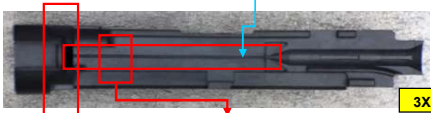
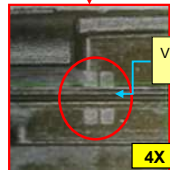
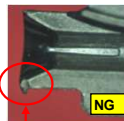

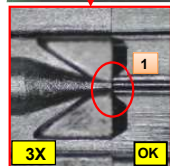
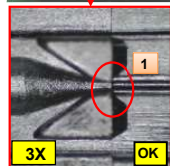
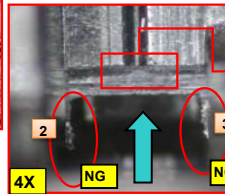


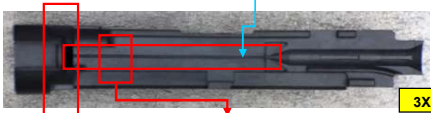
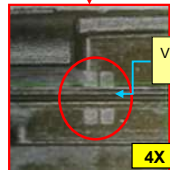
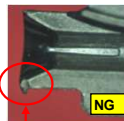

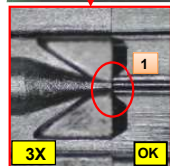
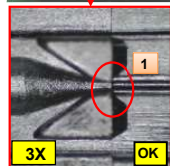
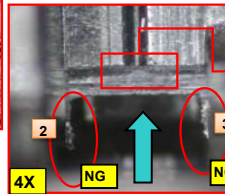


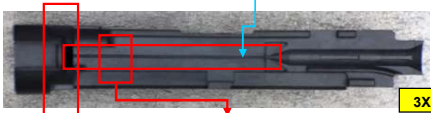
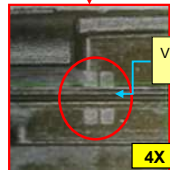
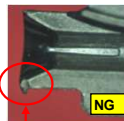

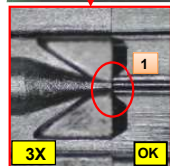
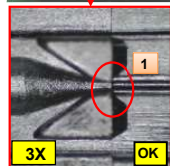
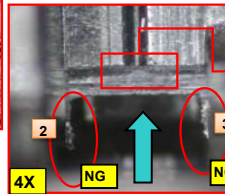



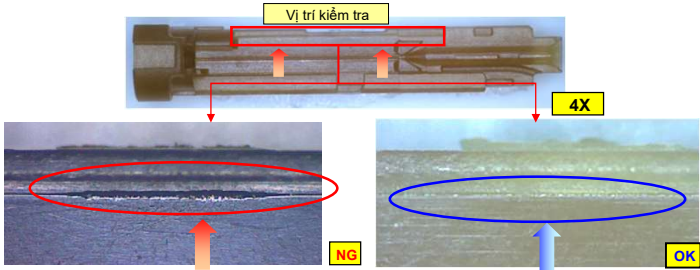

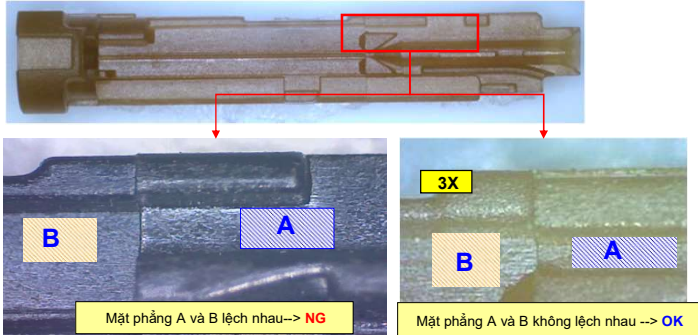

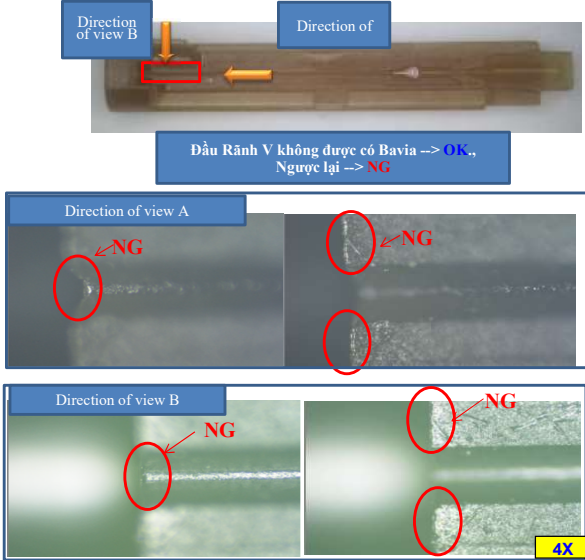


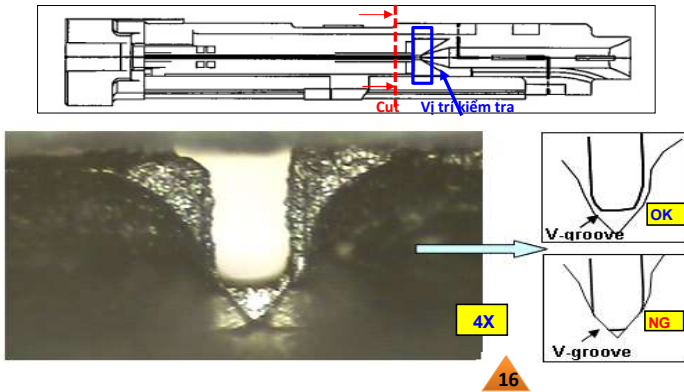
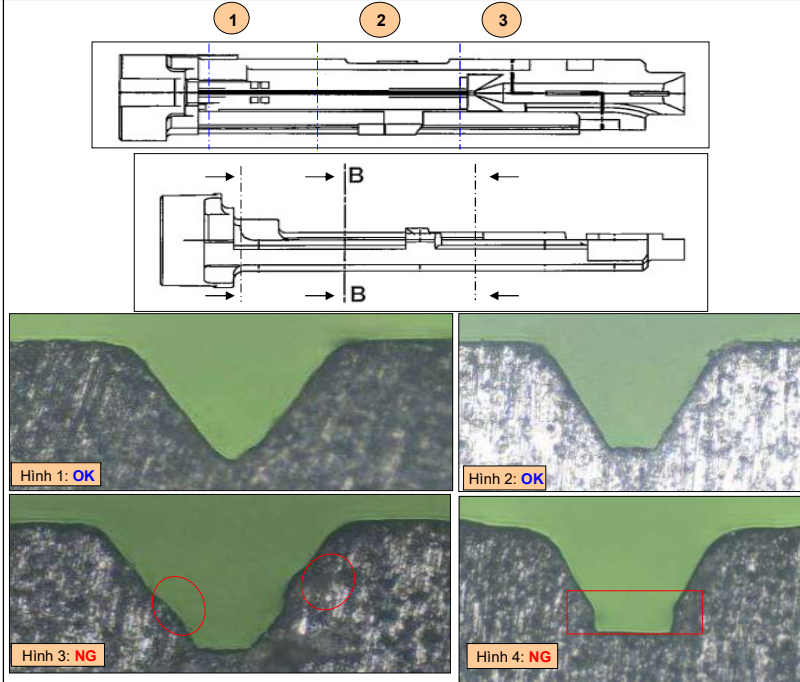

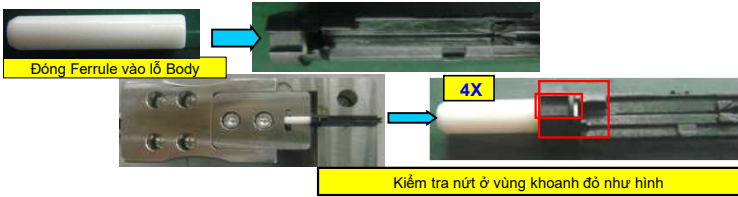
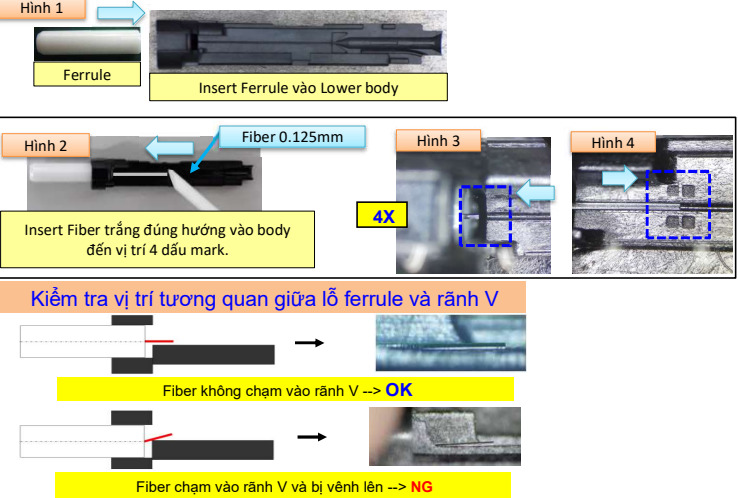
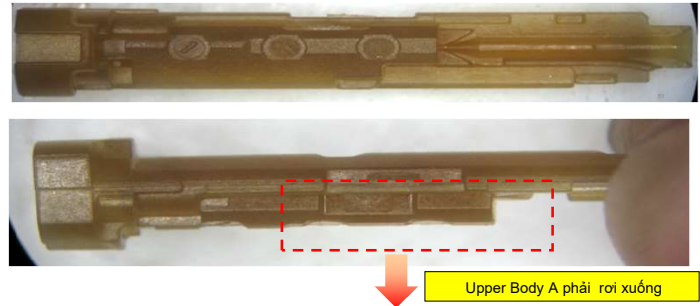



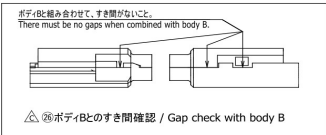



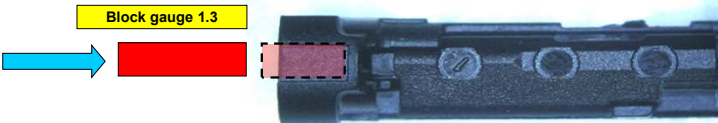
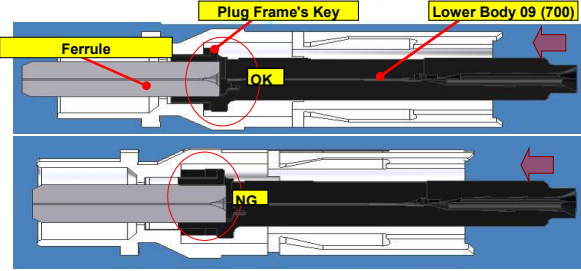
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD																							
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA																							
Số WI: 001-7-WI-005		Phiên bản: 16		Trang: 1/10																			
<div><div>1. PHẠM VI ÁP DỤNG/APPLICATION</div><div>Áp dụng cho qui trình kiểm tra vật tư:</div><table><tr><td>Tên</td><td>Bản vẽ</td><td>Màu</td></tr><tr><td>Lower body 09(700)*4</td><td>CFAS2-032C3*4</td><td>Natural</td></tr></table></div>						Tên	Bản vẽ	Màu	Lower body 09(700)*4	CFAS2-032C3*4	Natural												
Tên	Bản vẽ	Màu																					
Lower body 09(700)*4	CFAS2-032C3*4	Natural																					
<div>2. NỘI DUNG/CONTENT</div> <div>I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%(microscope theo AQL0.01, số lượng còn lại kiểm mắt thường)</div> <table><tr><th>STT</th><th>Mục kiểm tra</th><th>Mô tả</th><th>Hình ảnh</th><th>Dụng cụ</th><th>Yêu cầu của khách hàng</th></tr><tr><td>1</td><td>Kiểm tra nứt gãy, biến dạng, dơ</td><td><div>- Kiểm tra tập trung vào các vùng khoanh đỏ trong hình bên, đặc biệt bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U không chấp nhận nứt gãy dị vật, biến dạng, thiếu nhựa, dính dơ.</div><div>- Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U không chấp fiber glass không được nhô cao (Dựa theo mẫu mức độ được ban hành bởi FOV).</div><div>- Kiểm tra độ sắc nét của 4 dấu mark dựa trên mẫu mức độ.</div></td><td><div><div>Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U</div><div></div><div><div>Vị trí 4 dấu Mark</div><div></div><div>16</div></div></div></td><td><div><div>16</div><div>Microscope</div><div>(Kính 3X: độ phóng đại 30 lần, Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)</div></div></td><td><div>- Không nứt gãy biến dạng, thiếu nhựa, dơ, lẫn tạp chất.</div><div>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</div></td></tr><tr><td>2</td><td>Kiểm tra ngoại quan bavias</td><td><div>- Kiểm tra bavias toàn bộ sản phẩm, ở tất cả các cạnh mép, vị trí có đường phân khuôn. Không chấp nhận bavias.</div><div>- Kiểm tra đặc biệt ở các vùng: rãnh V,U, hốc Ferrule.</div><div>- Kiểm tra độ cao của Gate sau khi cắt: Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</div><div>**Chú ý làm sạch bụi sản phẩm sau khi cạo bavias hoặc Gate.</div><div>Đặc biệt chú ý các vùng được khoanh đỏ ở hình bên.</div></td><td><div><div></div><div><div>Gate high Limit NG</div><div></div><div><div>3X</div><div></div><div><div>1</div><div></div><div><div>2</div><div></div><div><div>3</div><div></div><div><div>4</div><div></div><div>16</div></div></div></div></div></div></div></div></td><td><div><div>16</div><div>Microscope</div><div>(Kính 3X: độ phóng đại 30 lần, Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)</div></div></td><td><div>- Không chấp nhận Bavias.</div><div>- Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</div><div>- Sản phẩm phải được làm sạch sau khi cạo Bavias, Gate.</div><div>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</div></td></tr></table>						STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng	1	Kiểm tra nứt gãy, biến dạng, dơ	<div>- Kiểm tra tập trung vào các vùng khoanh đỏ trong hình bên, đặc biệt bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U không chấp nhận nứt gãy dị vật, biến dạng, thiếu nhựa, dính dơ.</div> <div>- Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U không chấp fiber glass không được nhô cao (Dựa theo mẫu mức độ được ban hành bởi FOV).</div> <div>- Kiểm tra độ sắc nét của 4 dấu mark dựa trên mẫu mức độ.</div>	<div><div>Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U</div><div></div><div><div>Vị trí 4 dấu Mark</div><div></div><div>16</div></div></div>	<div><div>16</div><div>Microscope</div><div>(Kính 3X: độ phóng đại 30 lần, Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)</div></div>	<div>- Không nứt gãy biến dạng, thiếu nhựa, dơ, lẫn tạp chất.</div> <div>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</div>	2	Kiểm tra ngoại quan bavias	<div>- Kiểm tra bavias toàn bộ sản phẩm, ở tất cả các cạnh mép, vị trí có đường phân khuôn. Không chấp nhận bavias.</div> <div>- Kiểm tra đặc biệt ở các vùng: rãnh V,U, hốc Ferrule.</div> <div>- Kiểm tra độ cao của Gate sau khi cắt: Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</div> <div>**Chú ý làm sạch bụi sản phẩm sau khi cạo bavias hoặc Gate.</div> <div>Đặc biệt chú ý các vùng được khoanh đỏ ở hình bên.</div>	<div><div></div><div><div>Gate high Limit NG</div><div></div><div><div>3X</div><div></div><div><div>1</div><div></div><div><div>2</div><div></div><div><div>3</div><div></div><div><div>4</div><div></div><div>16</div></div></div></div></div></div></div></div>	<div><div>16</div><div>Microscope</div><div>(Kính 3X: độ phóng đại 30 lần, Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)</div></div>	<div>- Không chấp nhận Bavias.</div> <div>- Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</div> <div>- Sản phẩm phải được làm sạch sau khi cạo Bavias, Gate.</div> <div>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</div>
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng																		
1	Kiểm tra nứt gãy, biến dạng, dơ	<div>- Kiểm tra tập trung vào các vùng khoanh đỏ trong hình bên, đặc biệt bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U không chấp nhận nứt gãy dị vật, biến dạng, thiếu nhựa, dính dơ.</div> <div>- Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U không chấp fiber glass không được nhô cao (Dựa theo mẫu mức độ được ban hành bởi FOV).</div> <div>- Kiểm tra độ sắc nét của 4 dấu mark dựa trên mẫu mức độ.</div>	<div><div>Kiểm tra bề mặt vùng dọc theo rãnh V,U</div><div></div><div><div>Vị trí 4 dấu Mark</div><div></div><div>16</div></div></div>	<div><div>16</div><div>Microscope</div><div>(Kính 3X: độ phóng đại 30 lần, Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)</div></div>	<div>- Không nứt gãy biến dạng, thiếu nhựa, dơ, lẫn tạp chất.</div> <div>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</div>																		
2	Kiểm tra ngoại quan bavias	<div>- Kiểm tra bavias toàn bộ sản phẩm, ở tất cả các cạnh mép, vị trí có đường phân khuôn. Không chấp nhận bavias.</div> <div>- Kiểm tra đặc biệt ở các vùng: rãnh V,U, hốc Ferrule.</div> <div>- Kiểm tra độ cao của Gate sau khi cắt: Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</div> <div>**Chú ý làm sạch bụi sản phẩm sau khi cạo bavias hoặc Gate.</div> <div>Đặc biệt chú ý các vùng được khoanh đỏ ở hình bên.</div>	<div><div></div><div><div>Gate high Limit NG</div><div></div><div><div>3X</div><div></div><div><div>1</div><div></div><div><div>2</div><div></div><div><div>3</div><div></div><div><div>4</div><div></div><div>16</div></div></div></div></div></div></div></div>	<div><div>16</div><div>Microscope</div><div>(Kính 3X: độ phóng đại 30 lần, Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)</div></div>	<div>- Không chấp nhận Bavias.</div> <div>- Gate phải thấp hơn 2 vai 2 bên, ≤ 0.2mm.</div> <div>- Sản phẩm phải được làm sạch sau khi cạo Bavias, Gate.</div> <div>Thực hiện kiểm tra trên cả các cavity.</div>																		
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.																					


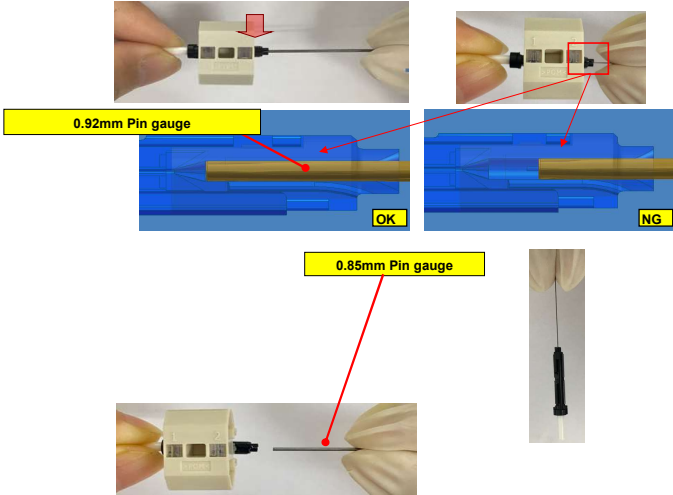
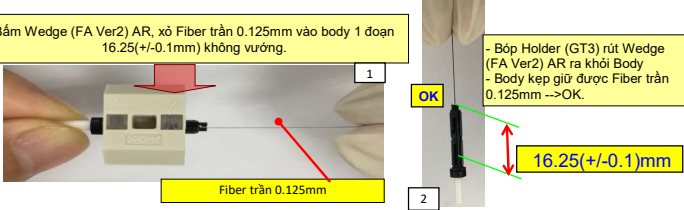
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 001-7-WI-005			Phiên bản: 16	Trang: 2/10	
I. Kiểm tra ngoại quan: số lượng mẫu kiểm 100%					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
3	Kiểm tra biến dạng, burr dọc vùng gate	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra dọc vùng gate (vị trí đã đánh dấu).- Không chấp nhận biến dạng bavaria tại vị trí lắp ráp này.		 Microscope (Kính 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 (Kính 3X: độ phóng đại 30 lần)	<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 (Kính 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: 001-7-WI-005		Phiên bản: 16		Trang: 3/10			
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		
1	Kiểm tra vị trí tương quan giữa rãnh U và rãnh V	<p>- Cắt sản phẩm như hình bên.</p> <p>- Sau đó quan sát sản phẩm bằng kính hiển vi.</p> <p>- Nếu có thể thấy U-groove và V-groove rõ ràng --> OK.</p> <p>- Nếu rãnh U bị che khuất bởi rãnh V-->NG.</p>		<p>16</p> <p>Microscope</p> <p>(Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)</p>	<p>- Đảm bảo Fiber khi insert vào không bị vướng bởi mặt phân cách giữa rãnh U và rãnh V.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>		
2	Kiểm tra biên dạng V-groove.	<p>Mài Lower Body tại 3 vị trí theo hình bên.</p> <p>Vị trí 1: tại đầu V-groove (bỏ qua PL).</p> <p>Vị trí 2: tại mặt cắt B-B.</p> <p>Vị trí 3: tại vùng gần cuối V-groove.</p> <p>Sau đó, tiến hành kiểm tra biên dạng V-groove ở từng vị trí theo hướng mũi tên.</p> <p>Nếu:</p> <p>Biên dạng V-groove giống như hình 1, 2 : OK.</p> <p>Biên dạng V-groove giống như hình 3, 4 (bị biến dạng, có vết lõm, lõm ...): NG.</p>		<p>Microscope</p>	<p>Biên dạng V-groove không được thay đổi, biến dạng, nhựa lồi...</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.					


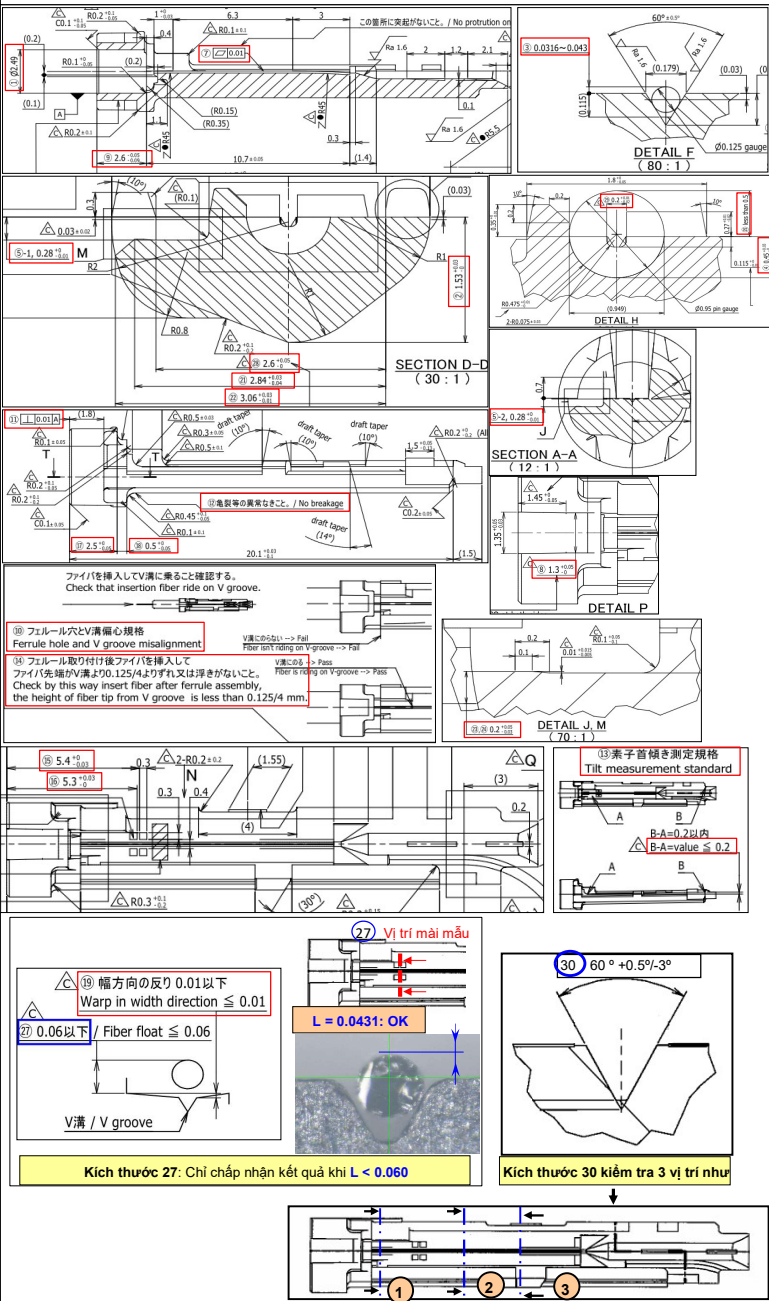
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD					
HƯỚNG DẪN KIỂM TRA					
Số WI: 001-7-WI-005			Phiên bản: 16	Trang: 5/10	
II. Kiểm tra chức năng: Trong giai đoạn sản xuất hàng loạt, Kích thước mẫu n= 1shot/working day					
STT	Mục kiểm tra	Mô tả	Hình ảnh	Dụng cụ	Yêu cầu của khách hàng
5	Kiểm tra lỗ Ferrule	<p>- Đóng Ferrule 2.5mm (C-01-2905-00) vào lỗ Ferrule trên Lower Body bằng Jig.</p> <p>- Sau khi đóng xong, cầm đuôi Lower Body và lắc nhẹ. Ferrule không rơi ra--> OK, rơi ra NG.</p> <p>- Kiểm tra nứt gãy ở vùng được khoan đó ở hình bên bằng kính hiển vi.</p>	 <p>Đóng Ferrule vào lỗ Body</p> <p>4X</p> <p>Kiểm tra nứt ở vùng khoan đó như hình</p>	<p>Jig đóng Ferrule.</p> <p>Microscope.</p> <p>(Kính 4X: độ phóng đại 40 lần)</p>	<p>- Ferrule có thể Insert vào Lower Body đúng theo yêu cầu mà không nứt gãy, biến dạng.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
6	Kiểm tra vị trí tương quan giữa lỗ ferrule và rãnh V	<p>1. Bước 1: Insert Ferrule (C-01-2905-00) vào Lower body (hình 1).</p> <p>2. Bước 2: Cắt 1 đoạn fiber 0.125mm (JAS-00338I(JH-0001-0057 G) 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>Hình 1</p> <p>Ferrule</p> <p>Insert Ferrule vào Lower body</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>4X</p> <p>Hình 4</p> <p>Kiểm tra vị trí tương quan giữa lỗ ferrule và rãnh V</p> <p>Fiber không chạm vào rãnh V --> OK</p> <p>Fiber chạm vào rãnh V và bị vênh lên --> NG</p>	<p>- Tool đóng Ferrule vào Body.</p> <p>- Microscope 4X.</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>
7	Kiểm tra giao diện tiếp xúc với Upper Body A (CFAS3-114*3) ("''*" thay thế cho phiên bản A,B,C...)	<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>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.					

Số WI: 001-7-WI-005			Phiên bản: 16		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	
8	<p>- Kiểm tra chức năng lắp ráp với Upper Body A (CFAS3-114*3) & Upper Body B (CFAS2-031*3).</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 (CFAS2-047*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>	<div><p>Hình ảnh</p></div> <div></div> <div><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></div>			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>	
9	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>	<div><p>Block gauge 1.3</p></div> <div></div> <div><p>Plug Frame's Key</p><p>Lower Body 09 (700)</p><p>Ferrule</p><p>OK</p><p>NG</p></div>			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: 001-7-WI-005			Phiên bản: 16	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
10	Giữ 0.9 mm fiber	<p>* Chuẩn bị các vật tư:</p> <p>- Lower Body 09(700), Upper Body A, Upper Body B (như mục II.6) ; Ceramic ferrule-Adamant <i>C-01-2905-00</i> ; C Sleeve (S) VN <i>CFAS2-047*4</i> ; Holder (GT3) <i>CSVM2-193*3</i> ; Wedge (FA Ver2) AR <i>CSVM2-170*4</i> .</p> <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> 	Pin gauge 0.92mm và 0.85 mm	<p>- Có thể xỏ Fiber 0.9mm vào sản phẩm hoàn toàn khi bấm wedge.</p> <p>- Và sản phẩm có thể kẹp được Fiber sau khi tháo wedge.</p> <p>Thực hiện kiểm tra trên tất cả các cavity.</p>
11	Kiểm tra chức năng giữ Fiber trần (JAS-003381(JH-0001-0057 G)).	<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> 	Dùng Fiber trần 0.125mm	<p>- Fiber trần có thể xỏ hoàn toàn vào wedge khi wedge đang bấm và có thể kẹp Fiber khi đã tháo wedge ra.</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: 001-7-WI-005		Phiên bản: 16	Trang: 8/10		
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
12	Kiểm tra chức năng thả pin gauge 2.48mm, 2.49mm (Control checkpoint No.1)	<p>* Chuẩn bị pin gauge 2.48mm, và 2.49mm để test khả năng giữ pin của Lower Body 09(700). Lần lượt test pin gauge.</p> <p>1. Check pin gauge 2.48mm với Lower Body 09(700).</p> <p>- Thả pin 2.48mm vào Lower Body(H1), nếu pin vào hết lỗ, tay cầm body xoay ngược Pin 2.48 hướng xuống, Nếu Pin 2.48 rơi xuống thì --> OK (H2). Ngược lại NG (H3).</p> <p>2. Check pin gauge 2.49mm với Lower Body 09(700).</p> <p>- Thả pin 2.49mm vào Lower Body(H1), nếu pin không vào -> OK. Nếu vào 1 đoạn hoặc vào hết lỗ, tay cầm body xoay ngược Pin 2.49 hướng xuống, Nếu Pin 2.49 không rơi xuống thì --> OK (H2). Ngược lại NG (H3).</p>	<div><p>Lower Body 09(700)</p><p>Pin gauge 2.48mm, 2.49mm</p><p>Pin gauge 2.48mm, 2.49mm</p><p>Check pin gauge 2.48mm</p><div><div><p>H1</p><p>Thả Pin 2.48 vào Lower body</p></div><div><p>H2</p><p>Tay giữ Lower Body, Pin 2.48 rơi xuống --> OK</p></div><div><p>H3</p><p>Tay giữ Lower Body Pin 2.48 không rơi xuống --> NG</p></div></div><p>Check pin gauge 2.49mm</p><div><div><p>H1</p><p>Thả Pin 2.49 vào Lower body</p></div><div><p>H2</p><p>Tay giữ Lower Body Pin 2.49 không rơi xuống --> OK</p></div><div><p>H3</p><p>Tay giữ Lower Body, Pin 2.49 rơi xuống --> NG</p></div></div></div> <div>Mắt thường, Pin gauge 2.48mm, 2.49mm.</div> <div>- Đảm bảo chức năng khả pin gauge 2.48mm, 2.49mm vào lower body theo hướng dẫn từng trường hợp đã ghi ở bên.</div> <div>Thực hiện kiểm tra trên cả tất các cavity.</div>		
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: 001-7-WI-005		Phiên bản: 16		Trang: 9/10	
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 check Pin gauge: 2.48 và 2.49. (Xem mục II.10)- Dim 2 kiểm tra bằng DC (thước kẹp)- Dim 3, 4, 5-1, 5-2, 8~11, 13~19, 21~25,27,28~30 kiểm tra bằng MM (Measuring Microscope).- Dim 7,19:CMM or Vantage or MM- Dim 10: Kiểm tra bằng ferrule CNF0128 & Fiber trần (Xem mục II.6).- Dim 12: Kiểm tra bằng Microscope.- Dim 14: Kiểm tra bằng ferrule CNF0128 & Fiber carbon. <p>* Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none">+ Kích thước 27: n=3pcs/cav, đo Measuring Microscope(10X).+ Kích thước 30 đo 3 vị trí, đo Measuring Microscope(10X).+ Kích thước 3, 5-1, 5-2, 14, 19, 27, 29, 30 đo bằng Measuring Microscope 10X.		MM, DC, Pin gauge, Microscope, CMM.	<p>Đảm bảo kích thước quản lý phải nằm trong chuẩn.</p> <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.					

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	24-Dec-09	X.Tiên	1		First time issue.		
2	30-May-09	Chính	2		Thêm vào mục kiểm tra biên dạng V-groove		
3	28-Oct-14	X.Tiên	3		Áp dụng thêm cho bản vẽ CFAS2-075*3		Hau THH
4	24-Jul-15	Kim Chi	4		Thêm mục I.5 kiểm tra bavia đầu rãnh chữ V Thêm mục III.11 +Kiểm tra chức năng thả pin gauge 2.48mm, 2.49mm (Control checkpoint No.1) Thêm mục III.12 Kiểm tra bavia ở đầu rãnh V.		Hau THH
5	5-Dec-15	Hòa	5	- Sử dụng bản vẽ: CFAS2-032*3 CFAS3-075*3 (" * " thay thế cho A,B,...). - Không có code vật tư. - Không có mẫu màu của Lower body 09(700)PI - Không có bản vẽ của vật tư lắp ráp tại mục kiểm tra chức năng.	- Áp dụng bản vẽ hiện tại: CFAS2-032A3 CFAS3-075A3 - Thêm code vật tư và thay đổi form HDCV. - Thêm số quản lý mẫu màu của Lower body 09(700)PI - Thêm bản vẽ của vật tư lắp ráp vào mục kiểm tra chức năng III.5 & III.6		Hau THH
6	27-Dec-16	Diệp	6	1- Thay đổi mục III.3: Dùng Pin 0.125mm và Fiber trần 0.125mm để test sản phẩm.	1- Chỉ dùng Fiber trần 0.125mm để test sản phẩm. 2- Thêm nội dung mục IV. Kiểm tra kích thước số 29.		Tien NTX
7	18-Jan-18	Hòa	7	-	-Thêm code vật tư CAN0822 - Bỏ mục kiểm tra mẫu màu - Kiểm tra rãnh U từ mục Kích thước qua mục chức năng (chuyển từ mục III.2 sang mục II.13)		Thong TM
8	27-Feb-18	Hòa	8	-	-Mục phạm vi áp dụng code CAN0822: + đổi tên từ Lower body 09(700) --> Lower body 09(700)*2* + đổi Spec từ CFAS2-032B3-2 --> CFAS2-032B3*2*		Thong TM
9	13-Aug-18	Linhhtm	9	-	Áp dụng thêm cho bản vẽ CFAS2-075A3*2*.		Thong TM
10	8-Apr-19	Diepnhh	10	Đo KT số 9 trực tiếp cắt mẫu trên sản phẩm	Thêm mục III.2: thay đổi phương pháp đo kích thước số 9 bằng Ferrule.		Tien NTX
11	28-Oct-19	Hoah	11		Thêm mục III.4: Kiểm tra kích thước : 2.6 +0.05/0mm		Thong TM
12	14-Mar-22	Tienntx	12	II.7.Block gauge 3.5 vào 1 đoạn 1mm	II.7.Block gauge 3.5 vào 1 đoạn 1.5mm		Thong TM
13	26-Apr-22	Linhhtm	13	Bỏ bản vẽ cũ: CFAS2-032A3	Áp dụng bản vẽ mới: CFAS2-032B3		Tien NTX
14	29-Apr-22	Nhannt	14	-	- Mục III.1: + Bỏ kiểm kích thước số 26. + Thêm hình ảnh và dụng cụ đo kích thước 27,28. * Chú ý: + Kích thước 29: xem hướng dẫn đo ở mục III.3. + Kích thước 29-2: xem hướng dẫn đo ở mục III.4. + Kích thước 28 đo 3 vị trí.		Tien NTX
15	21-Jun-23	Linhhtm	15	- Bỏ bản vẽ cũ: + CFAS2-032B3 + CFAS3-075A3 - Mục II.9. Kiểm tra bằng Block Gauge 1.3mm & 1.35mm - Upper Body A 09(700)&FAS (CFAS2-030*3)	- Chỉ áp dụng cho bản vẽ: CFAS2-032C3 - Mục II.9. Chỉ kiểm tra bằng Block Gauge 1.3mm - Mục II.11. Bỏ sung bản vẽ của Fiber trần . - Thay đổi bản vẽ vật tư lắp ráp chức năng: Upper Body A 09(700)&FAS (CFAS3-114*3) - Mục III.1. + Kích thước 28: 60°(+0.5/-3) đổi thành kích thước 30. + Bỏ sung thêm kích thước 28 mới: 2.6(+0.05/-0)	Update spec CFAS2-032B3 lên version C.	Thong TM
16	21-Aug-24	Linhhtm	16		Mục I.1,2,3,5, mục II.1,3: Làm rõ độ phóng đại Microscope. Thay đổi kính 5X thành 4X.		Thong TM