

## JOB BREAKDOWN SHEET FOR &lt;Process name&gt; Rửa 3

Document no : 000-5-JBS-033-0004







Version : 03

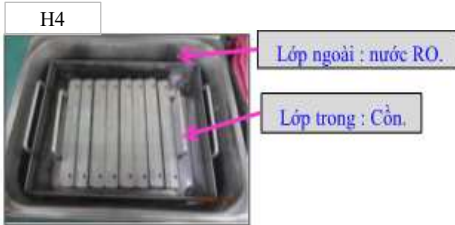


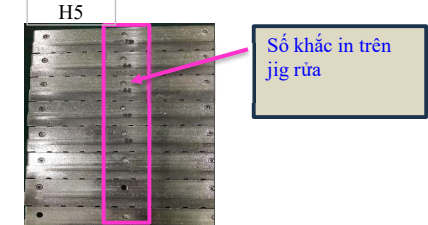

Page: 1/6

## I. Chuẩn bị:

- Vật tư: Sản phẩm, các loại vật tư theo tài liệu từng code hàng
- Máy móc, tool/Jig: Tool gá sản phẩm, jig rửa, tool gá xịt khô, máy ultrasonic

## II. Nội dung :

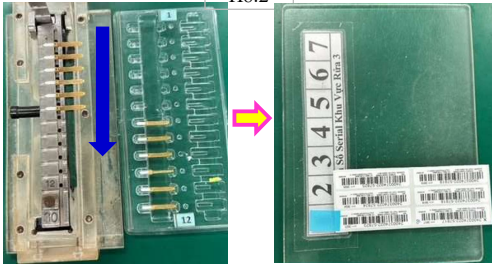



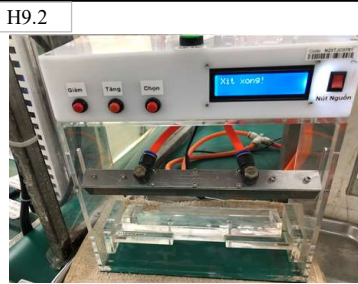

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Mở EPS	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bấm chuột vào chương trình Master soft shortcut (H1)</li> <li>- Chọn giao diện tên ECS+EPS (H1.1), bấm chuột nhấp 2 lần vào giao diện, sẽ mở ra giao diện (H1.2), tiếp đến lấy mã vạch công đoạn rửa: 033-001-1 quét vào ô data input.</li> <li>- Sau đó lấy số serial sản phẩm đang làm quét vào ô data input, chương trình sẽ mở ra PS cần xem.</li> <li>- <b>Chú ý:</b> Trước khi làm phải kiểm tra mã sản phẩm trên PS và mã sản phẩm trên số serial phải giống nhau.</li> </ul>	<div>H1</div>  <div>H1.1</div>  <div>H1.2</div> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mở tài liệu trên chương trình master soft để đảm bảo luôn sử dụng tài liệu mới nhất</li> <li>- Đảm bảo mở đúng tài liệu sản phẩm cần làm</li> </ul>	☆		☆
2	Kiểm tra check sheet máy và dụng cụ	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Kiểm tra checksheet máy trước khi sử dụng, tùy theo sử dụng máy rửa nào (rửa tự động hay rửa tay thì lấy đúng check sheet của máy đó kiểm tra)</li> <li>- Dựa theo check sheet của PTE ban hành số:               <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Ultrasonic: 000-5-CS-0055 (H2)</li> <li>+ Máy xịt body, ferrule bán tự động: 000-5-CS-1061 (H2.1)</li> <li>+ Máy rửa ferrule tự động: 000-5-CS-0896</li> </ul> </li> <li>* Chuẩn bị dụng cụ: dựa theo PS hướng dẫn tại công đoạn để lấy dụng cụ phù hợp theo từng loại máy rửa.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo máy hoạt động tốt trước khi sử dụng</li> <li>- Đảm bảo sử dụng đúng dụng cụ PS hướng dẫn</li> </ul>	☆	☆	
3	Quy định chung tại công đoạn	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đeo kính bảo hộ khi thao tác châm cồn, chiết cồn</li> <li>- Đeo khẩu trang than khi tiếp xúc cồn</li> <li>- Mang giày bảo hộ khi vào đứng làm tại công đoạn rửa</li> </ul>	<div>Kính bảo hộ</div>  <div>Khẩu trang than</div>  <div>Giày bảo hộ</div> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tránh nguy cơ cồn văng vào mắt, đảm bảo an toàn</li> <li>- Tránh hít phải hơi cồn</li> <li>- Đảm bảo an toàn, tránh nguy cơ jig rơi xuống không bị dập chân</li> </ul>		☆	☆

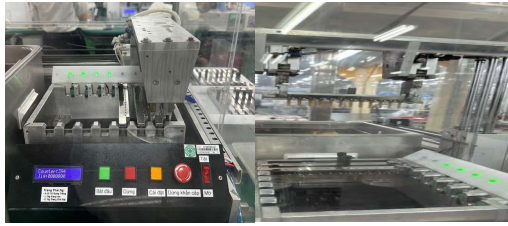


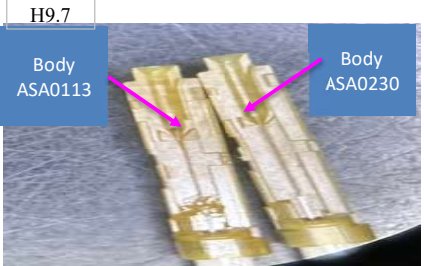

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	<b>Hướng dẫn thao tác châm nước RO và châm cồn vào máy rửa ultrasonic</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bước đầu tiên trước khi rửa: kiểm tra châm nước RO vào máy rửa ultrasonic</li> <li>+ Lớp bên ngoài hộp đựng jig rửa: nước RO + Lớp bên trong hộp: cồn sạch (H4)</li> <li><u>Chú ý:</u></li> <li>+ Trước khi châm cồn vào bên trong hộp chứa cồn, phải dùng khăn vải sạch hoặc giấy sạch vệ sinh sạch bụi cặn trong hộp.</li> <li>+ Khi châm nước RO vào máy rửa ultrasonic, phải đảm bảo mực nước chạm 2 vạch bên trong máy, và cồn bên trong hộp rửa phải chạm bàn gá của máy rửa (đảm bảo cồn phải ngập qua sản phẩm, nhưng không được để cồn tràn lên ngập bề mặt ferrule)</li> </ul>	 <p>H4</p> <p>Lớp ngoài : nước RO.</p> <p>Lớp trong : Cồn.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo khi châm cồn mới vào không có bụi lẫn vào trong cồn, rửa hàng sẽ sạch.</li> <li>- Mực nước RO châm chạm 2 vạch trong máy, tránh nguy cơ không đủ nước làm máy nóng, và không đủ độ rung rửa sẽ không sạch ferrule</li> <li>- Nếu châm cồn ngập bề mặt khi sấy theo điều kiện PS hướng dẫn sẽ không khô, và nguy cơ body bị dơ.</li> </ul>	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hướng dẫn thao tác mở nắp bình cồn:</li> <li>+ Dùng Tool hoặc dùng tay để mở nắp bình cồn (H4.1)</li> <li><u>-Chú ý:</u></li> <li>+ Không dùng dao lam để mở nắp bình cồn</li> </ul>	 <p>H4.1</p> <p>Kiểm mở nắp cồn</p>			☆	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Hướng dẫn thao tác châm cồn vào máy</li> <li>+ Dùng phễu để chế cồn vào máy ultrasonic như hình (H4.2)</li> </ul>	 <p>H4.2</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo cồn không bắn lên trên, không văng vào mắt</li> </ul>		☆	
5	<b>Hướng dẫn thao tác sắp ferrule vào jig</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>* Thao tác rửa bằng holder:</b></li> <li>+ Lấy 8 jig rửa đặt trên bàn, Số được khắc in trên jig hướng lên phía trên như hình (H5)</li> </ul>	 <p>H5</p> <p>Số khắc in trên jig rửa</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Thuận tiện khi nhìn số để đánh dấu số jig lên lô serial</li> </ul>			☆
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lấy 8 lô sản phẩm, tương ứng với 8 jig, và nhìn số khắc in trên jig để đánh dấu số jig lên lô serial sản phẩm như hình (H5.1)</li> </ul>	 <p>H5.1</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đánh dấu số jig để nhận diện khi endface kiểm phát hiện dơ để truy đề tách jig điều tra</li> </ul>	☆		☆

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		- Lấy tool dummy và 1 jig đặt lên bề mặt gá jig như hình (H5.2)	<div>H5.2</div> 	- Chuẩn bị sắp ferrule vào rửa			☆
		- Ngửa jig dummy lên, hướng rãnh jig dummy hướng vào bên trong người như hình (H5.3)	<div>H5.3</div> 	- Thuận tiện để nhìn thấy rãnh body khi thao tác sắp ferrule vào jig dummy			☆
		- Lấy 1 lô sản phẩm đã được đánh dấu, có số ghi tương ứng với số trên jig, sau đó 2 tay lấy ferrule từ giữa lô của nắp sắp vào jig dummy theo hướng mũi tên, lần lượt từ trong giữa jig sắp ra bên ngoài jig như hình (H5.4)	<div>H5.4</div> 	- Thuận tiện và dễ thao tác, tránh nguy cơ chạm vào bề mặt ferrule làm dơ bề mặt	☆		☆
		- <u>Chú ý:</u> khi gắn ferrule rãnh fiber hướng vào trong người trùng với rãnh jig như hình (H5.5)	<div>H5.5</div> 	- Đặt sai hướng ferrule sẽ không sắp vào jig được	☆		
		- Sắp xong lô sản phẩm, xoay jig dummy và jig hướng vào nhau, dùng 2 tay bóp đóng ferrule từ jig dummy sang qua jig rửa như hình (H5.6)	<div>H5.6</div> 	- Thỏa yêu cầu PS	☆		
		- Lấy jig ferrule đã sắp, đặt vào holder bộ jig rửa theo thứ tự hướng mũi tên như hình (H5.7)	<div>H5.7</div> 				





STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gá sản phẩm phải đúng hướng (rãnh fiber ngửa lên trên) và theo thứ tự từ 1 ~ 12 theo chiều mũi tên (H8.2)</li> <li>- Lấy lô serial dán vào tấm mica theo thứ tự từ 1 ~ 7, để khi giao vào phòng sạch để op gồ trùng với số jig sản phẩm</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo còn sẽ rửa trực tiếp bề mặt của fiber</li> <li>- Đảm bảo khi lấy jig và nắp số serial giao vào công đoạn sau phải khớp nhau.</li> </ul>	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đóng thanh chặn ferrule lại sao cho ferrule không xoay (H8.3)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Giữ cố định ferrule trong jig, không bị rớt khi tiến hành thao tác rửa</li> </ul>	☆		
9	Rửa sản phẩm	<p><b>* Rửa bằng máy sharp ultrasonic:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt jig ferrule đã sắp vào máy ultrasonis (H9)</li> <li>- Nhấn nút trên đồng hồ timer để kiểm soát thời gian rửa, khi nhấn thì đèn trên đồng hồ sẽ sáng xanh (H9.1)</li> </ul>	 				
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rửa đủ thời gian đèn sẽ có tính hiệu kêu "bít, bít" và đèn chớp nháy, thì nhấn nút tắt đèn, sau đó lấy sản phẩm ra đặt qua máy xịt khô (H9.2)</li> <li>- <b>Chú ý:</b> Thời gian rửa, xịt khô và điều kiện rửa để thay cồn thì dựa theo tiêu chuẩn hướng dẫn trong PS của từng code sản phẩm yêu cầu.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Xịt đủ thời gian thì sản phẩm đảm bảo sạch</li> <li>- Thỏa PS yêu cầu, đảm bảo chất lượng</li> </ul>	☆		
		<p><b>* Rửa bằng máy rửa tự động:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt jig vào khe của holder theo thứ tự từ 1-&gt;7 sau cho đèn tắt (H9.3)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nhận diện jig rửa theo nắp cho đúng</li> </ul>	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Robot di chuyển lại vị trí đặt jig đã tắt đèn và gấp jig đến vị trí ngâm, thời gian rửa cho 1 jig sản phẩm là 4 phút (H9.4)</li> </ul>	<div>H9.4</div> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Để đảm bảo bụi sẽ không còn bám trên bề mặt fiber.</li> </ul>	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Khi sản phẩm đủ thời gian cần robot di chuyển lại để gấp tới vị trí xịt cồn cho khô, xong robot trả jig về vị trí chờ giao vào trong phòng sạch (H9.5)</li> <li>- Tiếp tục robot di chuyển lại vị trí jig chờ ngâm và gấp jig để vào vị trí ngâm cồn (Robot tiếp tục cho đến khi đủ Holder)</li> </ul>	<div>H9.5</div> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Để đảm bảo bụi sẽ không còn bám trên bề mặt fiber</li> </ul>	☆		
		<p><u>* Chú ý:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Trong quá máy vận hành op không được mở cửa ra liên tục tránh máy báo lỗi</li> <li>- Khi đưa sản phẩm vào phải kéo cửa nhẹ tay, đưa sản phẩm vào phải đóng cửa lại ngay không bụi sẽ bay vào phòng sạch (H9.6)</li> <li>- Tuyệt đối không rửa 2 loại body cùng màu, nhưng khác về cấu trúc sản phẩm với nhau (H9.7)</li> <li>- Không được lấy sản phẩm đang rửa khi chưa đủ thời gian</li> </ul>	<div>H9.6</div>  <div>H9.7</div> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo 4M đúng, khi có sự cố truy data đúng và chính xác .</li> <li>- Tránh nguy cơ lẫn lộn vật tư</li> <li>- Rửa không đủ thời gian không lấy sạch hết bụi dính trên bề mặt</li> </ul>	☆		☆
10	Ghi Nhận NC Cho Sản Phẩm.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Khi làm nếu phát hiện nghi ngờ sản phẩm bất thường, lỗi thì ngay lập tức scan NC, ghi nhận NC cho sản phẩm bị lỗi, đánh dấu nhận diện lên serial con hàng lỗi và tách sản phẩm ra khay NC (H10)</li> </ul>	<div>H10</div> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo chất lượng, và dễ truy 4M khi cần thông tin</li> </ul>	☆		☆

REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
6-Jul-24	TâmĐTT	1	-	Thiết lập mới	Thiết lập mới	TyBH
12-Aug-24	TâmĐTT	— 2	Tiêu đề: Rửa body	Tiêu đề: Rửa 3	Tiêu đề: Rửa 3	ChiNNL
21-Oct-24	TâmĐTT	3	<b>Mục 4: Hướng dẫn thao tác châm nước RO và châm cồn vào máy rửa ultrasonic:</b> + Chưa hướng dẫn vệ sinh hộp chứa cồn trước khi châm cồnTrước khi châm cồn vào bên trong hộp chứa cồn.	<b>Mục 4: Hướng dẫn thao tác châm nước RO và châm cồn vào máy rửa ultrasonic:</b> + <b>Thêm vào phần chú ý:</b> Trước khi châm cồn vào bên trong hộp chứa cồn, phải dùng khăn vải sạch hoặc giấy sạch vệ sinh sạch bụi cặn trong hộp chứa cồn.	- Đảm bảo khi châm cồn mới vào không có bụi lẫn vào trong cồn, rửa hàng sẽ sạch.	ChiNNL