4</i> <p>"*" Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</p> <p>-> <i>Bộ Body và lò xo có thể tái sử dụng</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - SC Plug Frame (F): <i>CNP-SC-PF#</i> <p>(#: thay thế cho các phiên bản trống " " hoặc -01)</p> <p>- Bước 1: Lắp bộ body LT đã lắp Spring LT vào Stop ring LT.</p> <p>- Bước 2: Dùng tay đẩy SC Plug Frame (F) vào Stop ring LT sao cho SC Plug Frame (F) được giữ lại bởi gờ Stop ring LT, tại vị trí lắp ráp SC Plug Frame (F) không bị nứt, gãy, biến dạng--> OK, ngược lại--> NG.</p> <p>- Bước 3: Thực hiện pull test với khối lượng 7kg trong 2 phút. Nếu SC Plug Frame (F) không rơi ra ngoài Stop ring LT thì-->OK, ngược lại thì--> NG.</p> | | Mắt thường | <ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo khi lắp SC Plug Frame (F) vào Stop ring LT được dễ dàng, không bị nứt, gãy, biến dạng tại vị trí lắp ráp. - Đảm bảo SC Plug Frame (F) không rơi ra khỏi Stop ring LT khi pull test với khối lượng 7 kg trong vòng 2 phút. |
| 3 | Kiểm tra khả năng lắp với COUPLING(GT) with key (PBT) AR và Wedge (FA)LT | <p>* Chuẩn bị:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Bộ lắp ráp ở mục II.2. + COUPLING(GT) with key (PBT) AR: <i>CSVM2-219*3</i> + Wedge (FA)LT VN: <i>CSVM2-260*3</i> <p>"*" Thay thế cho các phiên bản A,B,C...</p> <p>- Bước 1: Lắp COUPLING(GT) with key (PBT) AR vào Stop ring LT đã lắp body LT và SC Plug Frame (F).</p> <p>+ Trong quá trình lắp ráp, COUPLING(GT) with key (PBT) AR di chuyển một cách dễ dàng thì --> OK, ngược lại thì --> NG.</p> <p>+ Tại các vị trí đánh dấu không được nứt, gãy, biến dạng thì --> OK, ngược lại thì --> NG.</p> <p>- Bước 2: Tiếp tục lắp Wedge (FA)LT, sao cho chân của Wedge lọt vào lỗ Stop ring LT được một cách dễ dàng. Sau đó, lật ngược Wedge không rơi ra ngoài thì--> OK, ngược lại thì --> NG.</p> | | Mắt thường | <ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo COUPLING(GT) with key (PBT) AR lắp và di chuyển được một cách dễ dàng. - Tại các vị trí lắp ráp không được nứt, gãy, biến dạng. - Đảm bảo lắp Wedge (FA)LT lọt vào lỗ Stop ring LT, khi lật ngược Wedge không rơi ra ngoài. |

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.



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 1 đến 11 bằng dụng cụ sau:</p> <p>+ Kích thước 1,3,9,10,11 đo bằng thước kẹp (DC).</p> <p>+ Kích thước 2,4,6,7,8 đo bằng Microscope (MM).</p> <p>* Chú ý:</p> <p>+ Kích thước 4,6 lấy giá trị ở 2 vị trí Upper-Lower.</p> <p>+ Kích thước 9 lấy giá trị ở 3 vị trí Left-Mid-Right.</p> <p>+ Kích thước 10 lấy giá trị ở 2 vị trí Left-Right.</p> | <p>END</p> | Thước kẹp và Microscope | - Đảm bảo tất cả các kích thước quản lý nằm trong chuẩn quy định của bản vẽ. |
| 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 | 2-Dec-15 | T. Hòa | 1 | | Ban hành lần đầu | | H. Hậu |
| 2 | 13-Dec-22 | T. Nhân | 2 | - Kích thước mẫu n= 3shots/1 molding lot và 1shot/working day | - Thay đổi form. - Số lượng mẫu cần kiểm 1 shot/ Working day. - Mục II.2: thêm spec của Ceramic ferrule và C-Sleeve LT(0.2). - Mục III: thêm hình ảnh và dụng đo các kích thước quản lí. | Revise theo cải tiến | X. Tiên |
| 3 | 23-Sep-24 | Diepnhh | 3 | Mục II.2: Lắp với SC Plug Frame (F): CNP-SC-PF-01 . | Mục II.2: Lắp với SC Plug Frame (F): CNP-SC-PF# . | Cập nhật phiên bản Plug frame hiện tại | X. Tiên |