

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO LOWER BODY Ở FA LINE

HDCV: 5-WI-11-104

Version: 04

Page: 1/5

Ngày hiệu lực: 18-June-12

I. Mục đích

Quy trình này nhằm phát hiện những rủi ro từ vật tư ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm khi đưa vào sản xuất với số lượng lớn.

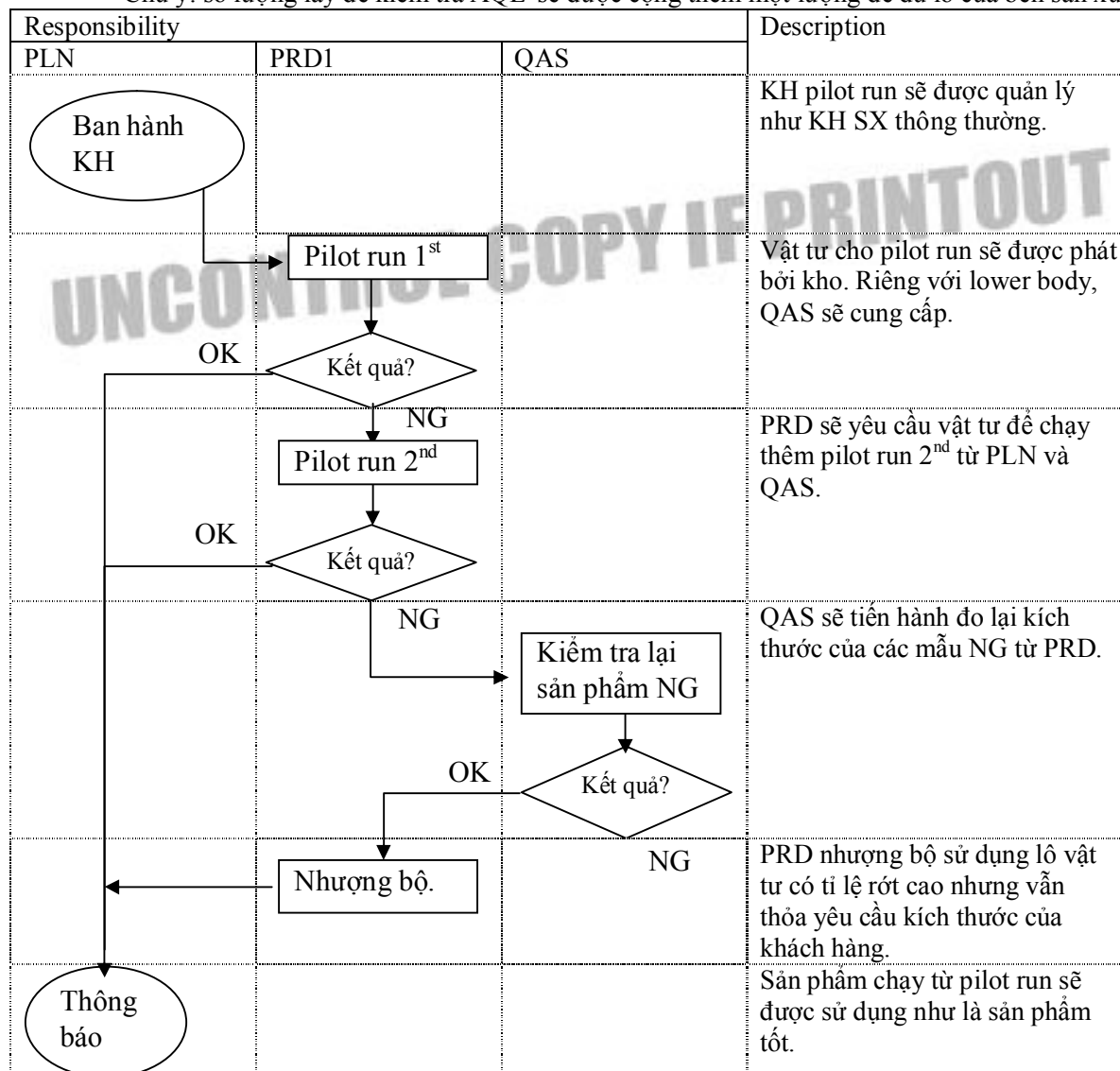
II. Áp dụng

Lower body của nhà cung cấp Muto được sử dụng cho nhóm sản phẩm FA.

Tài liệu này liên quan đến bộ phận PRD1, QAS, và PLN.

III. Nội dung**1/ Quy trình chung**

- Chú ý: số lượng lấy để kiểm tra AQL sẽ được cộng thêm một lượng để đủ lô của bên sản xuất.



Checked by: Lê Anh Tuấn

Date: 18-June-12

Prepared by: Phan Quốc Việt

Approved by: Lê Minh Trí

Date: 18-June-12

Date: 18-June-12

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO LOWER BODY Ở FA LINE

HDCV: 5-WI-11-104

Version: 4

Page: 2/5

Ngày hiệu lực: 18-June-12

1a/ Cách thức chọn kế hoạch lấy mẫu:

Cỡ mẫu chọn theo mức II ở bảng 1.

Chú ý: Số lượng mẫu lấy để test = (số lượng mẫu tính theo AQL + một lượng α ,) sao cho tổng lượng test là bội số của 12. (Chọn α nhỏ nhất)

Bảng 1: Mã hóa số lượng cần kiểm tra cho các lô hàng cần lấy mẫu.

Lot or batch Size	Special inspection levels			General inspection levels			
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 to 8	A	A	A	A	A	A	B
9 to 15	A	A	A	A	A	B	C
16 to 25	A	A	B	B	B	C	D
26 to 50	A	B	B	C	C	D	E
51 to 90	B	B	C	C	C	E	F
91 to 150	B	B	C	D	D	F	G
151 to 280	B	C	D	E	E	G	H
281 to 500	B	C	D	E	F	H	J
501 to 1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 to 3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 to 10000	C	D	F	G	J	L	M
10001 to 35000	C	D	F	H	K	M	N
35001 to 150000	D	E	G	J	L	N	P
150001 to 500000	D	E	G	J	M	P	Q
500001 and over	D	E	H	K	N	Q	R

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO LOWER BODY Ở FA LINE

HDCV: 5-WI-11-104

Version: 4

Page: 3/5

Ngày hiệu lực: 18-June-12

Bảng 3: Phương pháp kiểm mẫu đơn.

Sample size code letter	Sample Size	Acceptable Quality Levels (normal inspection)																	
		0.010		0.015		0.025		0.040		0.065		0.10		0.15		0.25		0.40	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
A	2																		
B	3																		
C	5																		
D	8																		
E	13																		
F	20																		
G	32																		
H	50																		
J	80																		
K	125																		
L	200																		
M	315																		
N	500																		
P	800																		
Q	1250																		
R	2000																		

Đánh giá AQL được thực hiện theo như bảng 2.

Bảng 2: Bảng chọn lựa lấy mẫu kép.

Sample Size Code letter	Sample	Sample Size	Cumulative Sample Size	Acceptable Quality Levels (normal inspection)															
				0.010		0.015		0.025		0.040		0.065		0.10		0.15		0.25	
				Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
A																			
B	First Second	2 2	2 4																
C	First Second	3 3	3 6																
D	First Second	5 5	5 10																
E	First Second	8 8	8 16																
F	First Second	13 13	13 26																
G	First Second	20 20	20 40																
H	First Second	32 32	32 64																
J	First Second	50 50	50 100																
K	First Second	80 80	80 160																
L	First Second	125 125	125 250																
M	First Second	200 200	200 400																
N	First Second	315 315	315 630																
P	First Second	500 500	500 1000																
Q	First Second	800 800	800 1600																
R	First Second	1250 1250	1250 2500																

Trong trường hợp "*" thì phương pháp kiểm mẫu đơn được áp dụng. Bản đánh giá cho phương pháp kiểm mẫu đơn theo như bảng 3.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO LOWER BODY Ở FA LINE

HDCV: 5-WI-11-104

Version: 4

Page: 4/5

Ngày hiệu lực: 18-June-12

1b/ Cách thức lưu trữ kết quả test

Để biết được kết quả (OK hoặc NG) của các ID test, thông tin được lưu trữ theo link bên dưới:

[\\fovsever1\PRD1\4.PRODUCTION\18.PILOT](http://fovsever1\PRD1\4.PRODUCTION\18.PILOT) RUN\Thông tin test body

1c/ Các PS cần chọn cho test pilot run

- Đối với body của Muto **CAS0148**_spec: CFAS2-033A3 _tên: Lower body FAS, chọn PS **AAC0230-7**.
- Đối với body Muto **CAS0113**_spec: CFAS2-032A3 _tên: Lower Body 09(700), chọn PS **AAC0257**
- Đối với body **CAS0336**_spec: CLCG2-010A3 _tên: Lower Body LC09, chọn PS **AAL0031-7**

2/ Lưu ý khi bán sản phẩm Pilot run

Các sản phẩm tốt sau khi chạy Pilot run cần bán theo đơn đặt hàng của khách hàng.

Nếu chưa có đơn đặt hàng cho sản phẩm pilot run thì tạm thời lưu kho. PLN sẽ yêu cầu một PO từ CNC để xuất bán.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH PILOT RUN CHO LOWER BODY Ở FA LINE

HDCV: 5-WI-11-104

Version: 4

Page: 5/5

Ngày hiệu lực: 18-June-12

REVISION HISTORY

Date	PIC	Ver	Description		Reason of change	Change requester
			Old contents	New contents		
15-Jul-2011	TuanLA	01	-	Ban hành	Quy trình mới	PRD1
02-Feb-2012	VietPQ	02	-	Thêm phần chú ý ở kế hoạch lấy mẫu.	Cho dễ sản xuất	PRD1
05-Apr-12	VietPQ	03	<p>2.File lưu trữ sẽ được lưu trên đường dẫn sau: \\fovsevr2\PRD1\4.PRODUCTION\23.Pilot run File lưu trữ được đặt tên như sau:"LB" + "số lot của vật tư"+"ID test" 3.Biểu mẫu: File lưu trữ dữ liệu sử dụng form 000-5-Fo-013</p>	<p>2.Cách thức lưu trữ: Đề biết được kết quả (OK hoặc NG) của các ID test, thông tin được lưu trữ theo link bên dưới: \\fovsevr1\PRD1\4.PRODUCTION\18.PILOT RUN\Thông tin test body 3.Xóa</p>		PRD1
14-June-12	VietPQ	04	-	<p>Thêm các phần sau: 1c/ Các PS cần chọn cho test pilot run 2/ Lưu ý khi bán sản phẩm Pilot run</p>	Làm rõ hơn sản phẩm chọn để pilot run và bán hàng.	PRD1