

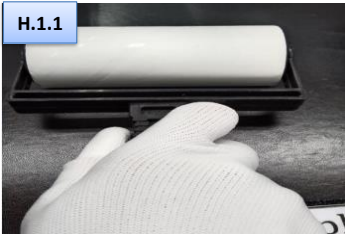





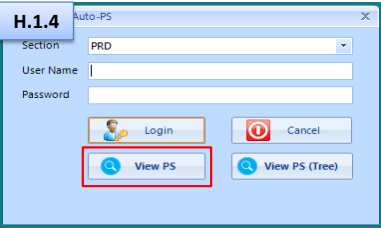

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
Form: 000-1-Fo-0022		Phiên bản: 03					
Công đoạn/Sản phẩm: Appearance /One Click Normal		JBS số: 000-5-JBS-061-0013			Ver: 04		
Tài liệu liên quan: OP: 4-OP-221 QC:4-QC-221		Ban hành đến : PRD, QAE, TRC		Ban hành bởi: Nguyễn Nam		Ngày: 27-Aug-24	
		Trang: 1/7		Kiểm tra bởi: Dungdh		Ngày: 27-Aug-24	
Tài liệu tham khảo PS: 4-QC-221-9-PS-061-0098		Người nhận : PRD, QAE, TRC		Phê duyệt bởi: Tuannq		Ngày: Follow DMS	
Chuẩn bị: Vật tư : Sản phẩm, bao tay vải Dụng cụ: <u>Khay đựng sản phẩm</u>							
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
1	Yêu cầu chung tại công đoạn	<p>1.1. Đeo bao tay khi tiếp xúc với sản phẩm</p> <p>- Bao tay tái sử dụng sẽ được kiểm tra ngoại quan đầu ca đảm bảo không bụi, xù lông, không gây dính dơ, dính màu, ố dầu lên trên bề mặt sản phẩm, trước khi phát cho OP dùng.</p> <p>- Cuối ca sẽ thu gom bao tay mang giặt để tái sử</p> <p>1.2. Đọc hiểu rõ PS trước khi làm</p> <p>1.3. Trong quá trình làm phát sinh bụi dùng cây lăn vệ sinh (H.1.1)</p> <p>1.4. Sản phẩm test 5 pcs đầu lot luôn có nhãn nhận diện đi kèm.</p> <p>1.5. Nhận diện sản phẩm đã làm _ chưa làm đúng quy định.</p> <p>1.6. Tham khảo WI : 000-5-WI-0832, quy định chung khu vực sản xuất.</p> <p>1.7. Trong quá trình làm việc nếu phát hiện sản phẩm bất thường lập NC tách riêng khu vực thông tin Leader xử lý.</p> <p>- Quét Barcode MO01</p> <p>- Quét Barcode công đoạn</p> <p>- Quét Defect Mode</p> <p>- Quét serial sản phẩm bất thường</p> <p>- Ghi số NC vào tờ NC (H.1.2)</p> <p>- Thông tin đến Leader xử lý.</p>	<div>H.1.1</div> <div>H.1.2</div>	<p>- Tránh làm dơ sản phẩm</p> <p>- Tái sử dụng bao tay để giảm chi phí</p> <p>- Đảm bảo thực hiện đúng yêu cầu</p> <p>- Đảm bảo bụi không dính vào sản phẩm</p> <p>- Nhận diện đúng tình trạng sản phẩm</p> <p>- Op hiểu được quy định tại công đoạn mình làm việc</p> <p>- Đảm bảo xử lý đúng quy trình, không có trường hợp sản phẩm bất thường giao công đoạn sau.</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</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.							

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Appearance /One Click Normal

JBS số: 000-5-JBS-061-0013

Trang: 2/7


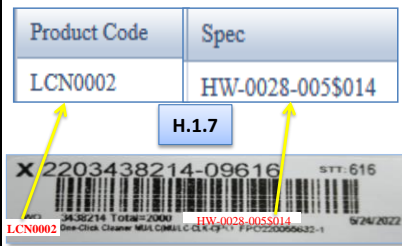

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
2	Hướng dẫn mở Auto PS	<p>2.1. Chọn chương trình Master Soft (H.1.3)</p> <p>2.2. Chọn chương trình Auto - PS (H.1.3)</p> <p>2.3 Chương trình hiển thị bảng bên dưới chọn View PS mục khoanh đỏ (H.1.4)</p> <p>2.4. Dùng barcode quét mã công đoạn và số serial cần sử dụng, chương trình sẽ hiển thị PS (H.1.5)</p>	 <p>H.1.3</p>  <p>H.1.4</p>  <p>H.1.5</p> 	<p>- Đảm bảo sử dụng chương trình mới nhất.</p> <p>- Chọn đúng chương trình xem PS</p> <p>- Mở chương trình xem PS</p>	*		

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Appearance /One Click Normal

JBS số: 000-5-JBS-061-0013

Trang: 3/7

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện	
3	Kiểm tra cấu trúc, ngoại quan và chức năng sản phẩm	<p>* Kiểm tra đúng cấu trúc sản phẩm theo yêu cầu của PS tại công đoạn (H.1.6).</p> <p>** Hai tay cầm sản phẩm lên kiểm tra :</p> <p>3.1. Kiểm tra spec trên serial và PS :</p> <p>_ Kiểm tra code sản phẩm và nội dung spec trên serial và trên PS trùng nhau (H.1.7).</p> <p>_ Chỉ kiểm tra spec khi Op đọc PS trước khi làm.</p> <p>3.2. Kiểm nội dung laser trên Outer shell :</p> <p>_ Nội dung in trên Outer shell trùng với nội dung trên serial đánh giá theo yêu cầu PS tại công đoạn (H.1.8).</p> <p>+ YY/MM là định dạng trên sản phẩm outer shell năm và tháng sản xuất (xem trên số serial)</p> <p>+ SSSSS : Số thứ tự tăng dần trong tháng trùng với 5 ký cuối trên product serial</p> <p>* Chú ý:</p> <p>_ Kiểm nội dung laser trên từng sản phẩm, không kiểm 1 lần nhiều sản phẩm .</p>	<div><div>H.1.6</div></div> <div><div>Product Code</div><div>Spec</div><div>LCN0002</div><div>HW-0028-005\$014</div><div>H.1.7</div></div> <div><div>Vị trí in laser</div><div>YY/MM SSSSS</div><div>H.1.8</div></div> <div><div>_ Định dạng trên serial = tháng/ngày/năm.</div></div>	<p>Đúng cấu trúc sản phẩm</p> <p>Sử dụng PS theo tiêu chuẩn đúng với sản phẩm</p> <p>Tránh trường hợp in sai nội dung trên sản phẩm</p> <p>Nội dung laser in liên kết đúng với từng product serial để đảm bảo truy vết đúng lịch sử nguồn gốc sản phẩm</p> <p>Tránh trường hợp nội dung laser in sai không phát hiện</p>	*	*	*	*




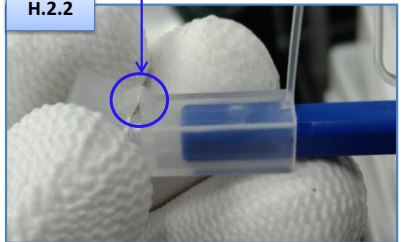
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Appearance /One Click Normal

JBS số: 000-5-JBS-061-0013

Trang: 4/7

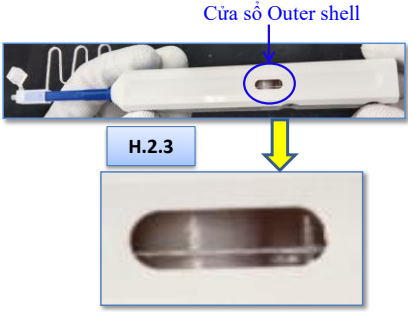


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiễn
		<p>3.3. Kiểm tra ngoại quan và nội dung nhãn :</p> <p>_ Kiểm nội dung, ngoại quan và vị trí dán nhãn theo yêu cầu PS tại công đoạn (H.1.9).</p> <p><i>Trường hợp sản phẩm có sử dụng nhãn tiếng nhật hoặc nhãn tiếng anh đánh giá theo PS tại công đoạn.</i></p> <p>3.4. Kiểm tra ngoại quan Outer shell mặt số 1 :</p> <p>_ Kiểm tra ngoại quan bề mặt số 1 của Outer shell, đánh giá sản phẩm theo yêu cầu PS tại công đoạn (H.2).</p> <p>3.5. Kiểm tra cap và mỏ neo :</p> <p>+ Tay phải cầm phần thân sản phẩm</p> <p>_ Tay trái giữ phần nozzle dùng ngón tay cái và ngón tay trỏ giữ phần thân cap sát phần mỏ neo và kéo nhẹ, đánh giá sản phẩm theo yêu cầu PS tại công đoạn (H.2.1).</p> <p>_ Tay trái dùng ngón tay cái và ngón tay trỏ gấp phần nắp cap 1 lần kiểm tra bản lề cap bằng mắt, đánh giá sản phẩm theo yêu cầu PS tại công đoạn (H.2.2).</p> <p><i>Trường hợp sản phẩm không có bản lề cap không yêu cầu gấp kiểm tra.</i></p>	<p>H.1.9</p>  <p>H.2</p>  <p>H.2.1</p>  <p>H.2.2</p> 	<p>Đúng nội dung vị trí theo yêu cầu</p> <p>Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p> <p>Đảm bảo mỏ neo cap được gắn sát vào Outer shell</p> <p>Đảm bảo bản lề cap không ,nứt rách biến dạng.</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>		

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Appearance /One Click Normal

JBS số: 000-5-JBS-061-0013

Trang: 5/7

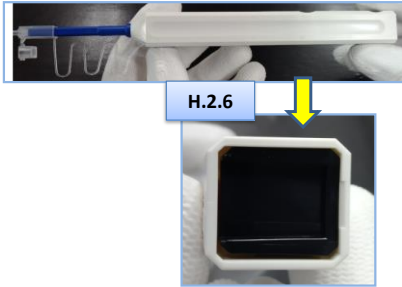

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
		<p>3.6. Kiểm tra ngoại quan Outer shell mặt số 2 :</p> <p>_ Kiểm tra ngoại quan bề mặt số 2 của Outer shell, đánh giá sản phẩm theo yêu cầu PS tại công đoạn (H.2.3).</p> <p>3.7. Kiểm tra cửa sổ Outer shell :</p> <p>_ Kiểm tra bằng mắt thường vị trí cửa sổ Outer shell đánh giá sản phẩm theo yêu cầu PS tại công đoạn (H.2.3).</p> <p>3.8. Kiểm tra sợi chỉ đi qua cửa sổ Outer shell :</p> <p>_ Tay trái nhấn nhẹ nozzle xuống để kiểm tra sợi chỉ, tiêu chuẩn đánh giá theo PS tại công đoạn (H.2.4)</p> <p>3.9. Kiểm tra ngoại quan Outer shell mặt số 3 :</p> <p>_ Kiểm tra ngoại quan bề mặt số 3 của Outer shell, đánh giá sản phẩm theo yêu cầu PS tại công đoạn (H.2.5).</p>	  	<p>Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p> <p>Người sử dụng có thể xác nhận được lượng chỉ còn lại qua cửa sổ</p> <p>Tránh trường hợp chỉ sai hướng, có nguy cơ gây kẹt chỉ sau khi sử dụng nhiều lần</p> <p>Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p>	*	*	*

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Appearance /One Click Normal

JBS số: 000-5-JBS-061-0013

Trang: 6/7

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
		4. Kiểm tra ngoại quan Outer shell mặt số 4 : _ Kiểm tra ngoại quan bề mặt số 4 của Outer shell, đánh giá sản phẩm theo PS tại công đoạn (H.2.6). _ Sau khi kiểm tra xong mặt số 4 xoay sản phẩm kiểm tra phần đuôi Outer shell đánh giá sản phẩm theo PS tại công đoạn (H.2.6). _ Sản phẩm sau khi kiểm tra đặt đặt vào khay chờ giao công đoạn sau (H.2.7). * Chú ý: _ Sản phẩm luôn có số serial đi kèm. _ Kiểm soát đúng số lượng sản phẩm trong 1 khay/ tờ serial theo đúng số lượng yêu cầu packing từng code sản phẩm	 	Đảm bảo chất lượng sản phẩm Đảm bảo chất lượng sản phẩm Giao sản phẩm tốt qua côngđoạn sau Đủ số lượng sản phẩm trong 1 box theo yêu cầu	* * * *		

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.						
JOB BREAKDOWN SHEET						
Công đoạn/Sản phẩm: Appearance /One Click Normal				JBS số: 000-5-JBS-061-0013		Trang: 7/7
REVISION HISTORY						
Date (ngày)	PERSON (Người ban hành)	Version (phiên bản)	Description contents (Nội dung sửa đổi)		Reason of change (Lý do thay đổi)	Change Requester (người yêu cầu)
			Old content (Nội dung cũ)	New content (Nội dung mới)		
6/27/2022	Thanhht	1	Chưa có	Ban hành mới	Ban hành mới	Tuánnq
8/19/2022	Thanhht	2	1/ Chưa có số WI quy định chung khu vực sản phẩm 2/ Chưa có hướng dẫn mở PS	1/ Thêm số WI :000-5-WI-0832, quy định chung khu vực sản xuất. 2/ Thêm hướng dẫn mở PS	1/ Op hiểu được quy định tại vị trí minh làm việc. 2/ Thuận tiện cho Op	Tuánnq
3/6/2024	Thanhht	3	Chưa có	Thêm hướng dẫn kiểm tra bao tay vải tái sử dụng mỗi đầu ca và thu hồi mang giặt khi kết thúc ca.	Update hướng dẫn theo 4M: 9-PR-0014-9-FO-0001-9-RC-0003 để giảm chi phí bao tay.	Phuongtm
9/6/2024	Nguyễn Nam	4	mục 4.1	Bỏ mục 4.1 kiểm tra chức năng ống xả QC App	Chuyển mục kiểm tra chức năng ống xả sang công đoạn Assembly 2 từ click test 2 lần lên 3 lần theo 4M: 9-PR-0014-9-FO-0001-9-RC-0015	Nguyễn Nam
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.						