
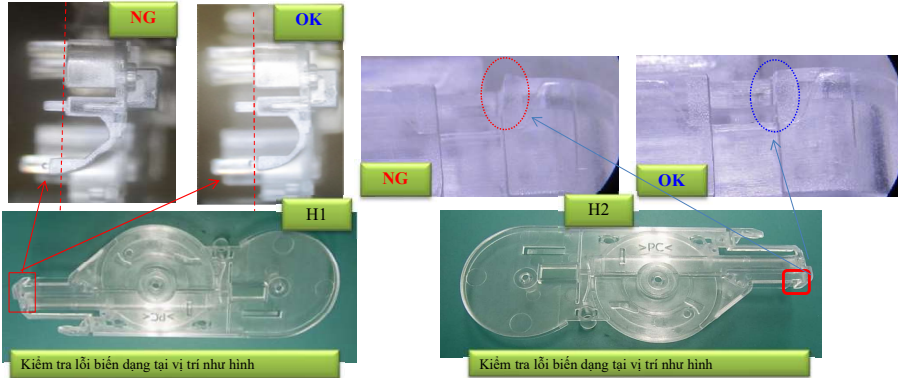
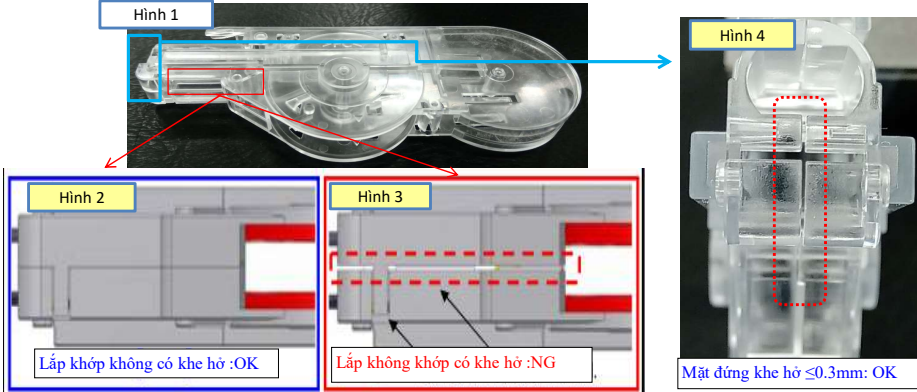


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI : 000-7-WI-0726		Phiên bản: 3		Trang: 1/1	
1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION					
Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:					
Tên		Bản vẽ		Màu vật tư	
Holder L 2		DRPT-10269(2)		Clear	
2. NỘI DUNG/CONTENT					
Chi tiết công việc					
I. Kiểm tra ngoại quan: Kích thước mẫu n = 100%					
STT	Các bước chính	Nội dung thao tác	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu khách hàng
1	- Kiểm tra ngoại quan	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra ngoại quan toàn bộ bề mặt sản phẩm.-Chú ý lỗi trầy xước-Chú ý lỗi vết lõm, mé, nứt, gãy gờ .-Chú ý lỗi biến dạng.-Chú ý lỗi phù, xước, chảy nhựa, bavia.-Chú ý lỗi dính vết dư, tạp chất.-Chú ý lỗi công nhựa.		Mắt thường.	<ul style="list-style-type: none">- Phải đảm bảo ngoại quan của sản phẩm.-Trầy bóng : OK, trầy cảm nhận bằng tay : NG.-Lỗi lõm, mé, nứt, gãy gờ: NG.- Lỗi biến dạng như hình H1 và H2.-Lỗi phù, xước, chảy nhựa, bavia: NG.- Lỗi vết dư, tạp chất ≤ 0.5mm² : OK. Ngược lại NG- Công nhựa không được cao hơn bề mặt sản phẩm: OK.
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n = 1 shots/ Working day					
2	Kiểm tra chức năng lắp ráp với Holder R2 (DRPT-10270)	<ul style="list-style-type: none">- Tiến hành lắp holder L vào Holder R để kiểm tra chức năng của Holder L .Hình 1- Lưu ý khi lắp Holder R với Holder L khó gỡ ra bằng tay thì OK. Ngược lại nếu gỡ ra dễ dàng NG.		Mắt thường	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo khi lắp Holder L vào Holder R Không có khe hở ở vị trí (Hình 2).- Chấp nhận khe hở ≤ 0.3mm ở vị trí hình 4.
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-0726

Phiên bản: 3

Trang: 2/2



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

1

- Kiểm tra
kích thước
check point

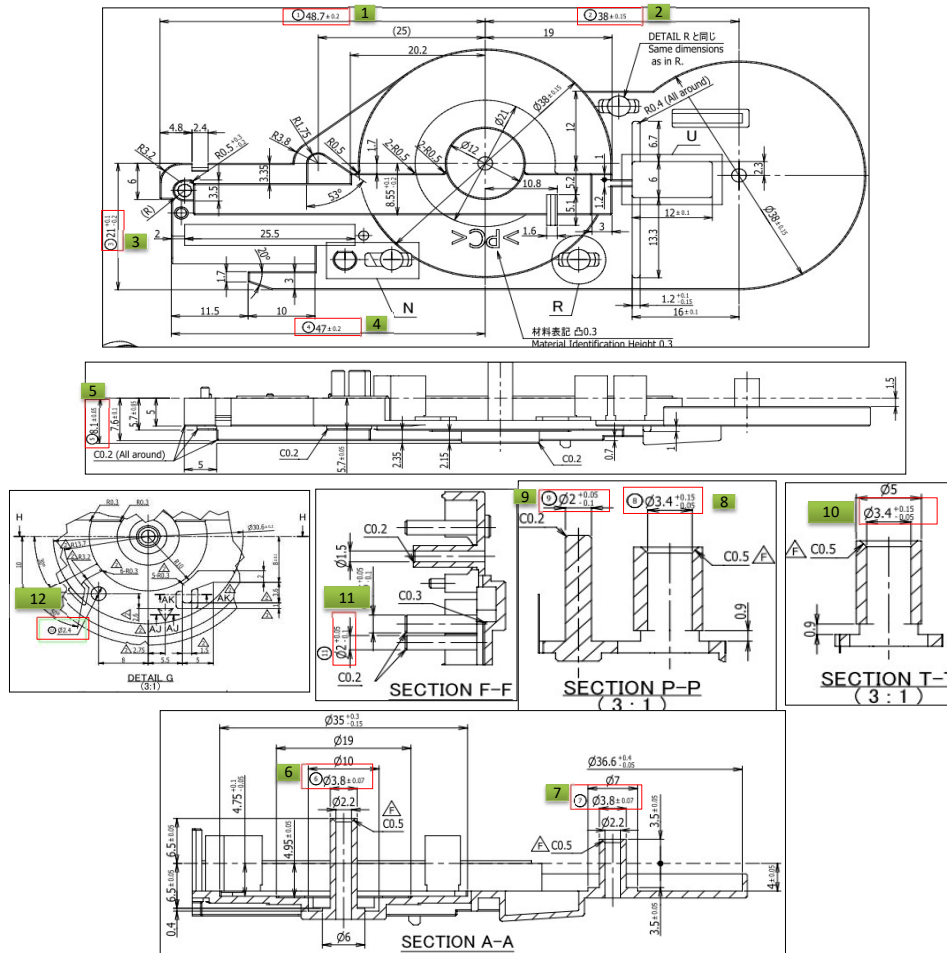
- Kiểm tra tất cả các check point thể hiện trên bản vẽ.

+ Kích thước 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 11, 12 đo bằng MM (microscope)

+ Kích thước 8, 10 đo bằng MM (microscope) hoặc Pin 3.35 & Pin 3.56.



+ Kích thước 12 áp dụng dung sai: $\phi 2.4 +0.1/-0.1$



máy
microscope và
Pin gauge

- Phải đảm bảo tất cả các check point inspec.

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.

REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Description		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
12-Nov-18	Hoajt	1		First time issue		ThanhND
24-Mar-20	Diepnhh	2		- Thêm bản vẽ vật tư lắp ráp mục II.2 - Chấp nhận khe hở ≤0.3mm ở vị trí lắp ráp, phía đầu sản phẩm.		Tuanht
27-Sep-24	Diepnhh	3	- Mục III.1: Kích thước 8,10 đo bằng MM (microscope).	- Mục III.1: Kích thước 8,10 đo bằng MM (microscope) hoặc Pin 3.35 & Pin 3.56.	Quản lý kích thước	Namph