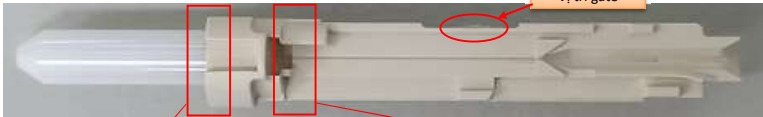
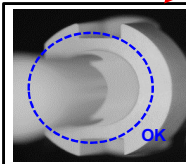
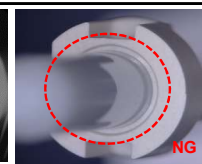
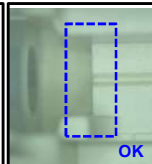
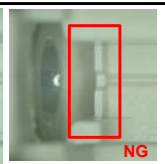
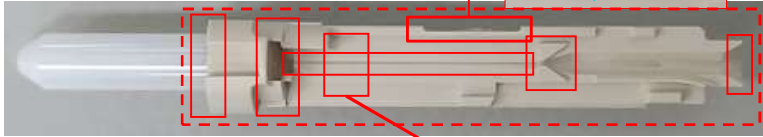
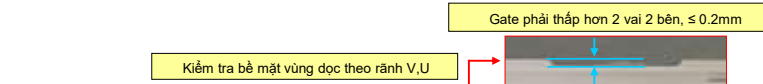


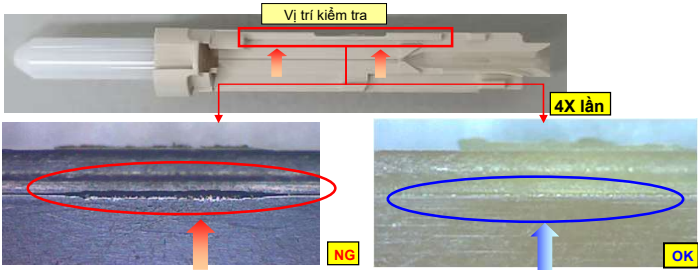
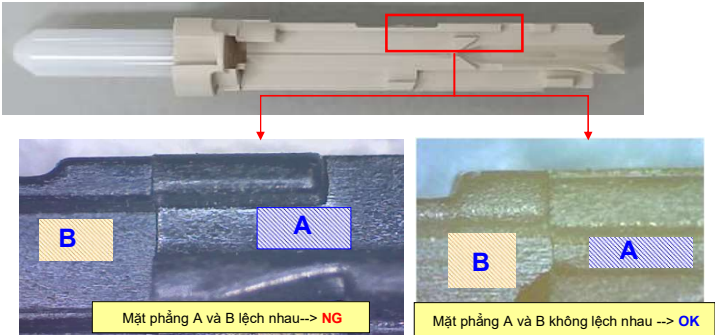
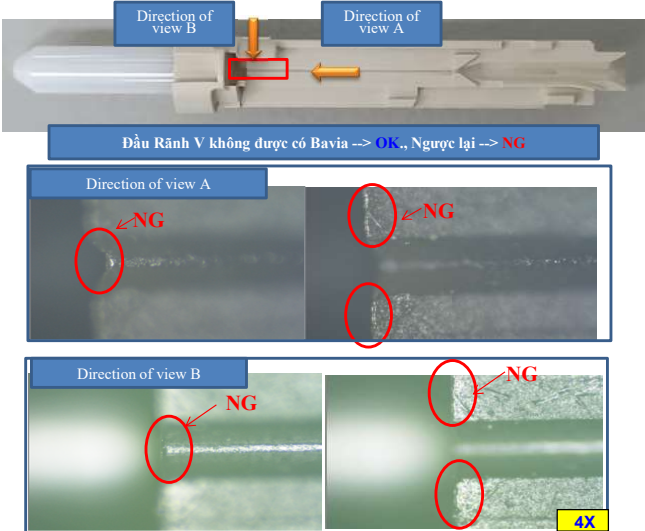


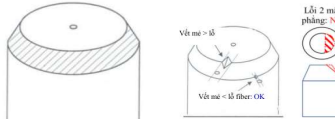

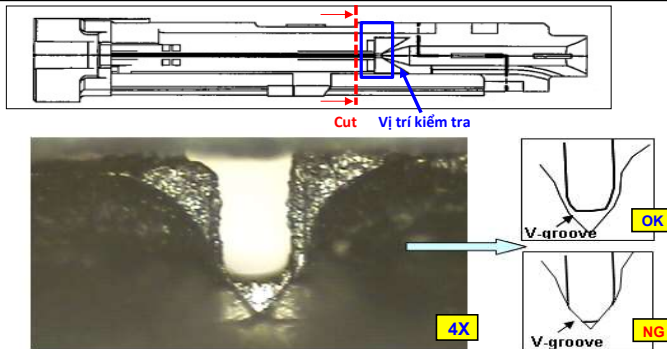
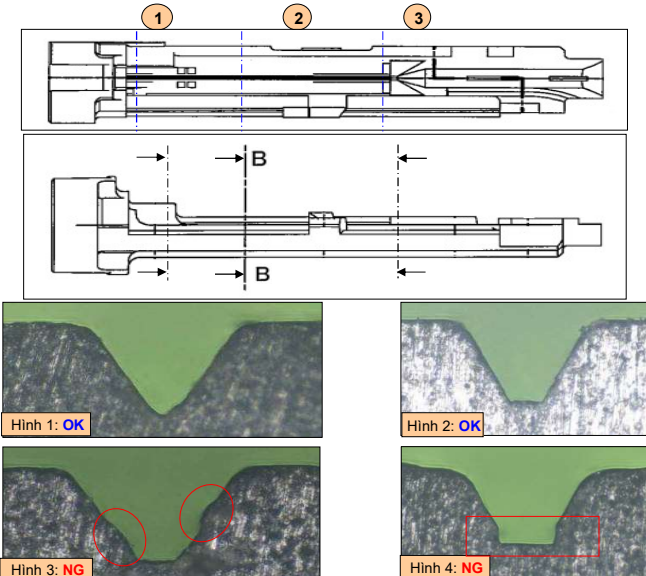


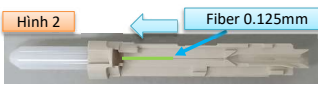
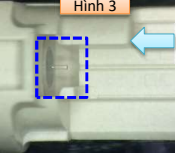
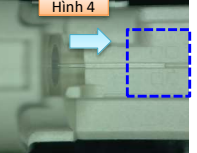






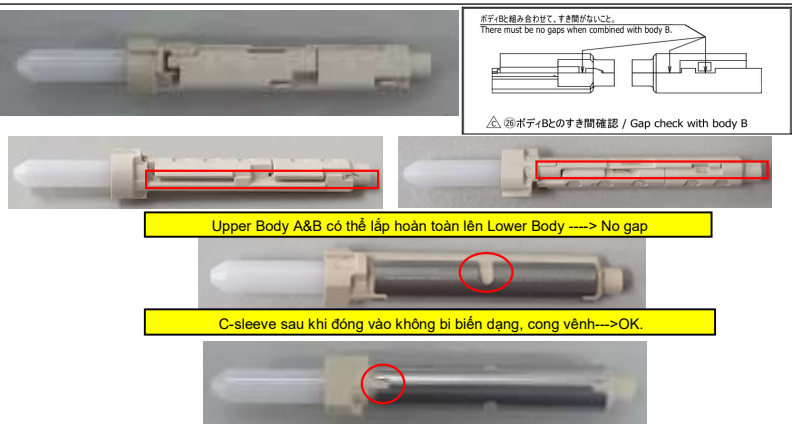
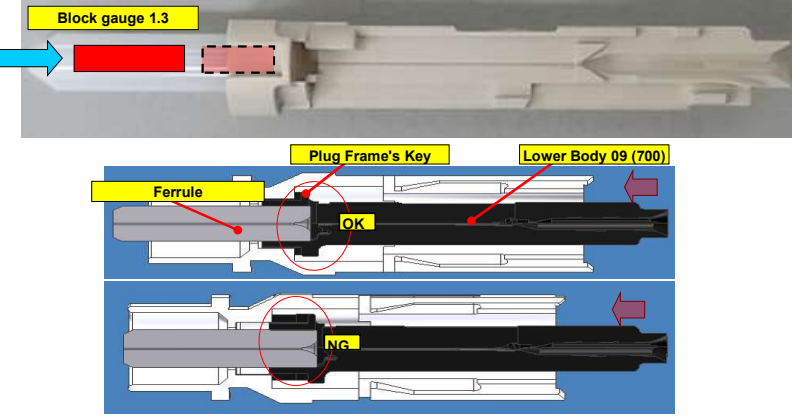
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1178		Phiên bản: 2		Trang: 1/10	
<div><div>Số WI: 000-7-WI-1178</div><div>Phiên bản: 2</div><div>Trang: 1/10</div><div></div></div>					
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:					
Tên		Bản vẽ		Màu	
LOWER BODY 09 IM APC (700)		CS017732/507-4682		White	
2. NỘI DUNG/CONTENT					
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%(microscope theo AQL0.01, số lượng còn lại kiểm mắt thường)					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
1	Nhận dạng đúng loại LOWER BODY 09 IM APC (700)	<p>Chú ý kiểm tra đúng biên dạng Lower Body 09 IM APC (700):</p> <ul style="list-style-type: none">- Không có bậc ở đầu Lower Body.- Không có bậc ở cuối rãnh V.	<div><div></div><div><div></div><div><div></div><div><div></div><div><div></div></div><div><div>Không có bậc ở đầu Lower Body=>OK</div><div>Không có bậc ở cuối rãnh V=>OK</div><div>4X</div></div></div></div></div></div>	Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo nhận diện được đúng loại Lower Body 09 IM APC (700)- Chấp nhận ngoại quan đặc biệt theo số AAR QA - AAR-FOV0029101 <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
2	Kiểm tra ngoại quan nứt gãy, biến dạng, dơ, bavaria	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra bavaria toàn bộ sản phẩm, ở tất cả các cạnh mép, vị trí có đường phân khuôn. Không chấp nhận bavaria, nứt gãy dị vật, biến dạng, thiếu nhựa, dính dơ.- Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U không chấp nhận fiber glass không được nhô cao (Dựa theo mẫu mức độ được ban hành bởi FOV).- Kiểm tra đặc biệt ở các vùng: rãnh V,U, hốc Ferrule.- Kiểm tra độ cao của Gate sau khi cắt: Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.- Kiểm tra độ sắc nét của 4 dấu mark.- Không có vết dơ tạp chất ≥ 0.2 mm2, không nhiều hơn 2 vết dơ diện tích < 0.2 mm2. Chỉ áp dụng phía mặt ngoài sản phẩm (mặt sổ cav). <p>Đặc biệt chú ý các vùng được khoanh đỏ ở hình bên.</p>	<div><div></div><div><div></div><div><div></div><div>4X</div></div></div></div>	Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none">- Không chấp nhận Bavaria, nứt gãy biến dạng, thiếu nhựa, dơ, lẫn tạp chất.- Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.- Không có vết dơ tạp chất ≥ 0.2 mm2, không nhiều hơn 2 vết dơ diện tích < 0.2 mm2. Chỉ áp dụng phía mặt ngoài sản phẩm (mặt sổ cav). <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.					


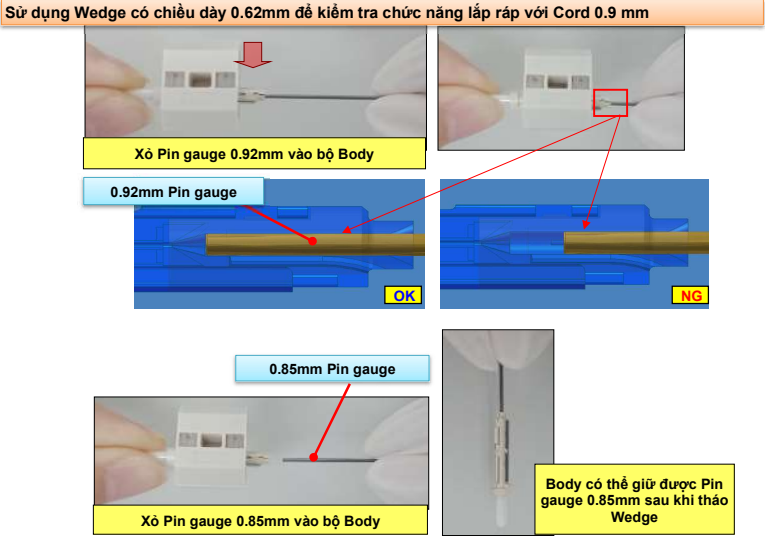
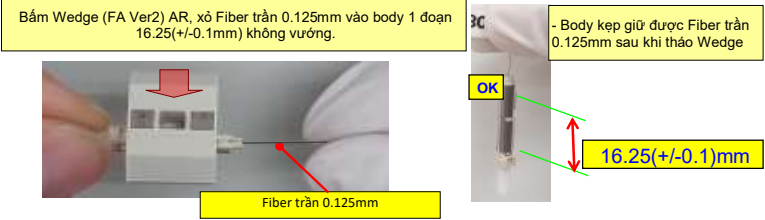
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1178			Phiên bản: 2	Trang: 2/10	
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra biến dạng, burr dọc vùng gate	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra dọc vùng gate (vị trí đã đánh dấu). Không chấp nhận biến dạng bavaria tại vị trí lắp ráp này.		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo vùng dọc phía gate không bị bavaria, biến dạng. <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
4	Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 mặt phẳng A và B	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra độ chênh lệch giữa 2 mặt phẳng A và B.- Mặt phẳng A và B không lệch nhau--> OK.- Mặt phẳng A và B lệch nhau--> NG.		Microscope	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo mặt phẳng A và B không lệch nhau. <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
5	Kiểm tra ngoại bavaria ở đầu rãnh V	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra bavaria rãnh chữ V.- Rãnh chữ V không bavaria--> OK.- Rãnh chữ V có bavaria--> NG.		Microscope (4X) (độ phóng đại 40 lần)	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo đầu rãnh chữ V không được có bavaria. <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1178			Phiên bản: 2	Trang: 3/10	
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
6	Kiểm tra ngoại quan Ferrule	Bề mặt Ferrule - Lỗi trầy xước, mẻ, lõm có thể nhìn thấy: NG . - Lỗi vết dơ, dị vật: NG .		Microscope độ phóng đại 4X	- Đảm bảo không có trầy xước, mẻ ,lõm - Đảm bảo không có vết dơ, dị vật.
		Mép vát - Lỗi trầy, lõm có thể nhìn thấy: NG - Kích thước vết mẻ > kích thước lỗ (125µm): NG . - Đinh dơ, dị vật: NG . - Lỗi 2 mặt phẳng: NG .		Microscope độ phóng đại 4X	- Đảm bảo không có trầy, lõm, vết dơ, dị vật có thể nhìn thấy. - Kích thước vết mẻ > kích thước lỗ (125µm). - Đảm bảo không có lỗi 2 mặt phẳng.
		Mặt trụ - Chú ý lỗ trầy, mẻ, lõm có thể nhìn thấy bằng mắt thường - Chú ý lỗi dị vật. - Chú ý lỗi vết dơ, tạp chất.		Microscope độ phóng đại 4X	- Trầy, mẻ, lõm có thể nhìn thấy bằng mắt thường: NG - Dị vật : NG . - Diện tích vết dơ, tạp chất < 0,1 mm², tối đa 3 vết: OK .
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
1	Kiểm tra vị trí tương quan giữa rãnh U và rãnh V	- Cắt sản phẩm như hình bên. - Sau đó quan sát sản phẩm bằng kính hiển vi. - Nếu có thể thấy U-groove và V-groove rõ ràng --> OK . - Nếu rãnh U bị che khuất bởi rãnh V----> NG .		Microscope độ phóng đại 4X	- Đảm bảo Fiber khi insert vào không bị vướng bởi mặt phân cách giữa rãnh U và rãnh V. Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.
2	Kiểm tra biên dạng V-groove.	Mũi Lower Body tại 3 vị trí theo hình bên. 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. Sau đó, tiến hành kiểm tra biên dạng V-groove ở từng vị trí theo hướng mũi tên. Nếu: Biên dạng V-groove giống như hình 1, 2 : OK . Biên dạng V-groove giống như hình 3, 4 (bị biến dạng, có vết lõm, lõm ...): NG .		Microscope	Biên dạng V-groove không được thay đổi, biến dạng, nhựa lõm...
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.					

STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra bavias ở đầu rãnh V	<p>1. Kiểm tra đặc biệt ở đầu rãnh V:</p> <p>- Chú ý lỗi Bavias ở đầu rãnh V không được có Bavias ---> OK, Ngược lại thì--> NG (Hình 1)</p> <p>2. Kiểm tra rãnh V bằng Fiber 0.125mm:</p> <p>- Dùng Fiber 0.125mm (<i>JAS-00338I(JH-0001-0057*)</i>) insert từ hướng đuôi body đi qua đầu rãnh V.</p> <p>(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 hăng Body).</p> <p>- Fiber 0.125mm đi qua đầu rãnh V không bị vướng thì --> OK. Ngược lại thì --> NG.</p> <p><i>("*" Thay thế cho các phiên bản A, B, C,...)</i></p>	<p>Hình 1</p> <p>Hình 2</p> <p>Hình 3</p> <p>Hình 4</p>	Microscope	<p>- Đảm bảo đầu rãnh V không được có Bavias .</p> <p>- Đảm bảo Fiber 0.125mm khi insert vào rãnh V không bị vướng.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>
4	Kiểm tra rãnh chữ U	<p>Kiểm tra rãnh chữ "U" bằng cách xỏ Fiber.</p> <p>- Xỏ Fiber trần 0.125mm (<i>JAS-00338I(JH-0001-0057*)</i>) từ dưới rãnh U lên rãnh V. Nếu Fiber trần đi qua được rãnh U thì đánh giá --> OK, ngược lại thì --> NG.</p> <p><i>("*" Thay thế cho các phiên bản A, B, C,...)</i></p>	<p>Hình 1</p> <p>Hình 2</p>	Microscope	<p>- Đảm bảo Fiber 0.125mm đi qua được rãnh U.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 000-7-WI-1178			Phiên bản: 2	Trang: 5/10	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
5	Kiểm tra vị trí tương quan giữa lỗ ferrule và rãnh V	<p>1. Bước 2: Cắt 1 đoạn fiber 0.125mm (JAS-003381(JH-0001-0057*)) có độ dài khoảng 15mm. Sau đó insert fiber vào Lower body đúng hướng (hình 2) đến vị trí khoảng trống (hình 3), sau đó đẩy Fiber từ đuôi Ferrule vào rãnh V body đến vị trí 4 dấu mark (hình 4) và kiểm tra bằng Microscope (3X):</p> <p>- Nếu fiber không bị vướng ở rãnh V trong khi đẩy fiber và Fiber không bị vênh (hình 5)--> OK.</p> <p>- Nếu fiber bị vướng ở rãnh V trong khi đẩy fiber hoặc fiber bị vênh (hình 6) --> NG.</p> <p>("*" Thay thế cho các phiên bản A, B, C,...)</p>	<p>Hình 1</p>  <p>LOWER BODY 09 IM APC (700)</p> <p>Hình 2</p>  <p>Fiber 0.125mm</p> <p>Insert Fiber thẳng đúng hướng vào body đến vị trí 4 dấu mark.</p> <p>Hình 3</p>  <p>Hình 4</p>  <p>Kiểm tra vị trí tương quan giữa lỗ ferrule và rãnh V</p> <p>Hình 5</p>  <p>Fiber không chạm vào rãnh V --> OK</p> <p>Hình 6</p>  <p>Fiber chạm vào rãnh V và bị vênh lên --> NG</p>	<p>- Tool đóng Ferrule vào Body.</p> <p>- Microscope.</p>	<p>- Đường tâm của lỗ đóng Ferrule trên Body phải cao hơn rãnh chữ V.</p> <p>==> Khi đóng ferrule vào, fiber không được chạm vào Lower Body và bị uốn cong lên.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
6	Kiểm tra giao diện tiếp xúc với UPPER BODY A 09 (700) & FAS PI (NATURAL) (CS017731/507-4681)	<p>- Lắp Upper Body A lên Lower Body:</p> <p>1. Upper Body A có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body. Tiếp tục tiến hành bước 2.</p> <p>2. Lật ngược Lower Body :</p> <p>- Nếu Upper Body A rơi ra khỏi Lower Body--> OK.</p> <p>- Nếu Upper Body A không rơi ra khỏi Lower --> NG.</p> <p>("*" thay thế cho phiên bản A,B,C...)</p>	<p>Upper Body A</p>  <p>Upper Body A phải rơi xuống</p>	<p>Mắt thường</p>	<p>- Upper Body A có thể lắp hoàn chỉnh lên Lower Body 09(700) và rơi ra khi lật ngược Lower Body xuống.</p> <p>- Không có gãy nứt biến dạng tại vị trí lắp ráp.</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-1178			Phiên bản: 2	Trang: 6/10	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
7	<p>- Kiểm tra chức năng lắp ráp với UPPER BODY A 09 (700) & FAS PI (NATURAL) (CS017731/507-4681) & UPPER BODY B 09 (700) PI (NATURAL) (CS017735/507-4685)</p> <p>("*" thay thế cho phiên bản A,B,C...)</p>	<p>- Tiến hành lắp ráp Lower Body & Ferrule ở mục II.5 và Upper Body A,B và C-sleeve (CFAS3-142*4) bằng Jig.</p> <p>- 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 -->OK. Ngược lại-->NG.</p>	 <p>Upper Body A&B có thể lắp hoàn toàn lên Lower Body ----> No gap</p> <p>C-sleeve sau khi đóng vào không bị biến dạng, cong vênh-->OK.</p>	Body Assembly Jig	<p>- Upper body A và B có thể lắp ráp hoàn chỉnh với Lower Body.</p> <p>- C-sleeve có thể lắp ráp hoàn toàn với Lower Body + Upper body A & B mà không bị biến dạng.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
8	Kiểm tra chức năng lắp ráp với Housing Part.	<p>- Sử dụng Block Gauge 1.3mm để kiểm tra chức năng lắp ráp với Plug Frame. Kiểm tra mục này 2 bên Key.</p> <p>- Tiến hành nhét Block gauge 1.30(+0.05/-0) mm vào rãnh key trên Lower Body như hình bên. Nếu Block Gauge có thể vào hoàn toàn-->OK. Ngược lại NG. Kiểm tra cả 2 bên Key.</p>		Block Gauge 1.30mm	<p>- Lower Body phải lắp được với Plug Frame.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity và 2 bên Key Body.</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-1178			Phiên bản: 2	Trang: 7/10	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
9	Giữ 0.9 mm fiber	<p>* Chuẩn bị các vật tư:</p> <ul style="list-style-type: none">- Bộ Body đã lắp ráp ở mục II.8- Holder (GT3) <i>CSV/M2-193*3</i>- Wedge (FA Ver2) AR <i>CSV/M2-170*4</i>. <p><i>"" Thay thế cho tất cả các phiên bản: A, B, C...</i></p> <p>- Lắp thành bộ body và Wedge (FA Ver2) AR được insert vào Holder (GT3) như hình bên. Áp mạnh Holder để Wedge có thể đi sâu vào trong body.</p> <p>- Tiến hành xỏ Pin gauge có đường kính 0.92mm vào body. + Nếu Pin 0.92mm có thể xỏ hoàn toàn vào body 1 đoạn 6.9(+/- 0.1mm)1 cách nhẹ nhàng, không vướng--->OK. Nếu ngược lại --> NG.</p> <p>- Tiến hành xỏ Pin gauge có đường kính 0.85mm vào body. + Nếu Pin 0.85mm có thể xỏ hoàn toàn vào body 1 đoạn 6.9(+/- 0.1mm)1 cách nhẹ nhàng, không vướng và Body có thể giữ được Pin gauge 0.85mm sau khi tháo Wedge --> OK. Nếu ngược lại ----> NG.</p>	<p>Sử dụng Wedge có chiều dày 0.62mm để kiểm tra chức năng lắp ráp với Cord 0.9 mm</p>  <p>Xỏ Pin gauge 0.92mm vào bộ Body</p> <p>0.92mm Pin gauge</p> <p>OK</p> <p>NG</p> <p>0.85mm Pin gauge</p> <p>Xỏ Pin gauge 0.85mm vào bộ Body</p> <p>Body có thể giữ được Pin gauge 0.85mm sau khi tháo Wedge</p>	Pin gauge 0.92mm và 0.85 mm	<ul style="list-style-type: none">- Có thể xỏ Fiber 0.9mm vào sản phẩm hoàn toàn khi bấm wedge.- Và sản phẩm có thể kẹp được Fiber sau khi tháo wedge. <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
10	Kiểm tra chức năng giữ Fiber trần (JAS-003381(JH-0001-0057*)) <i>("" thay thế cho các phiên bản A, B, C,...)</i>	<p>* Chuẩn bị bộ body và lắp Wedge (FA Ver2) AR vào Holder GT3 như mục II.8.</p> <p>- Xỏ Fiber trần 0.125mm vào body đã được bấm Wedge. Nếu Fiber trần 0.125mm xỏ được một đoạn sâu 16.25(+/-0.1mm), không vướng ---> tiến hành bước tiếp theo. Nếu vướng--->NG.</p> <p>- Tháo Wedge (FA Ver2) AR ra khỏi body, giữ Fiber trần và lắc nhẹ: + Nếu body giữ được Fiber trần 0.125mm--->OK. + Nếu body rơi ra ---->NG.</p>	<p>Bấm Wedge (FA Ver2) AR, xỏ Fiber trần 0.125mm vào body 1 đoạn 16.25(+/-0.1mm) không vướng.</p>  <p>Fiber trần 0.125mm</p> <p>Body kẹp giữ được Fiber trần 0.125mm sau khi tháo Wedge</p> <p>OK</p> <p>16.25(+/-0.1)mm</p>	Dùng Fiber trần 0.125mm	<ul style="list-style-type: none">- Fiber trần có thể xỏ hoàn toàn vào wedge khi wedge đang bấm và có thể kẹp Fiber khi đã tháo wedge ra. <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.					

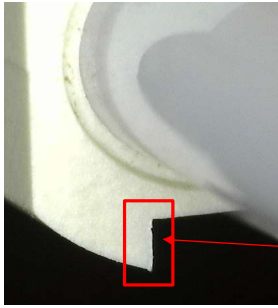
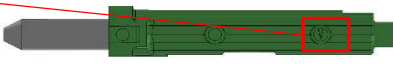
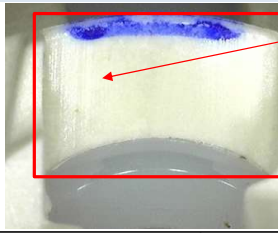


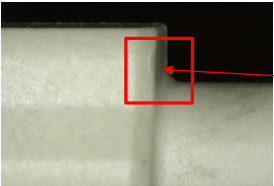

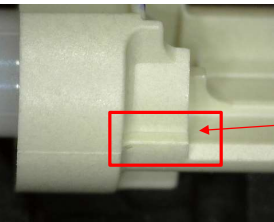
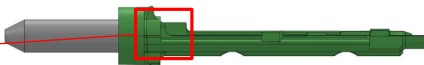
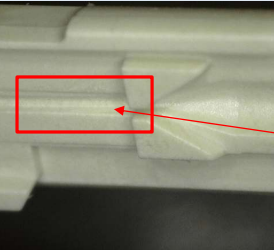
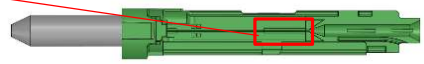


III. Kiểm tra kích thước: Đo các kích thước quản lý n=1shot/working day

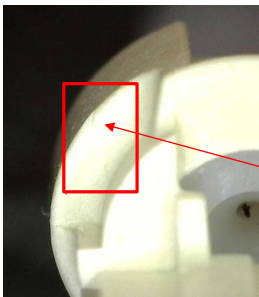

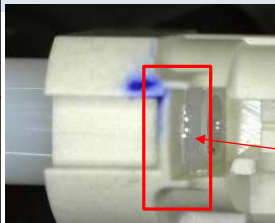
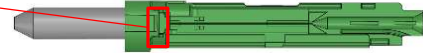
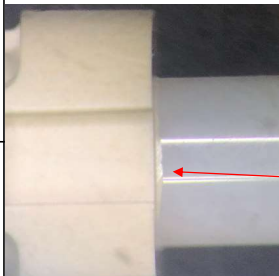
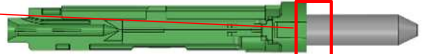
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
1	Kiểm tra kích thước quản lý	<p>Kiểm tra các kích thước quản lý như sau:</p> <ul style="list-style-type: none">- Dim 1-6, 8,9,10,12,13,14,16,18,19,20: kiểm tra bằng MM (Measuring Microscope)- Dim 11: kiểm tra bằng DC (thước kẹp)- Dim 7,19: CMM or Vantage or MM- Dim 15: Kiểm tra gián tiếp bởi kích thước 14 hoặc bằng DIG + Pin gauge 0.95mm- Dim 17: Kiểm tra bằng Microscope.- Dim 21: Kiểm tra bằng Fiber trần (Xem mục II.5).- Dim 22: Kiểm tra bằng Fiber carbon & MM (Measuring Microscope) <p>* Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none">+ Dim 13 đo ở 2 vị trí (detail R & detail S).+ Kích thước 18 & 22: (Supplier n=3pcs/cav, FOV n=1pc/cav), đo bằng Measuring Microscope (10X).+ Kích thước 16, 19 đo bằng Measuring Microscope (10X).		MM, DC, Pin gauge, Microscope, CMM, DIG	<p>Đảm bảo kích thước quản lý phải nằm trong chuẩn.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</p>

REVISION HISTORY							
STT	Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
				Nội dung cũ	Nội dung mới		
1	12-Sep-24	H.T.M.Linh	1		Ban hành lần đầu		T.M.Thong
2	15-Oct-24	H.T.M.Linh	2	- Mục III.1: Số lượng mẫu đo kích thước 18 & 22: n=3pcs/cav	- Mục III.1: Thay đổi số lượng mẫu đo: kích thước 18 & 22: (Supplier n=3pcs/cav, FOV n=1pc/cav)		T.M.Thong

QA-PR-0012/01
Ngày: 2022.09.30 Rev.: 12

管理 AAR No./ Số kiểm soát (AAR)		QA - AAR-FOV0029101							
不良項目	生産日/NSX	24.08.22	Rev No.	生産日/NSX	-	Rev No.	生産日/NSX	-	Rev No.
Lỗi NG	機械No./Số máy	J198	1	機械No./Số máy	-		機械No./Số máy	-	
No. 4		規格/ Qui Cách	0.1Max		規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách	
H #REF!		希望規格/ Qui cách mong muốn	-		希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn	
		顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định	
		Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ
		E. 0.035	G. 0.042						
		F. 0.029	H. 0.04						
No. 5		規格/ Qui Cách	0.1Max		規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách	
H #REF!		希望規格/ Qui cách mong muốn	-		希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn	
		顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định	
		Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ
		E. 0.035	G. 0.042						
		F. 0.029	H. 0.04						
No. 6	<p>Cẩn không tạo bavo là OK</p> 	規格/ Qui Cách	OK		規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách	
H #REF!		希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn	
		顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định	
		Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ
		E. 5/5PCS	G. 5/5PCS						
		F. 5/5PCS	H. 5/5PCS						
No. 7	<p>Trầy không tạo bavo là OK</p> 	規格/ Qui Cách	OK		規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách	
G #REF!		希望規格/ Qui cách mong muốn	-		希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn	
		顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định	
		Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ	Cav No./実データ
		E. 5/5PCS	G. 5/5PCS						
		F. 5/5PCS	H. 5/5PCS						

管理 AAR No./ Số kiểm soát (AAR)		QA - AAR-FOV0029101							
不良項目	生産日/NSX	24.08.22	Rev No.	生産日/NSX	-	Rev No.	生産日/NSX	-	Rev No.
Lỗi NG	機械No./Số máy	J198	1	機械No./Số máy	-		機械No./Số máy	-	
No. 8	Cẩn không tạo bavo là OK		規格/ Qui Cách OK			規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách
			希望規格/ Qui cách mong muốn -			希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn
			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định
H #REF!									OK
	Cav No./実データ		Cav No./実データ	Cav No./実データ		Cav No./実データ	Cav No./実データ		Cav No./実データ
E.	5/5PCS		G.	5/5PCS					
F.	5/5PCS		H.	5/5PCS					
No. 9	Trầy không tạo bavo là OK		規格/ Qui Cách OK			規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách
			希望規格/ Qui cách mong muốn -			希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn
			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định
G #REF!									OK
	Cav No./実データ		Cav No./実データ	Cav No./実データ		Cav No./実データ	Cav No./実データ		Cav No./実データ
E.	5/5PCS		G.	5/5PCS					
F.	5/5PCS		H.	5/5PCS					
No. 10	Trầy không tạo bavo là OK Trầy trong rãnh V là NG		規格/ Qui Cách OK			規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách
			希望規格/ Qui cách mong muốn -			希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn
			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định
G #REF!									OK
	Cav No./実データ		Cav No./実データ	Cav No./実データ		Cav No./実データ	Cav No./実データ		Cav No./実データ
E.	5/5PCS		G.	5/5PCS					
F.	5/5PCS		H.	5/5PCS					
No. 11			規格/ Qui Cách 0.05Max			規格/ Qui Cách			規格/ Qui Cách
			希望規格/ Qui cách mong muốn -			希望規格/ Qui cách mong muốn			希望規格/ Qui cách mong muốn
			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định			顧客判定 / Phán định
Z #REF!									OK
	Cav No./実データ		Cav No./実データ	Cav No./実データ		Cav No./実データ	Cav No./実データ		Cav No./実データ
E.	5/5PCS		G.	5/5PCS					
F.	5/5PCS		H.	5/5PCS					

管理 AAR No./ Số kiểm soát (AAR)		QA - AAR-FOV0029101																	
不良項目 Lỗi NG		生産日/NSX 機械No./Số máy		24.08.22 J198		Rev No. 1		生産日/NSX 機械No./Số máy		-		Rev No.		生産日/NSX 機械No./Số máy		-		Rev No.	
No. 12				規格/ Qui Cách OK 希望規格/ Qui cách mong muốn - 顧客判定 / Phán định						規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định				規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định		OK			
H #REF!																			
		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ				Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ				Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ			
		E. 5/5PCS		G. 5/5PCS															
		F. 5/5PCS		H. 5/5PCS															
No. 13		Bavo không vượt qua bề mặt Ferrule và bavo không rơi ra là OK 		規格/ Qui Cách - 希望規格/ Qui cách mong muốn OK 顧客判定 / Phán định						規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định				規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định		OK			
B #REF!																			
		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ				Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ				Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ			
		Q 0.076 0.035 0.057		S 0.068 0.061 0.06															
		R 0.026 0.071 0.062		T 0.062 0.06 0.066															
No. 14				規格/ Qui Cách 0.1Max 希望規格/ Qui cách mong muốn 0.15Max 顧客判定 / Phán định						規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định		Accept for CS017732/507-4682. Don't accept for CFAS3-150C3		規格/ Qui Cách 希望規格/ Qui cách mong muốn 顧客判定 / Phán định					
B #REF!																			
		Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ				Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ				Cav No./ 実際データ		Cav No./ 実際データ			
		0.1 ~ 0.12																	
適用範囲 / Phạm vi áp dụng																			
Tên sản phẩm		Bản vẽ		Số Item		SỐ KHUÔN													
Lower Body 09 IM APC (700)_(SENKO)_(AFL)		CFAS3-150C3		CNF0476		500594													
						500594-1													
						500594-2													
LOWER BODY 09 IM APC (700)		CS017732/507-4682		CNF0488		500594													
						500594-1													
						500594-2													