

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.
JOB BREAKDOWN SHEET FOR <Process name> Inter

Document no: 001-5-JBS-013-0006

Version: 2

Page: 1/8


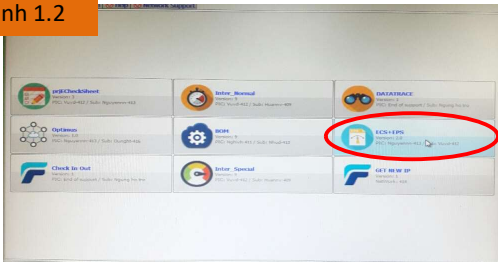
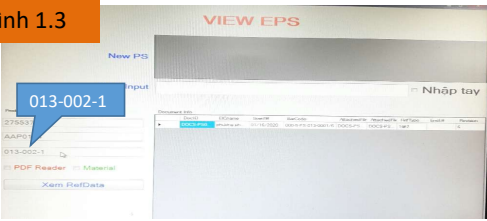
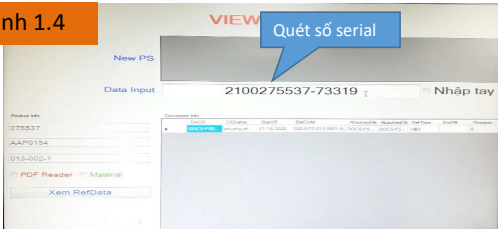
I. Chuẩn bị:

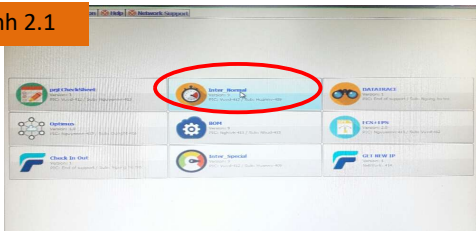
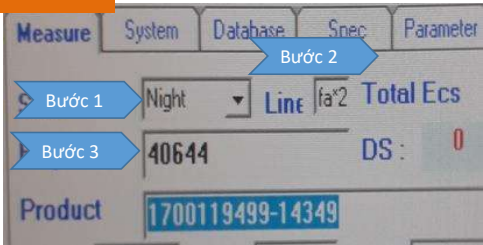

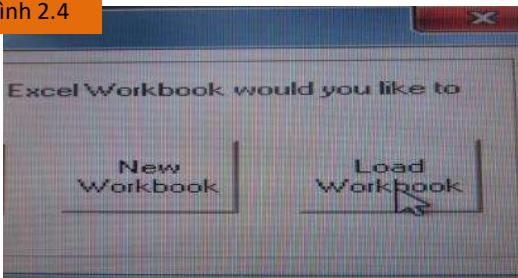
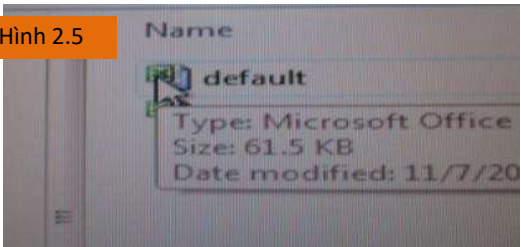
I. Chuẩn bị:

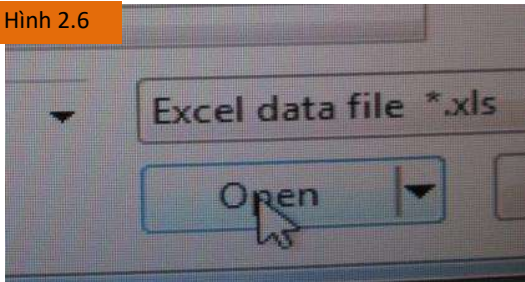
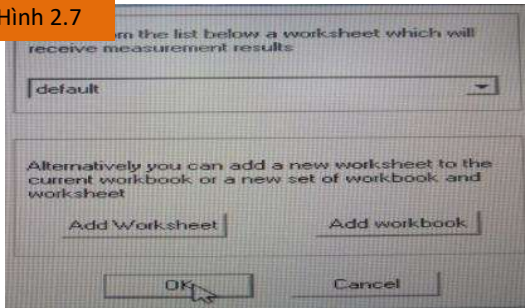
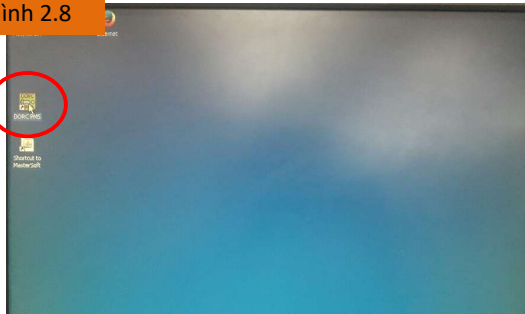
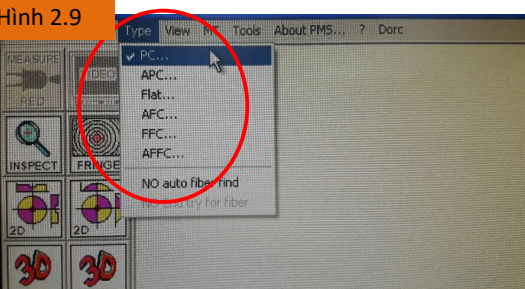
_vật tư: Bán thành phẩm




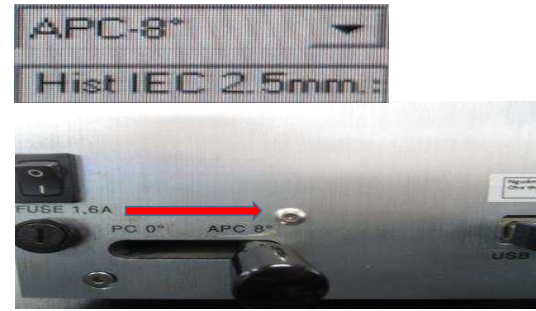
- Máy móc /tool Jig: Máy inter, Đầu Scan, Khay nhận diện sản phẩm NG.

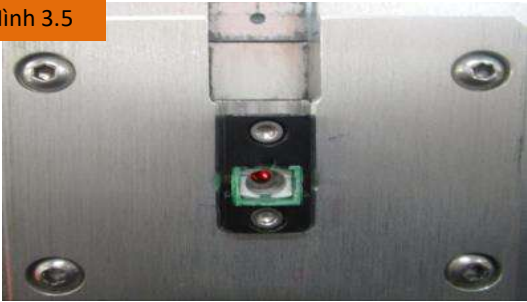

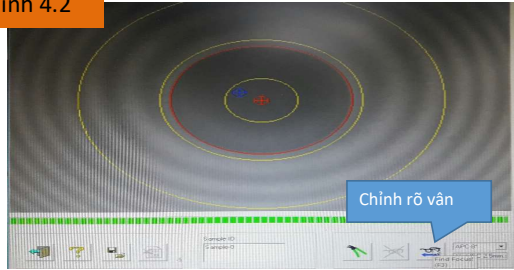
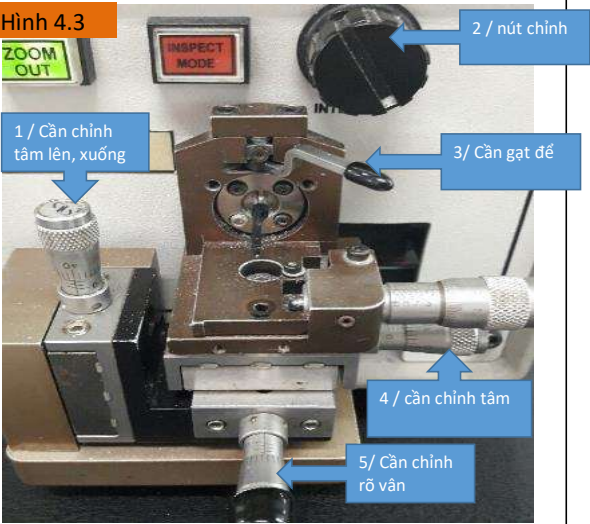
II. Nội dung :



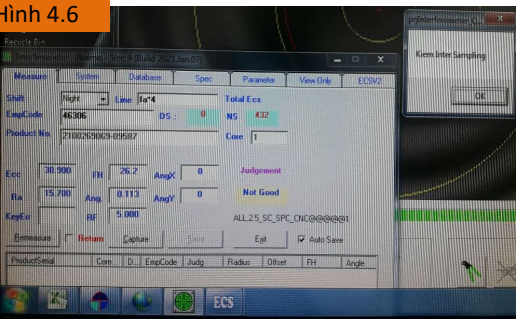
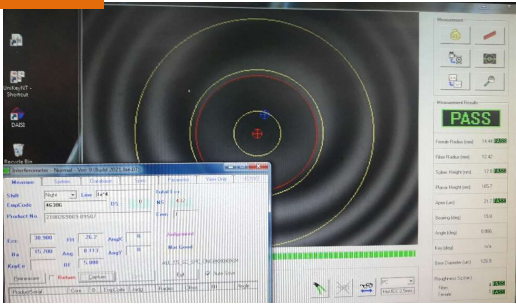
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Cách mở máy để đọc PS inter	<p>- Từ màn hình Desktop chọn Ô Mastersoft (hình 1.1)</p> <p>Từ chương trình Mastersoft chọn Ô ECS + EPS (hình 1.2)</p>	<p>Hình 1.1</p>  <p>Hình 1.2</p> 	<p>- Đảm bảo mở đúng chương trình</p> <p>- Đảm bảo mở đúng chương trình</p>	*		
		<p>kiểm tra đúng mã công đoạn 013-002-1 (hình 1.3)</p> <p><u>Chú ý:</u></p> <p>Chỉ được đọc PS inter tại máy inter</p> <p>Quét số serial sản phẩm đang chạy để đọc PS (hình 1.4)</p>	<p>Hình 1.3</p>  <p>Hình 1.4</p> 	<p>- Đảm bảo mở đúng PS inter</p> <p>- Đảm bảo mở đúng PS inter</p>	*		

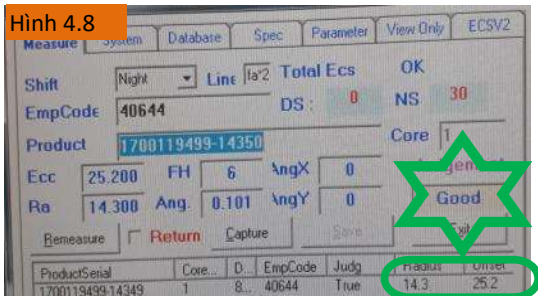
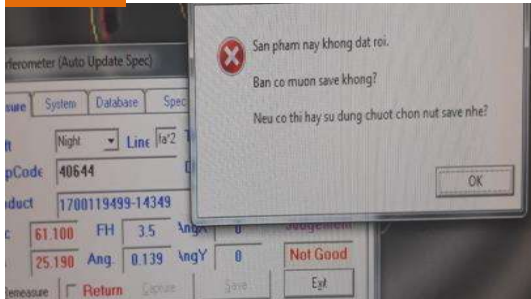
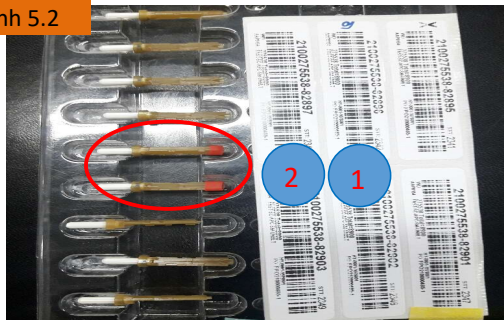

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Cách mở chương trình inter	<p>A/ DAISI Từ chương trình Mastersoft chọn Ô Inter - Normal (hình 2.1)</p> <p>* Màn hình hiển thị bảng inter (hình 2.2)</p> <p>- Bước 1: chọn ca làm việc</p> <p>- Bước 2: Chọn line đang inter</p> <p>- Bước 3: Quét code vào chương trình.</p> <p>Từ màn hình Desktop chọn ô Daisi. (Hình 2.3)</p> <p>Chọn ô " Load Workbook". (Hình 2.4)</p> <p>Chọn chữ " Default". (Hình 2.5)</p>	<p>Hình 2.1</p>  <p>Hình 2.2</p>  <p>Hình 2.3</p>  <p>Hình 2.4</p>  <p>Hình 2.5</p> 	<p>- Đảm bảo mở chương trình inter</p> <p>- Đảm bảo mở đúng 4M</p> <p>- Đảm bảo mở chương trình inter</p> <p>- Đảm bảo mở chương trình inter</p> <p>- Đảm bảo mở đúng chương trình inter</p>	*		

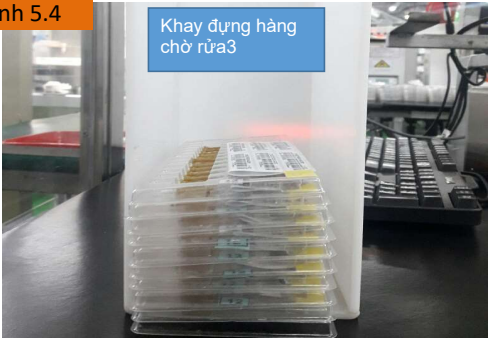
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		B/ DORC Chọn chữ " open". (Hình 2.6)		- Đảm bảo mở đúng chương trình	*		
		Chọn ô "OK". (Hình 2.7)		- Đảm bảo mở đúng chương trình inter	*		
		Từ màn hình Destop chọn ô DORC.(Hình 2.8)		- Đảm bảo mở đúng chương trình inter	*		
		Chọn chế độ PC để enter cho hàng SC và LC - Chọn chế độ APC để enter cho hàng APC (hình 2.9)		- Đảm bảo mở đúng chế độ	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
3	Hướng dẫn chuyển đổi chế độ kiểm inter	Máy Daisi dùng kiểm cho SC. (Hình 3.1)	<div>Hình 3.1</div> 	- Đảm bảo đúng máy inter	*		
		Khi chuyển đổi chế độ kiểm thì phải mở khóa cần gạt theo hướng từ trước ra sau và theo hướng ngược lại thì khóa. (Hình 3.2)	<div>Hình 3.2</div> 	- Đảm bảo mở khóa đúng hướng	*		
		Mở chế độ PC cần gạt nằm ở PC 0 độ (Hình 3.3)	<div>Hình 3.3</div> 	- Đảm bảo inter đúng chế độ	*		
		Cần gạt nằm ở chế độ APC 8 độ Hình 3.5	<div>Hình 3.4</div> 	- Đảm bảo inter đúng chế độ	*		
							*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Chế độ kiểm APC có cự chặn . Hình 3.4	<div>Hình 3.5</div> 	Đảm bảo chọn Adapter đúng theo nhóm hàng.			
4	Hướng dẫn cách kiểm inter	<p>1/ Sau khi mở xong chương trình inter thì gắn sản phẩm vào máy sao cho hướng key xoay về bên phải, lưng body quay về bên trái. (Hình 4.1)</p> <p>Nếu sản phẩm không rõ vân thì dùng chuột bấm vào ô có hình mắt kính máy tự động chỉnh cho rõ vân (hình 4.2)</p> <p>Sau khi mở xong chương trình inter thì gắn sản phẩm vào máy DORC và kéo cần gạt từ trái qua phải để giữ sản phẩm sao cho hướng key xoay về bên phải ,lưng body quay về bên trái (hình 4.3)</p> <p>Chú ý:</p> <p>- Sử dụng các chức năng của máy theo hình 4.3 để chỉnh cho sản phẩm rõ vân và ngay tâm trước khi inter.</p>	<div>Hình 4.1</div>  <div>Hình 4.2</div>  <div>Hình 4.3</div> 	<p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p>	*	*	*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>Sau khi chỉnh rõ vân thì quét số serial vào chương trình inter (Hình 4.4)</p> <p>Chú ý:</p> <p>- Phải quét số serial đầu lô ký hiệu chữ 'X' (hình 4.5)</p> <p>Quét số serial xong bấm nút "inter" sẽ hiện bảng inter sampling hoặc inter 100% tùy theo từng code sản phẩm tiếp tục bấm để inter..(Hình 4.6)</p> <p>Tiếp tục máy sẽ hiện thị bảng thông số của sản phẩm và bấm nút "inter" để save dữ liệu (Hình 4.7)</p>	<p>Hình 4.4</p>  <p>Hình 4.5</p>  <p>Hình 4.6</p>  <p>Hình 4.7</p> 	<p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện				
	<div>2</div>	<p>Sản phẩm đạt sẽ hiển thị Good và save dữ liệu (hình 4.8)</p> <p><i>* Chú ý:</i> Trong quá trình cắm sản phẩm vào máy kiểm nếu thấy bề mặt ferrule dơ, lấy ra quẹt vào cục giấy dusper mặt láng có tâm còn để vệ sinh bề mặt cho sạch, cắm vào máy kiểm inter lại.</p>	<p>Hình 4.8</p> 	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*						
5	Hướng dẫn xử lý sản phẩm NG	<p>Nếu sản phẩm không đạt sẽ xuất hiện chữ " Not Good" và bảng " Sản phẩm này không đạt rồi Bạn có muốn save không." - Bước 1 : Nhấn ok -Bước 2: Dùng chuột nhấn vào ô save -Bước 3 : Nhấn ok save dữ liệu NG (hình 5.1)</p> <p>-Sử dụng ống silicon màu đỏ để gắn vào sản phẩm NG - Sử dụng viết màu đỏ ghi số thứ tự vào số serial vừa rút.(hình 5.2)</p> <p>Inter hết lô 12 pcs để lô hàng có sản phẩm NG vào khay Defect inter (hình 5.3)</p> <p><u>Chú ý:</u></p> <p>- Đủ 24 pcs thì Leader xử lý E-Nonconforming sau đó tiến hành repo (nếu không đủ thì gắn thêm đầu dummy để repo bằng jít 24)</p>	<p>Hình 5.1</p>  <p>Hình 5.2</p>  <p>Hình 5.3</p> 	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*						
				- Đảm bảo đúng 4M	*						
				- Đảm bảo đúng 4M	*						

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	Giao sản phẩm qua công đoạn sau	<p>Sau khi inter đủ lô 12 pcs Good sẽ giao sản phẩm qua công đoạn rửa (hình 5.4)</p> <p><u>Chú ý:</u></p> <p>- Khi inter hết lô phải kiểm tra số serial cuối cùng đã save chưa.</p>	<p>Hình 5.4</p> 	Đảm bảo sản phẩm tốt và đủ dữ liệu	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
REVISION HISTORY							
Ngày		Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi	Người yêu cầu		
26-Jan-21		Trần Đình Quang	1	Ban hành mới	PRD1		
REVISION HISTORY							
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu	
			Nội dung cũ	Nội dung mới			
19-Oct-24	TâmĐTT	2	Mục 4: Hướng dẫn cách kiểm inter + Chưa hướng dẫn thao tác vệ sinh bề mặt ferrule khi phát hiện dơ	Mục 4: Hướng dẫn cách kiểm inter + Thêm chú ý: Hướng dẫn thao tác vệ sinh bề mặt ferrule khi phát hiện dơ	Đảm bảo chất lượng	ThảoLTT	