FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD. JOB BREAKDOWN SHEET FOR Dánh màu sản phẩm Coupler Document no: 001-5-JBS-008-0006 Version: 22 Page: 1/19

Chuẩn bị:

Máy móc/dụng cụ: Jig đánh màu, jig để viết đánh màu, tấm bìa kiểm màu fiber, cây nhựa trắng

Vật tư: giấy dupper, viết đánh màu, bao tay vải, bao tay ngón đen, giấy trắng lót bên dưới jig khi đánh màu, băng keo vàng, băng keo đen, băng keo scortch tape

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuậi tiện
		- Đeo bao tay vải khi tiếp xúc với sản phẩm		- Tránh làm hư			
		- Khi đánh màu phải đeo bao tay ngón lên 3 ngón cái, trỏ, giữa chồng lên bao tay vải cả 2 bàn tay (H1).		hại sản phẩm			
		- Quét số serial của sản phẩm để mở tài liệu .	H1	- Xác định đúng			
1	Qui định			màu viết để lấy			
	tại công	 Sắp viết đánh màu đúng thứ tự màu cổng theo ps, sử dụng nắp có màu tương ứng đậy lên thân cây viết (H2) (đối với hàng 		đánh mark đúng			
	đoạn	subcom do thân viết mark đã có màu nên không cần sử dụng nắp	Khoang L Khoang L	tránh đánh sai			
	\wedge	đậy ở thân)	gang tay	màu			
		- Jig đánh màu sản phẩm phải còn hạn hiệu chuẩn và có tem	H2	- Đảm bảo chất			
	22	kiểm tra chữ kí xác nhận từ kỹ sư & leader (H3).	Tem kiểm tra tool/jig				
			Hạn niệu chuẩn =	lượng tool/jig			
		-Vệ sinh Jig sạch sẽ bằng khăn vải cồn trước khi làm hàng.	Memory Control of the	D: 1: 16			
		- Dùng băng keo đen dán cố định 2 đầu jig đánh màu (H4).	Н3	Đảm bảo chất			
		- Khi phát hiện sản phẩm nghi ngờ lỗi phải lập NC, quét NG tách	Băng keo đen dán cố định đầu Jig	lượng sản phẩm			
		riêng khu vực hàng chờ xử lý . Không được tự ý xử lý sản phẩm			X		
		*** Chu ý : Trong lúc thao tác phát hiện đánh màu sai so với PS					
		=> không được tự ý vệ sinh đánh màu lại mà phải lập NC quét	H4	 Nhận diện đúng 			
		NG,tách ra khu vực hàng chờ xử lí => và thông tin đến Leader		nhóm hàng			
		- Luôn 5S khu vực làm việc .	OCT01111 H5				
		* Nhận dạng nhóm hàng trên số serial H5 :	24/02/23 4009 CA				
		Subcom: Ký tự là T	C15 K15 SR15 2300342088-00929	- Ngăn ngừa va			
		ASN: Ký tự là A					
		FLC: Ký tự là FL		chạm fiber			
		Fiber Home: FH	Đặt tấm kiểm thương	Nhận diện đúng			
			cách với bạng keo	màu công đoạn			
		- Khi đặt tấm kiểm bên dưới fiber chú ý đặt tấm kiểm có khoảng	che khuất	trước mark			
		cách với băng keo vàng dán sau giấy port H6)	màu template				
		- Tấm kiểm khi đặt không được che khuất đoạn template dùng	H6 H7				
		để kiểm màu của công đoạn cutting (H7)					

	JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>										
Document	no : 001-5-JBS-00	8-0006		Version: 22		Page:	2/19				
STT	Bước chính	Điểm chính			Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện		
2	Ghi nhận người , tool/Jig đầu ca	* Hướng dẫn quét In- Out Jig port Hình - Mở chương trình Master soft => chọn và ECS_on_ Raspberry ' (H1) - Quét mã vạch công đoạn vào hộp ECS (1) - Quét ca làm việc tương ứng (2). *** Chú ý : kiểm tra tên chuyển thực tế trên	o giao diện có chữ '). PECS	AssterSoft H2.2 Shortcut Tradicated - Awarders Streetly - Factor That VIII Page Couples S Na Cong Do Product Couples S Product Couples S	⊌GOOD	- Đảm bảo lưu đúng thông tin 4M					
		 - Quét mã vạch CFIN khi vào công đoạn, thúc ca hoặc ra khỏi công đoạn (3). - Quét mã vạch của Jig đánh màu vào ECS sản phẩm khác phải quét Out jig ra khỏi EC vào. 	S (4) .Khi đổi code	Kiễm tra tên chuyền	3 CFIN CFOUT	- Đảm bảo lưu đúng thông tin 4M			X		
		* Hướng dẫn quét in-Out code op - Nhấp chuột mở chương trình prjECheck MasterSoft(1) H2.2 - Nhấp chọn New ECS Website (2) - Chọn vào chữ Bấm để mở H2.3 1- Quét ca làm việc tương ứng H2.4. 2- Quét mã vạch công đoạn 008-004-1 *** Chú ý : kiểm tra tên chuyền thực tế trê màu xanh lá H2.4. - Chọn và quét thông tin bên dưới vào H2.4 + Nhấp chọn Nhập / Xuất công nhân (1 + Nhấp chuột vào chữ Nhập khi vào côn khi ra khỏi công đoạn (2) + Quét mã vạch nhân viên (3) + Nhấp chuột chọn Nhập / Xuất (4)	n ECS phần khoanh 5) g đoạn hoặc Xuất	H2.3 (31) 15 15 15 10 (31) 15 15 15 10 (31) 15 15 15 10 (31) 15 15 15 10 H2.5 H2.5	Ten Huc Q 1 Day Da	- Kiểm thông tin chuyền để không trùng với line op khác đang làm	X				

			JOB BREAKDOWN SI	HEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>				
Document	no: 001-5-JBS-00	8-0006		Version: 22	Page:	3/19		
STT	Bước chính	Điểm chính		Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
3	Hướng dẫn mở tài liệu	 * Hướng dẫn mở tài liệu trên A - Mở chương trình Master soft ở ngoài H3.1. - Bấm chọn chương trình Auto - PS . 'View PS ' H3.2. 1- Mặc định là số serial 2- Kiểm tra đã Click vào ô chọn lọc có 	i màn hình máy tính Nhấn chuột vô ô có chữ	Auto-PS Version 128 NC: Nghih-411 Schwer Quer Qu. 5:80 Durch-455 Vers Roles / Durch sich phân quên H3.2 Sought to Auto-PS Sought to Auto-PS	- Mở đúng tài liệu của sản phẩm			
		chưa chọn thì bấm chọn 3- Quét mã công đoạn: 008-004-1 4- Quét mã vạch số serial được dán trê 5- Chương trình sẽ hiện ra bảng thông PS, vui lòng chọn PS muốn xem thì nh	báo Dữ liệu này có nhiều	1 4 3 2 Product Seriel	- Đảm bảo tài liệu đúng với mã sản phẩm	X		Х
		6- Nhấp chuột chọn từng PS và đọc tất *** Chú ý: + Đọc PS đánh màu trước khi thực hiệ		Protoct Code Protoct Code OCTUEN CPL OCK Nhấn chuột vô ô để mở và đọc tất cả tài liệu liên quan trước khi thao tác sản phẩm 1. Nhìn dia trên checksbeet và nhân dia trên board: - Kiển tra mã sản phẩm trên chương tính TMP với, mã sản phẩm trên board, mã sản phẩm trên PS, mã sản phẩm trên template trên bản phải giống nhau.	- Kiểm tra màu của sản phầm cần đánh màu			
3	Hướng dẫn mở tài liệu	* Hướng dẫn mở tài liêu trên E - Mở chương trình Master soft ở ngoài .Bấm chọn chương trình ECS+EPS H - Quét Thông tin bên dưới theo thứ tự 1 - Quét mã công đoạn vào ô Data Inp 2 - Quét số serial vào ô Data Input - Chương trình sẽ bung tài liệu H3.7 - Nhấn chuột qua các ô kế bên để đọc quan	i màn hình máy tính 3.5 vào H3.6 out	H3.5 ECS+EPS Version : 2.0 PIC : Nguyennn-413 Software Owner: PRE1 SUB: Vuvd-410 View Roles / Danh sách phân quyền H3.6 VIEW EPS Quét mã công doạn : 008-004-1 Deta Input Onhập tay	- Đảm bảo tài liệu đúng với mã sản phẩm	X		
		*** Chú ý : Đọc các tài liệu liên quan hiện ở ô ' Số PS ' đầu ca làm việc	J	ANG RA NGOÀI PHÁI ĐƯỢC SƯ CHẬP THUẬN CỦA RAN LÃNH	- Tham khảo tài liệu liên quan để nhận diện bất thường			

			JOB BREAKDOWN S	HEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>				
Document	no : 001-5-JBS-00	08-0006		Version: 22	Page:	4/19		
STT	Bước chính	Điểm chính	1	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Hướng dẫn chuẩn bị viết	Chuẩn bị viết đánh màu: - Dựa theo tiêu chuẩn (PS) lấy đúng l ** Chú ý: vị trí của mỗi cây viết cách tay - Sắp xếp đúng thứ tự viết để đánh mự +Viết mark đỏ (áp dụng cho nhóm hàn) ,viết mark tương ứng cổng 2 , cổng bên trái sau ống SUS (H4.2).	n nhau khoảng 1 gang c: g có sử dụng dựa theo PS	Khoáng lang tay gang tay gang tay tay	- Tránh sử dụng sai màu mực - Đặt viết đánh màu gần nhau nguy cơ lấy nhầm viết	X		
		+ Viết mark tương ứng cổng 4, cổng 3 phải sau ống SUS (H4.3) * Lưu ý: Sử dụng nắp viết có màu tư các cây viết như H4.2, H4.3 - Đối với hàng Subcom do thân viết có	rơng ứng đậy lên thân	H 4.3 Khoảng 1 gang tay Viết mark cổng 3,4 Đặt viết theo thứ tự màu trên PS tính từ bên phải sau ống SUS	- Sắp xếp viết mark theo thứ tự ngăn ngừa nguy cơ đánh màu sai - Dễ nhận diện màu tránh nguy cơ lấy và mark nhầm màu mark			
5	Dán giấy để đánh màu cho đoạn gần ống sus hàng SUBCOM và ASN	Dán giấy lên thước đối với hàng SUB - Dán giấy lót 2 bên như H5.1 sử dụng tape được gấg mép 1 đầu để dán 2 tờ gi sản phẩm vào Jig ,mép đầu tiên của giất vạch màu xanh trên thước tính từ ống S ** Chú ý: Phải thay giấy đánh màu sau 7~10 sản phẩm của cùng 1 loại hàng. - Khi chuyển loại hàng khác phải thay g	4 miếng băng keo Scotch ấy lên jig trước khi gắn y dán ở khoảng giữa ở 2 SUS đi ra. khi sử dụng cho khoảng	** Khi Port coloring ** Màu của port the H5.1 Diễm bắt đầu dân port nằm trong giới hơn hai vọch màu xanh đượng. 16.00	- Đánh màu trên giấy để giữ vệ sinh cho jig, tránh lem màu	X		
		PÁOMÁT TÁILIÉILNÁS	ZIÀ TÀI GÂN GỦA EON N	AANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SƯ CHẾP THUẬN CỦA BAN I ÃNH Đ.	AO FOV			

	JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler> Occument no: 001-5-JBS-008-0006 Version: 22 Page: 5/19										
Document	no: 001-5-JBS-00	08-0006		Version: 22	Page:	5/19					
STT	Bước chính	Điểm chính		Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện			
6	Gắn template màu và làm	Dán giấy lên thước đối với hàng ASN: - Dán giấy lót 2 bên như H5.2 .Sử dụng 4 miếng băr được gấp mép 1 đầu để dán 2 tờ giấy lên jig trước k phẩm vào Jig, mép đầu tiên của giấy dán ở vạch mà thước. ** Chú ý: Phải thay giấy đánh màu sau khi đã sử dư khoảng từ 7~ 10 sản phẩm của cùng 1 loại hàng. * Gắn template màu cổng tương ứng vào Jig đối v	khi gắn sản àu xanh trên lụng cho	TEMPLATE PORT HANG ASN (OCT) — Chiù y — Chiù y — O derin mos de rein Più Sing sale philor — O deste mos de ni mini z die — O deste mos de ni mini z die — O deste mos de ni mini z die — O deste mos de ni mini z die — O deste mos de ni mini z die — O deste mos de ni mini z die — O deste ni mini z die — O deste ni mini z die — O deste ni deste z die — O deste ni deste z die mini z die mini z die mini z die mini z die — O deste ni deste z die —	- Đánh màu trên giấy để giữ vệ sinh cho jig, tránh lem màu						
	Template	hàng SUMI, SUBCOM, FLC, FIBER HOME - Kiểm tra template theo sản phẩm cần đánh màu .Gắ màu cổng 1 & 2 và 3,4 vào rãnh dưới thước H 6.1 - Op gắn template xong kiểm tra màu trên template so trên PS, dán thẻ nhận diện "Mark kiểm" trên tất cả cả đặt template màu theo PS sản phẩm H 6.1.	ắn template so với màu các vị trí điểm	Nearth bottom H 6.1 Dán thể' Mark kiểm'	- Đảm bảo sử dụng đúng loại template						
		***Chủ ý: Khi chuyển hàng khác phải rút template (template mới tương ứng với mã sản phẩm). Thẻ nhận diện ' Mark kiểm ' phải được ghi thông tin mới. Sau đó báo leader kiểm lại và kí xác nhận trước Kết thúc ca phải gỡ tất cả các thẻ nhận diện ' Mark ki 'Template ' ra => không được để lại trên Jig	sản phẩm c khi làm .	TEARNIANE, INCIDING, RETHING ACCUSED TO A STATE OF THE PARTY OF THE PA	- Ngăn ngừa sử dụng sai template đánh màu						
		- Op ghi thông tin trên thể ' Mark kiểm': H6.2 + Ghi mã sản phẩm + Ghi số cổng cần đánh màu + Ghi code op làm mark * Đổi với hàng không gắn template như ASN thì op vẫi kiểm và ghi thông tin như H6.2 và báo Leader check - Leader kiểm tra và xác nhận: - Kiểm tra code sản phẩm thực tế trùng với PS - Kiểm tra viết mark được sắp theo thứ tự các cổng , m với màu template và màu trên PS - Kiểm tra màu của template đặt vào thước so với PS c không. Nếu đúng thì ghi xác nhận trên thẻ "Đã kiểm ma ***Chú ý: Tất cả template khi làm hàng phải có xác n - Đổi với hàng không gắn template như ASN thì sau kh template Leader sẽ kiểm tra màu viết mark và thứ tự việ PS tương ứng để ký mark	nàu viết giống có giống nhau nark " như hình. nhận của leader. hi op làm	Gắn template vào thước theo hướng này H 6.2 Ghi mã sản phẩm Ghi số cống cần đánh màu Ghi code op làm mark Leader ghi code kiểm template Leader ghi ngày kiểm template	- Đảm bảo sử dụng đúng loại template	X					
7	Kiểm tra thông tin sản phẩm	 - Lấy sản phẩm ở kệ chờ đánh màu . - Kiểm công đoạn trước đã hoàn thành khoanh tròn ở K ' trên số serial H 7.1. *** Lưu ý : Nếu phát hiện sản phẩm giao qua không chữ như H7.1 . Tách riêng , lập NC (Nonconforming 	g được khoanh	H7.1 16/02/22 A009 SE 115 K15 F15 2200315521-01274	- Đảm bảo công đoạn trước đã hoàn thành	X					
	<u>I</u>	BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢ	ÅN CỦA FOV, M	IANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠ	AO FOV	I	ı	ı			

			JOB BREAKDOWN SI	HEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Co	upler>		1		
Document	no: 001-5-JBS-00	8-0006		Version : 22		Page:	6/19		
STT	Bước chính	Điểm chính		Hình ả	inh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	Lấy sản phẩm ra	 Cầm bịch nhãn sản phẩm lật lên như phía Tháo cục đen cố định fiber và băng keo và ra H 8.1. Tay cầm băng keo lụa được quấn cố định (đối với sản phẩm không có băng keo lụa tháng nhích fiber) để lấy fiber lên H 8.2. 	àng giữ các đuôi fiber vòng fiber trên board	H8.1	ALTERNATION AND ALTERNATION AN	- Đảm bảo khi lấy sản phẩm không bị vướng gãy fiber			•
	khỏi khay	 - Tay giữ vòng fiber tay quấn gọn đuôi fibe - Đối với sản phẩm không có băng keo lụa fiber thì sử dụng băng keo lụa được chuẩn định vòng quấn fiber H 8.3. 	ı cố định vòng quấn	H 8.2		- Đảm bảo chất lượng Fiber	X		
		 - Tay cầm vòng fiber tay cầm băng keo lụa - Đặt vòng fiber lên Jig đánh màu H8.4 	xå fiber ra 1 đoạn	H 8.3	H 8.4	- Đảm bảo Fiber không bị rối			
9	Kiểm thông tin	Kiểm tra thông tin nhãn ống sus: - Tháo băng keo giữ ống sus và lấy ống sus không giật mạnh).		H9.1	ống sus	- Đảm bảo sử dụng đúng vật tư			
9	nhãn SUS	 Dựa vào tiêu chuẩn tương ứng để kiểm tra sus. Hai tay cầm sus nằm ngang kiểm tra thôn ống sus và số trên nhãn sản phẩm trùng nha 	g tin in laser trên au H 9.1 , H9.2.	In laser trên ống SUS & Nhãn sản phẩm trùng nhau	H 9 .2	- Giảm mục kiểm	X		
		Không cần kiểm thông tin laser trên ống SUS dán trên khay (bao gồm nhóm sản r) H9.3 - Kiểm tra tất cả thông tin trên nhãn đúng v	phẩm FLC và NEC	*TAM2009596* -Không cần so sánh In laser	AAA2178	không cần thiết			
		- Kiểm tra tất cả các thông tin in trên ống s phẩm đang làm dựa theo tiêu chuẩn (PS) I	H9.4	trên ống SUS & Nhãn SUS dán kèm trên khay					
		** Lưu ý : Tùy theo từng sản phẩm sẽ có t trên ống sus tiêu chuẩn (PS) khác nhau Chú ý *** Đối với sản phẩm xử lí NC mar phải kiểm tra lại nhãn ống SUS dán trên kl SUS	ng đi Heat fiber =>	91CCG98401BAA AAA2****** Kiểm tra thông tin ống SUS	Fujikura Ltd.	- Ngăn ngừa chéo nhãn			
		BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ	. TÀI SẢN CỦA FOV, M	IANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CH	HẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠ	AO FOV			

		JOB BREAKDOWN S	HEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>				
Document	no: 001-5-JBS-00	8-0006	Version: 22	Page:	7/19		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
	Kiểm ngoại đầu keo SUS và đoạn fiber cách sus ~ 200mm	* Kiểm tra 2 bên đầu keo SUS theo PS - Không kiểm tra ngoại quan ống SUS ,chỉ kiểm SUS bị dơ hoặc dính keo thì dùng giấy dusper tẩm cồn vệ sinh. H9.4 ***Chú ý: Khi vệ sinh ống sus phải vệ sinh từ phía đầu keo vào giữa sus để tránh cồn chảy xuống làm hư đầu keo H9.4 - Hai tay cầm nghiêng ống sus vừa xoay nhẹ vừa kiểm tra keo đánh giá theo PS tương ứng H9.5 - Tiếp tục kiểm cho bên còn lại	H9.4 Vệ sinh ống SUS	- Đảm bảo chất lượng	X		
9		Kiểm ngoại quan đoạn fiber cách sus ~ 200mm - 1 tay cầm ống SUS 1 tay vuốt đoạn fiber cổng 1, 2 kiểm tra fiber từ ống SUS đi ra cho đến fiber khoảng 200mm, fiber không bị, ngấn, dập, tróc vỏ, sẩn sùi H9.6 Tiêu chuẩn kiểm dựa theo PS công đoạn. - Tiếp tục kiểm fiber cổng 3, 4 từ ống SUS đi ra đến khoảng 200mm, fiber không bị ngấn, dập, tróc vỏ, sần sùiH 9.7 Tiêu chuẩn kiểm dựa theo PS công đoạn. *** Chú ý: Phải sử dụng tấm kiểm màu đen để dưới khi kiểm	H 9.6 H 9.7	- Khi gá sản phẩm vào Jig thì đoạn fiber này được dán băng keo nên sẽ không kiểm được	х		
10	Đặt Sản phẩm lên Jig	Cố định sản phẩm lên jig bằng băng keo vàng gấp mép 1 đầu: ***Áp dụng đối với hàng SUBCOM, ASN: ống sus nằm hướng thẳng so với fiber. - Đặt ống sus lên Jig , dùng băng keo vàng cố định ống sus (1) H 10.1. ** Lưu ý: 2 dòng chữ laser trên sus phải hướng lên, và hướng chữ đọc thuận. - Vuốt đoạn fiber cổng 1,2 tách ra sử dụng băng keo vàng dán cố định fiber (2) H 10.1. -Tiếp tục dán băng keo vàng cố định cổng 3, 4 như cổng 1,2 (3) H10.1. ** Lưu ý: dán băng keo cố định sao cho fiber giữa các cổng không bị chéo, nếu sản phẩm khác màu mực mark thì phải thay miếng giấy lót phía dưới jig. - Thay băng keo vàng khi đã làm ~ 3- 5 sản phẩm	Chữ in trên ống sus hướng lên trên, trị như hình về trù là	- Nếu đặt sai hướng laser nguy cơ đánh sai màu fiber - Băng keo cố định fiber ngăn ngừa nguy cơ khi op vệ sinh không tác động đến fiber và keo 2 đầu SUS - Đảm bảo băng keo có độ dính để giữ sus và fiber, và băng keo không dính lên fiber	X		
		BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, M	MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH Đ.	AO FOV			

			HEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>	1			
Document	no : 001-5-JBS-00	8-0006	Version : 22	Page:	8/19	1	1
STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
10	Đặt Sản phẩm lên Jig	* Cổ định sản phẩm lên Jig bằng băng keo vàng gấp mép 1 đầu áp dụng nhóm hàng FLC ống sus nằm hình vòng cung với fiber: - Hàng FLC: Khi đặt ống SUS vào template phải chọn vị trí đúng chiều đài ống SUS sao cho ống SUS cân xứng, nằm vừa đủ ở vị trí được chọn H10.2. - Đặt ống sus lên Jig , dùng băng keo vàng dán cố định ống sus (1) H 10.3 ** Lưu ý: 2 dòng chữ laser trên sus phải hướng lên, hướng chữ trên sus đọc thuận từ ngoài vào trong hướng mình đứng - Vuốt và tách 2 fiber cổng 1,2 không bị xoắn nhau. - Gá 2 sợi fiber cổng 1,2 vào sponge có tách rãnh như (2) H10.3 - Sử dụng 4 miếng băng keo vàng dán cố định 2 fiber theo đường vẽ trên jig (2) H 10.3. - Lưu ý: 2 băng keo dán sát mép để thuận tiện trong quá trình tháo - Tiếp tục tách và dán băng keo cố định cổng 3, 4 như cổng 1,2 (3) H10.3 *** Lưu ý: Thay băng keo vàng khi đã lãm ~ 3-5 sản phẩm	H 10.2 Leguld by Mulder no. 000-4-TEH-061-1038 Cổng 1 2 miếng bằng kgo vàng được dán sát mép nhau Cổng 3 Cổng 4 Cổng 4 Cổng 4	- Nếu đặt sai hướng laser nguy cơ đánh sai màu fiber - Băng keo cố định fiber ngăn ngừa nguy cơ khi op vệ sinh không tác động đến fiber và keo 2 dầu SUS - Đảm bảo băng keo có độ dính để giữ sus và fiber, và băng keo không dính lên fiber	X		
12	Kiểm fiber không chéo	- Dùng cây nhựa đặt vào giữa 2 sợi fiber gần đầu sus để kiểm tra fiber không chéo sau ống sus (H1) ** Lưu ý: không được đưa cây nhựa vào sát đầu keo ống sus sẽ làm hư đầu keo.	Fiber bị chéo sau ống SUS >> notgood Fiber không chéo sau ống SUS >> Good Fiber bị chéo sau ống SUS >> notgood Fiber không chéo sau ống SUS >> notgood	- Ngăn ngừa đặt chéo cổng ngăn ngừa đánh màu sai - Ngăn ngừa chéo cổng & ngăn ngừa cây nhựa va chạm phần đầu keo	X		
13	Kiểm ngoại quan Fiber trong vùng đánh màu cổng 1,2,3,4 hàng FLC và cổng 1,2 nhóm hàng còn lại	Xả fiber cổng 1,2 đối với nhóm hàng Subcom, ASN, Fiber Home và cổng 1,2,3,4 nhóm hàng FLC: - 1 tay dữ miếng băng keo lụa, 1 tay xả fiber cổng 1,2 đến đoạn cách điểm cuối của port khoảng 200mm H13.1 - Đối với nhóm hàng FLC thì 1 tay giữ 2 miếng băng keo lụa, 1 tay cầm 2 vòng fiber của cổng 1,2,3,4 xả đến đoạn cách điểm cuối port khoảng 200mm	H 13.1 MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LẪNH Đ.	- Xå fiber để kiểm ngoại quan fiber	х		

Document	no: 001-5-JBS-00	08 0006	JOD BREAKDOWN 311	IEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler> Version: 22	Do oo	9/19		
Document	110 . 001-3-363-00	T		version . 22	Page:	Chất	T	TI
STT	Bước chính	Điểm chính	l	Hình ảnh	Lí Do	Cnat lượng	An Toàn	Thuận tiện
13	Kiểm ngoại quan Fiber trong vùng đánh màu cổng 1,2,3,4 hàng FLC và cổng 1,2 nhóm hàng còn lại	* Kiểm ngoại quan fiber cổng 1,2 để Subcom, ASN, Fiber Home và FLC - Dùng ngón trở và giữa của hai tay để dưới fiber. - Ngón cái và ngón trở của 1 tay giữ fi của tay còn lại và xoay tròn fiber vừa điểm cuối vùng đánh mark để kiểm tra giá lỗi theo PS tương ứng H13.2 - 2 tay cầm 2 sợi fiber gá vào mút sau H13.3 *** Chú ý: khi phát hiện fiber bị NG để nhận dạng điểm Notgood cho cổng trí những đoạn fiber bị NG.H 13.4 Kiểm tra màu fiber được đánh từ cố (Cutting):	giữ tấm kiểm màu đen ber, ngón cái và ngón trỏ di chuyển vừa kiểm đến t ngoại quan fiber và đánh diểm kết thúc đánh màu thì dán băng keo lụa trắng 1,2 và ghi trên tờ NC vị	H 13.2 H 13.3 H 13.4	- Đảm bảo chất lượng fiber - Đảm bảo 2 sợi fiber không bị chéo với nhau - Để nhận diện vị trí fiber bị lỗi	X		
		- Kiểm tra màu của cổng được đánh m trùng với màu của port tương ứng với - Cầm sợi fiber của cồng có mark cưtti tra màu thực tế trên fiber đoạn gần ống công đoạn trước phải trùng với màu trong vùng của template ,thì phải sử dluồn phía dưới fiber để kiểm tra màu r trước (tấm kiểm không được che khuá H13.6 ** Tiếp tực kiểm ngoại quan và màu đối với nhóm hàng FLC	ng trên template để kiểm g sus được đánh màu từ rên template H13.5. g đoạn trước không nằm ụng tấm kiểm màu trắng nark đánh từ công đoạn từ template màu bên đưới)	Dùng băng keo lụa trắng nhận diện khi phát hiện diễm Notgood Mark cutting trên template ONG 1 (thiệt fiber trong vàng nà) Màu thực tế trên fiber được đánh từ công đoạn trước phải trùng với màu trên template tương ứng Mark cutting trên template ONG 2 (thiệt fiber trong vàng nà) Mark cutting Mark cutting Mark cutting ONG 1 (thiệt fiber được đánh từ công đoạn trước phải trùng với màu thực tế trên fiber được đánh từ công đoạn trước phải trùng với	- Đảm bảo màu được đánh đúng từ công đoạn trước - Đảm bảo phải thấy rõ màu mark và màu mark vù công đoạn trước			

	JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Dánh Màu Sản Phẩm Coupler> Document no: 001-5-JBS-008-0006 Version: 22 Page: 10/19											
Document	no: 001-5-JBS-00	8-0006	Version : 22	Page:	10/19							
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện					
14	Đánh màu cổng 1,2 đoạn gần ống SUS áp dụng cho	Đánh màu đỏ gần ống SUS cho hàng ASN: - Đánh màu đỏ cổng 1,2 màu mark dựa theo PS và chiều dài đoạn đánh màu dựa trên template của Jig tương ứng. (Đánh màu ít nhất 2 lần) H14.1 *** Chú ý: Phải đánh màu đỏ hết vùng đánh màu trên Jig - Đánh màu lên đoạn fiber trên giấy cho hàng ASN, SUBCOM:	H 14.1 Dánh màu đổ hết vùng yêu cầu trên Jig	Đảm bảo đúng màu viết mark Đảm bảo màu phủ đều trên Fiber không bị đứt khoảng								
	sản phẩm ASN, SUBCOM	 - Lấy viết mark cổng 2 lên để đánh màu cho đoạn fiber trên giấy + Lần 1 : Cầm viết đánh màu từ hướng ống Sus ra ngoài đến cuối tờ giấy (H 14.2). 	H14.2	Đảm bảo đúng màu viết mark	X							
		+ Lần 2: Thao tác lặp lại 1 lần nữa như lần 1. - Đánh màu tiếp tục cho cổng 1 ** Chú ý: Trước khi đánh màu vào fiber, phải kiểm tra màu của cây viết đang cầm, trùng với màu trên PS và trùng với cổng đang cần được đánh màu . + Phải đánh màu theo hướng từ sus ra ngoài, lần 2 cũng tương	Trước khi đánh màu lên fiber phải kiểm tra cây viết đang cầm trên tay phải trùng với PS và trùng với cổng đang cần được đánh màu	Băng keo cố định fiber ngăn ngừa nguy cơ khi op vệ sinh không tác động đến fiber và keo 2 đầu SUS								
		tự - Tiếp tục đánh mài cho cổng 1 giống như cổng 2 - Sau khi đánh màu xong đoạn fiber trên giấy thì 1 tay giữ fiber, 1 tay tháo băng keo vàng giữ fiber dán vào trong đoạn fiber vừa đánh màu xong H 14.3. ** Chú ý: Tay giữ fiber nhích nhẹ qua vị trí không có màu mực trên giấy rồi mới dán băng keo cố định ** Chú ý: Phải thay giấy đánh màu sau khi đã sử dụng cho khoảng từ 7~ 10 sản phẩm của cùng 1 loại hàng. - Khi chuyển loại hàng khác phải thay giấy đánh màu Thay băng keo vàng khi đã sử dụng khoảng 3-5 sản phẩm của cùng 1 loại hàng.	Tháo bằng vàng chuyển và 0 vị (Tỉ Delt (TOR)	- Tránh nguy cơ màu trên giấy chưa khô sẽ dính lên fiber =>lem sang sợi fiber khác - Thay giấy để màu không bị lem lên sợi fiber khác - Thay băng keo để giảm nguy cơ keo dính lên fiber	X							
15	Đánh màu cho tất cả sản phẩm và cổng 1,2 nhóm hàng	* Đánh màu fiber với đoạn cần đánh cho tất cả sản phẩm và cổng 1,2 hàng Subcom, ASN - Lấy đúng viết đánh màu của cổng 2, kiểm tra màu trên thân cây viết ,màu mark đánh từ công đoạn trước và màu trên template phải trùng nhau H15.1 - Trường hợp màu mark cutting ngoài vùng của template thì luồn	Màu mark tử công đoạn trước Mark cutting Màu viết Màu trên fiber trùng với màu trên thân cây viết mark đang cầm trên tay và trùng với màu Template trên Jig H 15.2	Đảm bảo lấy và sử dụng đúng màu mực Đảm bảo lấy và sử	X							
	Subcom ASN	tấm kiểm màu trắng bên dưới vị trí có mark cutting để kiểm tra màu trên thân cây viết mark, và màu mark cutting phải trùng với màu mark của cổng tương ứng trên template H15.2 .	Màu mark trên template Màu viết CONG I MH Mar trong ting 1333 Mai mark từ công dian tước Màu trên fiber trùng với mau trên thân cây viết mark đang cầm trên tay và trùng với màu Template trên Jig	dụng đúng màu mực								
		BAO MẠT - TAI LIỆU NAY LA TAI SAN CỦA FOV, N	IANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH Đ	AO FOV								

	JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Dánh Màu Sản Phẩm Coupler> Document no: 001-5-JBS-008-0006 Version: 22 Page: 11/19											
Document	no : 001-5-JBS-00	8-0006	Version : 22	Page:	11/19	Ι.						
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lương	An Toàn	Thuận tiên					
15	Đánh màu cho tất cả sản phẩm và cổng 1,2 nhóm hàng Subcom ASN	- Thao tác đánh màu mực: đánh màu 2 lần. + Lần 1: ** 1 tay cầm sợi fiber giữ thẳng, tay còn lại cầm viết đánh từ điểm bắt đầu đánh màu trên template (hàng FLC) , hoặc từ điểm kết thúc màu trên giấy (hàng ASN, Subcom) đến gần điểm bắt đầu của màu mark cutting thì dừng lại H15.3	Mark cutting Dánh man tến vị trí ngung	Đảm bảo màu được đánh đủ lên sợi fiber								
		** Tiếp tục đánh màu từ cuối điểm mark cutting đến vị trí tay cầm fiber thì ngưng H15.4	Dânt màu bit chu từ vị tri này									
		** So sánh màu mark cutting (2) với màu 2 đoạn (1 và 3) vừa đánh phải giống nhau H15.5 - trong quá trình so sánh tay vẫn cầm fiber và viết mark ** Lưu ý: Nếu kiểm: màu mark trùng nhau thì tiếp tục thao tác, nếu không trùng nhau thì lập NC và ban hành theo qui trình NC	H 15.5	- Để xác định màu mark 2 đoạn mark bừa đánh mà màu của công đoạn trước phải trùng nhau	X							
		** Tiếp tục đánh màu từ điểm bắt đầu (hàng FLC) hoặc cuối điểm mark trên giấy (hàng Subcom, ASN) vừa đánh vừa di chuyển đến vị trí cuối trên template mà sản phẩm yêu cầu đánh màu H 15.6 + Lần 2: ** Đánh màu từ điểm bắt đầu (hàng FLC) hoặc cuối điểm	Cây viết mark vẫn cầm trên tay H 15.6	- Mark màu sau khi đã xác đính đánh đúng màu mark								
		mark trên giấy (hàng Subcom, ASN) đến vị tr cuối trên template mà sản phẩm yêu cầu đánh màu H15.7(Có thể đánh theo chiều ngược lại từ cuối điểm đánh màu dến điểm đánh màu gần đầu SUS đối với cổng 1,2) H 15.8. ** Lưu ý: - Đánh màu từ hướng ống Sus ra ngoài. Khi đánh màu phải chú ý quan sát. - Khi đánh màu phải đánh đè lên lần đánh màu trước đó (áp dụng cho tất cả loại hàng coupler) . - Đối với hàng có Jig đặt ống sus hình vòng cung nhóm hàng FLC thì đánh màu theo thứ tự 2=>1=>4=>3 ** Khi đánh màu phải chú ý màu đang đánh phải giống với màu của template có sẵn hoặc gắn vào trước đó	Dánh màu cho đến hết chiều dài đoạn cần mark theo PS yêu cầu Có thể để man chiến nhưy là từ	- Đảm bảo màu được đánh đủ lên sợi fiber								
			IANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠ	AO FOV								

	JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Dánh Màu Sản Phẩm Coupler> Document no: 001-5-JBS-008-0006 Version: 22 Page: 12/19											
Document	no: 001-5-JBS-00	8-0006	Version: 22	Page:	12/19							
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện					
15	Đánh màu cho tất cả sản phẩm và cổng 1,2 nhóm hàng Subcom ASN	 Sau khi đánh màu xong thì gá sợi fiber cổng 2 vào mút có xẻ rãnh H15.9 Tiếp tục đánh màu và gá fiber lên mút cho cổng 1 tương tự đánh màu lần 2 của cổng 2 (thao tác 2 lần). * Lưu ý: khi mút hồng xẻ rãnh bị biến màu hoặc bị rách thì phải thay mút mới Đổi với sản phẩm có mark cưtting ở cổng 1 thì mark màu cho cổng 1 trước rồi mới mark cổng 2 	H 15.9 Giới hạn đánh màu tại 1035mm Gá cổng 2 lên mứt có xẻ rãnh 1070mm 1035mm 1000mm CONG 2 (Đặt fiber trong vùng này) 5 16 7 8 9 10 1 2 3 4 Gá cổng 1 lên mứt có xẻ rãnh	- Đảm bảo 2 sợi fiber không dính lại làm lem màu - Đảm bảo thước không bị dính màu nguy cơ lem màu lên sản phẩm khác	X							
16	Kiểm ngoại quan Fiber trong vùng đánh màu cổng 3,4 nhóm hàng	Xả fiber cổng 3,4 đối với nhóm hàng Subcom, ASN, Fiber Home trừ hàng FLC: - 1 tay dữ miếng băng keo lụa, 1 tay xả fiber cổng 3.4 đến đoạn cách điểm cuối của port khoảng 200mm H16.1 * Kiểm ngoại quan fiber cổng 3,4 đối với nhóm hàng Subcom, ASN, fiber Home	H 16.1	Xả fiber để kiểm ngoại quan fiber	X							
	còn lại trừ hàng FLC	 - Dùng ngón trỏ và giữa của hai tay để giữ tấm kiểm màu đen dưới fiber. - Ngón cái và ngón trỏ của 1 tay giữ fiber, ngón cái và ngón trỏ của tay còn lại và xoay tròn fiber vừa di chuyển vừa kiểm đến điểm cuối vùng đánh mark để kiểm tra ngoại quan fiber và đánh giá lỗi theo PS tương ứng H16.2 	H 16.2	Đảm bảo chất lượng fiber								
		- 2 tay cầm 2 sợi fiber gá vào mút sau diểm kết thúc đánh màu H16.3	H 16.3 Ten/s Squ - Official relate and 4 Conserver Ten/s Squ - Official relate and 4 Conserver Ten/s Squ - Official relate and 4 Conserver Ten/s Squ - Official related and 5 Conserver Ten/s Squ - Offic	Đảm bảo 2 sợi fiber không bị chéo với nhau								
		*** Chú ý : khi phát hiện fiber bị NG thì dán băng keo lụa trắng để nhận dạng điểm Notgood cho cổng 3.4 và ghi trên tờ NC vị trí những đoạn fiber bị NG . H 16.4	Dùng băng keo lụa trắng nhận diện khi phát hiện điểm Notgood	Để nhận diện vị trí fiber bị lỗi								
		BÁO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, N	IANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH Đ	AO FOV								

			HEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>		ı		
Document	no : 001-5-JBS-00		Version : 22	Page:	13/19 Chất	A	Th. A
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do		An Toàn	Thuận tiện
16	Kiểm ngoại quan Fiber trong vùng đánh màu cổng 3,4 nhóm hàng còn lại trừ hàng FLC	Kiểm tra màu fiber được đánh từ công đoạn cắt fiber (Cutting): - Kiểm tra màu của cổng được đánh màu từ công đoạn Cutting trùng với màu của template trên jig - Cầm sợi fiber của cồng có mark cutting trên template để kiểm tra màu thực tế trên fiber đoạn gần ống sus được đánh màu từ công đoạn trước phải trùng với màu trên template H16.5. ** Chú ý : nếu đoạn mark đánh từ công đoạn trước không nằm trong vùng của template ,thì phải sử dụng tấm kiểm màu trắng luồn phía dưới fiber để kiểm tra màu mark đánh từ công đoạn trước (Tấm kiểm không được che khuất template màu bên dưới) H16.6	Màu thực tế trên fiber được đánh từ công đoạn trước phải trùng với Màu thực tế trên fiber được đánh từ công đoạn trước phải trùng với Màu thực tế trên fiber được đánh từ công đoạn trước phải trùng với	- Đảm bảo màu được đánh đúng từ công đoạn trước	X		
17	Đánh màu đoạn gần ống SUS cổng 3,4 áp dụng cho sản phẩm ASN, SUBCOM	- Đánh màu lên đoạn fiber trên giấy cho cổng 3,4 hàng ASN, SUBCOM: - Lấy viết mark cổng 3 lên so sánh màu trên thân cây viết đang cầm phải trùng với màu của cổng cần đánh trên PS + Lần 1: Cầm viết đánh màu từ hướng ống Sus ra ngoài đến cuối tờ giấy (H 17.1). + Lần 2: Thao tác lặp lại 1 lần nữa như lần 1. - Đánh màu tiếp tục cho cổng 4 ** Chú ý: + Phải đánh màu theo hướng từ sus ra ngoài, lần 2 cũng tương tự	Trước khi đánh màu lên fiber phải kiểm tra màu trên thân cây viết đang cầm trên tay phải trùng với màu của cổng cần đánh trên PS	- Đảm bảo đúng màu viết mark - Đảm bảo màu phủ đều trên Fiber không bị đứt khoảng - Đảm bảo đúng màu viết mark - Băng keo cố định fiber ngăn ngừa nguy cơ khi op vệ sinh không tác động đến fiber và keo 2 đầu SUS	X		
		 Sau khi đánh màu xong đoạn fiber trên giấy thì 1 tay giữ fiber, 1 tay tháo băng keo vàng giữ fiber dán lên vào trong đoạn vừa đánh màu xong H 17.2 ** Chú ý: Tay giữ fiber nhích nhẹ qua vị trí không có màu mực trên giấy rồi mới dán băng keo cố định ** Chú ý: Phải thay giấy đánh màu sau khi đã sử dụng cho khoảng từ 7~ 10 sản phẩm của cùng 1 loại hàng. Khi chuyển loại hàng khác phải thay giấy đánh màu. Thay băng keo vàng khi đã sử dụng khoảng 3-5 sản phẩm của cùng 1 loại hàng. Khi chuyển hàng khác phải thay băng keo 	H 17.2 2. Dành màu tí nhất 2 lần 3. Màu từng port phải trùng với màu tiên template Dânh Port Tại Vị Trì Màu Ximh (Trong Giới Hàn 2 Vạch Đớ) Tháo bằng vàng chuyển xâto vị trí bên trong MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH Đ.	- Tránh nguy cơ màu trên giấy chưa khô sẽ dính lên fiber =>lem sang sợi fiber khác - Thay giấy để màu không bị lem lên sợi fiber khác - Thay băng keo để giảm nguy cơ keo dính lên fiber	X		

			JOB BREAKDOWN S	HEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>				
Document	ment no : 001-5-JBS-008-0006 T Bước chính * Đánh màu fiber với đoạn cần đánh cho cổng 3,4 cho nhóm hàng trừ FLC Đánh màu Thạo tác kiểm màu trước khi đánh màu:		Version: 22	Page:	14/19			
STT	Bước chính	Điểm chính		Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
18	cho cổng 3,4 tất cả nhóm hàng trừ	nhóm hàng trừ FLC Thao tác kiểm màu trước khi đánh m - Lấy đúng cây viết đánh màu của cổng cây viết đang cầm so với màu mark cut	àu: 3, kiểm tra màu trên thân	Màu trên fiber trùng với màu trên thân cây viết mark đang cầm trên tay và trùng với màu trên Template	Đảm bảo lấy và sử dụng đúng màu mực			
		tấm kiểm màu trắng bên dưới vị trí có n màu trên thân cây viết mark, và màu ma	nark cutting để kiểm tra irk cutting phải trùng với	Màu mark từ công đoại trước Màu trên template Màu trên fiber trùng với màu trên thân cây viết mark đang cầm trên tay và trùng với màu trên Template	Đảm bảo lấy và sử dụng đúng màu mực			
		•	ay còn lại cầm viết đánh n giấy đánh màu đến điểm	Diễm bắt đầu 1 2 3 Mark cutting Mark cutting Dánh màu đến 1 trí này thì ngưng				
		** Tiếp tục đánh màu từ cuối điển tay câm fiber thì ngưng H 18.4	n mark cutting đến vị trí	H 18.4 Dank man but dau the vi tri nay		X		
		** So sánh màu mark cutting (2) vừa đánh phải giống nhau H18.5 - Trong quá trình so sánh tay vẫn cầm fi ** Lưu ý: Nếu kiểm: màu mark trùng r nếu không trùng nhau thì lập NC và bar ** Tiếp tục đánh màu từ cuối điểm vừa di chuyển đến đoạn khoảng 500mm ** Mark thêm 1 lần nữa đề lên đoạn	ber và viết mark thau thì tiếp tục thao tác, thành theo qui trình NC mark trên giấy vừa đánh thì dừng lại n vừa đánh	H 18.5 1 2 3 doạn có màu mark phải giống nhau 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Đảm bảo màu được đánh đủ lên sợi fiber			

			JOB BREAKDOWN S	HEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>				
Document	STT Bước chính Điểm chính			Version: 22	Page:	15/19		
STT	Bước chính	Điểm chính		Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
18	Đánh màu cho cổng 3,4 tất cả nhóm hàng trừ FLC	+ Lần 2: ** Tiếp tục đánh màu từ đoạn fib trí cuối trên template mà sản phẩm yêu thêm 1 lần nữa đè lên đoạn đánh màu v chiều ngược lại từ điểm cuối đoạn đánh 18.6 **Lưu ý: Điểm bắt đầu của lần 2 phải c ** Khi đánh màu phải chú ý màu đang của template có sẵn hoặc gắn vào trước	cầu đánh màu, sau đó đánh ừa đánh (có thể đánh theo màu đến đoạn 500mm) .H đề lên màu của lần 1. đánh phải giống với màu	Tiếp tục đánh màu từ đoạn 500mm ra đến cuối điểm mark so với PS H 18.6 Port Dânh màu cho fiber: Doêm bắt đầu nằm bong vùng mau sam vi tri tố mhật tại đượng dựt net	Đảm bảo 2 sợi fiber không dính lại làm lem màu			
		- Sau khi đánh màu xong thì gá fiber lên - Tiếp tục đánh màu và gá fiber lên mút cổng 3 * Lưu ý: khi mút hồng xẻ rãnh bị biến r thay mút mới - Đối với sản phẩm có mark cutting ở c trước *** Riêng nhóm hàng có 3 cổng sử dụr áp dụng đánh màu phía bên có 2 cổng t	cho cổng 4 giống như nàu hoặc bị rách thì phải ổng 4 thì sẽ mark cổng 4 g viết mark dài => có thể	Gá cổng 4 lên mút có xẻ rãnh Giới hạn đánh màu tại 1035mm 1050mm 1050mm 1070mm 1070mm 4 5 6 7 8 9 220 1 2 3 4 5 Công 3 lên mút có xẻ rãnh	Để ngăn ngừa lem màu Để ngăn ngừa lem	X		
19	Vệ sinh sau khi đánh màu	- Sau khi đánh màu hết 4 cổng. thì di c màu mark cổng 1,2 - Dùng ngón trỏ giữ đoạn fiber có màu thúc đánh màu , để kiểm tra màu mark trên template phải trùng nhau (H19.1) - Tiếp tục kiểm màu cho sợi fiber còn là - Tay cầm sợi fiber cổng 2 , tay còn lạ sinh màu trên sản phẩm => Hướng vệ sinh từ cuối điểm mark ở cách ống SUS đoạn khoảng 100mm . I - Tiếp tục vệ sinh màu mark cho cổng - Sau khi vệ sinh màu xong dùng tấm bảoạn fiber vừa đánh cổ bị đứt nét hay t	ngay vị trí template kết trên fiber so với màu mark ại i cầm giấy dupper khô vệ ti vào hướng ống SUS, H19.2. 1 giống như cổng 2	H 19.1 Ksenstrævnær mark trên fiber so với màu mark trên template phải trùng nhau cong 2 (that fiber trong vùng nhy) 2 3 4 5 6 7 8 H 19.2 Giới hạn đánh màu tại 1035mm 1070pm 1000mm ng này)	- Đảm bảo mark đúng màu - Đảm bảo vùng đánh màu được lau khô không bị lem - Đảm bảo không bị	X		
		H19.3 BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY	' LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, N	MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠ	thiếu màu mark NO FOV			

			JOB BREAKDOWN SI	HEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>				
Document	STT Bước chính Piềm chính Oli -5-JBS-008-0006 Version : 22 Page: 16/19 STT Bước chính Diễm chính - Quốn vòng 2 fiber lại chứa ra 1 đona khoảng 300mm -400mm tinh tư đầu chọng SUS, sau đó dùng băng keo lụa cổ định vòng fiber lại H19-4 - Quốn vòng 2 fiber lại chứa ra 1 đona khoảng 300mm -400mm tinh tư đầu chọng SUS, sau đó dùng băng keo lụa cổ định vòng fiber lại H19-4 - Di chuyển qua port 3-4 để kiểm tra màu mark trưng với template, vẻ sinh mark và kiểm lại màu sau khi vẻ sinh giống như công 1,2 - Công nào mark trước thì sẽ về sinh trước công nào mark sau thì vẻ sinh sinh tiện cho công khắc. - Sau khi vệ sinh xong không được sử dụng giấy đó vệ sinh tho sain phần kế tiệp. - Diâm đám bào khôn mư và không mất màu, số lần về sinh toi tru không 3-5 lần, tương họp nêu mư về vàn thuyết mark đãi nghư tiấ số dụng mark màu phái bên vệ 2 công trước, sau thì về sinh màu mark thuyết thì sẽ về choảng thời giững hơng chiết và xung (mục đích để có khoảng thời giững họn nều màu mark khỏ) Trước khi quán sản phẩm vào khay: - Trước khi quán sản phẩm vào khay: - Trước khi quán sản phẩm vào khay: - Thước khi quán sản phẩm vào khay: - Thước khi quán sản phẩm vào khay: - Thước khi quán sản phẩm vào khay: - Nắu mark phái bên cộc có gin trước sử dịnh vài đã định nhiều màu thay kha khác - Cổ định sản phẩm vào khay: - Thước khi quán sản phẩm vào khay: - Nắu mark phái bên cộc có 2 sự không bị lem Tước định sán phẩm vào khay: - Nắu mark phái bên cộc có 2 sự không bị lem Tước định sản phẩm vào khay: - Nắu mark phái bên cộc có 2 sự không bị lem	16/19						
STT	Bước chính	Điểm chính	h	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
19	khi đánh	tính từ đầu ống SUS, sau đó dùng băng fiber lại H19.4 - Di chuyển qua port 3,4 để kiểm tra m template, vệ sinh mark và kiểm lại màu cổng 1,2 **Lưu ý: - Cổng nào mark trước thì sẽ vệ sinh tr vệ sinh sau Giấy vệ sinh màu chỉ vệ sinh 1 cổng c sinh tiếp cho cổng khác Sau khi vệ sinh xong không được sử c sản phẩm kế tiếp Đảm đảm bảo khô mực và không mất khoảng 3-5 lần, trường hợp nếu mực vấ *** Chú ý: Cổng nào vệ sinh trước sẽ *** Riêng nhóm hàng có 3 cổng sử dụ dụng mark màu phía bên có 2 cổng trư mark xong không cần quấn vòng fiber fiber sau khi hoàn chỉnh cổng đối diện	keo lụa cố định vòng àu mark trùng với sau khi vệ sinh giống như ước cổng nào mark sau thì duy nhất không được vệ dụng giấy đó vệ sinh cho màu, số lần vệ sinh tối ưu ần chưa khô có thể vệ sinh quấn vòng fiber trước ng viết mark dài "nếu đã áp ớc , sau khi vệ sinh màu t liền => có thể quấn vòng	keo lua	không phải xả ra - Nếu vừa mark xong vệ sinh liền thì sẽ làm nhạt màu mark -Ngăn ngừa lem màu	X		X
20	sản phẩm	dính trên bao tay H 20.1. Nếu khăn và khăn khác Cổ định sản phẩm vào khay: - Tháo băng keo cố định 4 cổng fiber rống SUS ra. - Tay cầm ống SUS 2 dòng chữ in last còn lại cầm thẳng 2 sợi fiber (fiber kh để kiểm tra màu đã đánh trùng với mà (H20.2) - Tiếp tục kiểm tra màu trên fiber cổng cổng 1 ,2 trùng với màu của Template	ài đã dính nhiều màu thay ra. Tháo băng keo cố định ertrên sus hướng lên , tay iông bị chéo) của cổng 1,2 u của Template trên Jig g 3,4 như thao tác kiểm trên Jig (H20.3)	H 20.2 Kiểm màu thực tế mỗi cổng so với màu trên Template H 20.3 Kiểm màu thực tế mỗi cổng so với màu trên Tenplate MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐÃ	khi quấn fiber vào khay - Màu mark phía bên cổng có 2 sợi không bị lem - Xác nhận lại đã đánh màu đúng theo Template	X		

			JOB BREAKDOWN S	HEET FOR < Đánh Mà u	Sản Phẩm Coupler>					
Document	no : 001-5-JBS-00	8-0006		Versio	n:22		Page:	17/19		
STT	Bước chính	Điểm chính	ľ		Hình ảnh		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
20	Cố định sản phẩm vào khay & quét	- Cầm ống sus đặt vào rãnh trên board v định lại (1), hai tay cầm fiber cổng 1,2 rãnh bên trái board, tiếp tục quấn fiber khay phía bên phải. ** Lưu ý: Cổng 1,2 sau khi quấn luôn	quấn vòng fiber để trong cổng 3,4 để trong rãnh luôn nằm phía bên trái,	H 20.4	(1)	0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	- Cố định để ống SUS không di chuyển ngắn dập fiber 2 đầu			
	ghi nhận ECS	cổng 3,4 luôn luôn nằm bên phải của k - Kiểm tra fiber phải nằm gọn trong rãi đen của sản phẩm chờ port kế tiếp chèn không bị bung lên thành board(2) H 20 - Dán 1 miếng băng keo vàng giữa kha dùng để dán nhãn lên nắp khay (3) H 2	nh khay. Lấy 4 cục nhựa lên khay nhôm để fiber 4. y để công đoạn App QC	2	(2) (2)	2	- Cố định Fiber không bung lên khỏi vòng quấn			
		Quét ECS: - Sau khi đánh màu xong 1 sản phẩm = serial vào barcode để ghi nhận thông tir - Đối với khay có số serial dán bên dươ barcode phải thao tác xoay khay để số s	n sản phẩm . ới (1) => trước khi quét vào	H 20.5			- Thuận tiện cho thao tác quét số serial	X		Х
		neo hướng sát người (2) H 20.5 - Kiểm tra màn hình ECS "save OK" H hàng qua công đoạn sau, bê 5pcs sản p xe chờ giao App QC. Chồng hàng để t 10pcs ** Lưu ý: Giao sản phẩm sang công hàng / chồng 10pcs (không được gia	20.5 thì mới được giao hẩm đã đánh màu bỏ lên rên xe chờ giao chỉ được đoạn app cùng 1 code	← → C O & tousper300122/tran Bi Philis PRD Chapit: Gaugler? C: Mode: MODE1 Quelet Product Serial ZC00036555-05655 # Tio May Quelet Thing Sio Save OK/	Cx: NGCHT NG Chig-Dear: 084-604 1 NG Ship-Dear: 084-604 1 NG Ship-Dear: 00000 S S Ludgered: 01 C0000 S S Ludgered: 02 Uige ND S CLUdwhole S S Ludgered: 02 Uige ND S CLUdwhole S S Ludgered: 03 Uige ND S Ludgered: 03 Uige ND S Ludgered: 04 Uige ND S Ludgered: 05 Uige ND S Ludgered:	Up Search Up 50 Gold Tim. • 2000019-136-90 (Willhard-601-4010-1 • 2	- Đảm bảo sản phẩm đã hoàn thành tại công đoạn			
		-Dùng khăn vải tầm cồn vệ sinh lại l khi H 20.6: + Bề mặt Jig dơ, dính màu nhiều. + Khi đổi loại hàng *** Chú ý khi khăn vải đã dính nhiều dụng khăn khác . Không nhúng trực ti khăn lên miếng vải trên bình cồn	màu => bỏ khăn đó sử ếp vị trí dính màu của	Tang na भा náng		Internation See O (A) (Internation See O (A)	- Đảm bảo màu không dính lên thước rồi dính lên sản phẩm Ngăn ngừa màu từ khăn dính vị trí khác & dính qua bình cồn			

JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler> Document no: 001-5-JBS-008-0006 Version: 22 18/19 Page: Chất Thuận An Điểm chính Hình ảnh STT Bước chính Lí Do Toàn lượng tiện 90% 🛊 Q Search ⊍ ĝ Bộ Phận: Chuyền: Mã Công Đoạn: Gổ để Tìm... Mã Sản Phẩm: • 10/3/2024, 1:38:46AM Mode Information: Save OK@Next=061-020-1 • 10/3/2024, 1/38:46AM Product Serial: 2400386550-00564 10/3/2014 5:23:38.4M Information: Save OK@Next=061-020-1 Số Lượng Dữ Liệu # Tên Mục Quế • 10/3/2024, 5:23:38 AM Product Serial: 2400386550-0018 Sản phẩm bị nghi ngờ *Hướng dẫn scan Not Good đối với sản phẩm bị nghi ngờ: Nonconforming - Quét mã vạch sản phẩm bị nghi ngờ (Notgood) (1) - Quét mã vạch lỗi (Defect mode) tương ứng lỗi nghi ngờ (2). Công đoạn: PORT - Đảm bảo không bị -Quét mã vạch số serial sản phẩm nghi ngờ lỗi (3). lẫn lộn sản phẩm Hướng NC&DF1000000113 Not Good qua công dẫn quét - Lấy giấy NC cam có lỗi (defect mode) tương ứng vừa phát 21 Keo đuôi hông đoạn sau hiện dán lên góc bên trái board (4) NG cho X sản phẩm - Riêng đối với lỗi liên quan Fiber ngấn, dập ,trầy sẽ dùng giấy nghi ngờ NC cam có in sẵn cổng 1,2,3,4 (5) Vỏ UV fiber bị trầy nặng - Tách sản phẩm ra khu vực chờ xử lý. OCT0111 16/02/22 T15 K15) 2200315521-01274 4 Dán giấy NC cam lên góc trái board Keo đuôi ống sus hỏng 5 Dập, Ngắn, Trầy, Sắn sùi, Nút, Port 1, 2 ~.... Port 3, 4 ~... Mô ta lối

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

				JOB BREAKDOWN SH	HEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>	-		
Document	no: 001-5-JBS-008	8-0006			Version: 22	Page:	19/19	
REVISION	HISTORY							
Preparing	DV.C		211	-	New content	D (1		La
Date	PIC	Ver	Old content		Description	Reason of chang	e	Change request
3-Oct	Phạm Thị Hoa		- Mục 1 và 4: Sắp viết đánh màu the - Mục 20 : - Kiểm tra fiber phải nằn khay. Sử dụng 4 cục nhựa đen chèn fiber không bị bung lên thành board + Hình ảnh quét ECS ver cũ	eo thứ tự PS m gọn trong rãnh lên khay nhôm để l(2) H 20.4.	 - Mục 1 và 4: Sắp viết đánh màu đúng theo thứ tự PS, sử dụng nắp viết có màu tương ứng gắn lên thân của các cây viết mark - Lưu ý: Đối với nhóm hàng subcom do thân cây viết đã có màu nên không cần sử dụng nắp để đậy ở thân - Mục 20: - Kiểm tra fiber phải nằm gọn trong rãnh khay. Lấy 4 cục nhựa đen của sản phẩm chờ port kế tiếp chèn lên khay nhôm để fiber không bị bung lên thành board(2) H 20.4. + Cập nhật hình ảnh quét ECS Ver mới 	Dễ nhận diện màu để trá cơ lấy và mark nhầm mà - SUG000000099366 - SUG000000098028		Bảo Khiêm
12-Aug	Phạm Thị Hoa	21	- Mục 13 và 16 :** Chú ý : nếu đoạn đoạn trước không nằm trong vùng củ sử dụng tấm kiểm màu trắng luồn ph kiểm tra màu mark đánh từ công đoạ - Mục 15 : từ điểm bắt đầu điểm kết đánh màu cho port 1,2=> đnah màu - Mục 18: đánh màu từ điểm bắt đầu thì dừng lại, tiếp tục đánh màu từ đo kết thúc mà PS yêu cầu đánh màu => Đánh màu theo thứ tự 4=>3 - Mục 19: Cầm sợi fiber cổng 2 kiển với template rồi vệ sinh, Tiếp tục cổi cổng 1,2 - Kiểm tra màu và vệ sinh cổng 3,4 g quấn fiber	n mark đánh từ công tủa template ,thì phải hía dưới fiber để lạn trước t thúc mà PS yêu cầu theo thứ tự 2=>1 u đến đoạn 500mm bạn 500mm đến vị trí m đối chiếu màu so bìng 1 và quấn fiebr giống cổng 1,2 và	- Tiếp tục đánh màu từ điểm kết thúc mark cutting đến vị trí tay cầm fiber - Đặt 3 vị trí mark trên tấm kiểm màu trắng và so sánh 3 đoạn mark phải	Action for CAR (24-ST7	702)	Bảo Khiêm