FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD. JOB BREAKDOWN SHEET FOR Fiber Length Check / Trillian Document no: 001-5-JBS-059-0004 Version: 4 Page: 1/8 Chuẩn bị: Máy móc/dụng cụ: thước đo chiều dài, template, kéo

Vật tư: Băng keo

Nội dung:

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Hướng dẫn mở Auto PS	 - List chuột vào chương trình Master soft shortcut (Bước 1) - Chọn giao diện chỗ Auto-PS (Bước 2) - List chuột vào chỗ View PS (Bước 3) sau đó chương trình hiện ra giao diện như hình, quét mã công đoạn 059-001-1 vào ô công đoạn, quét số serial vào ô trắng thứ 2 (Bước 4) - Chương trình sẻ hiện ra PS cần xem - Chú ý: Trước khi làm phải kiểm tra mã sản phẩm trên PS và mã sản phẩm trên số serial phải giống nhau 	Buróc 1 Auto-PS Version 12.0 PtC: Nghinh-411 Software Owners QNE SUB: Durght-416 View Roles / Dueh sich phân quyễn WlasterSoft - Shortcut Product Serial Công đoạn PRD Loc CO Theo PS	- Tránh mở sai PS - Đảm bảo sử dụng tài liệu Bước 4	☆		
2	Dụng cụ chuẩn bị	- Thước đo hoặc template còn hạn calib - Bao tay ngón (Đeo bao tay ngón tiếp xúc ống cerrocast) - Viết mark		 Đảm bảo thước còn hạn trước calib Đảm bảo đầy đủ dụng cụ trước khi làm 	*		
3	Quy định tại công đoạn	- Thước phải được làm mark và check mark đầy đủ trước khi đo (áp dụng cho những code sản phẩm chưa có template đo) - Thước phải còn hạn sử dụng trước khi làm - Đeo bao tay ngón khi thao tác ống cerrocast - Phải kiểm tra số serial thuộc code sản phẩm nào mới bắt đầu đo sản phẩm - Đối với sản phẩm có dán chấm xanh phải đo và nhập vào chương trình đầy đủ		 Đảm bảo thước làm mark đúng trước khi sử dụng Đảm bảo thước còn hạn verify Đeo bao tay thao tác ống cerrocast để không bị ố ống Đảm bảo lấy thước đúng cho từng loại sản phẩm Đảm bảo đủ chiều dài những sản phẩm rework 			

Trang 2		MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG E	ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CH	IẬP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV	,		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		- Sử dụng thước đo chiều dài đúng với sản phẩm. Nếu chưa có thước thì ta tiến hành làm mark (H1)	Code sp:	MAN NOW NO			
4	Hướng dẫn Làm thước	- Dùng template dán lên thước cố định 3 vị trí cần đo: điểm 0 mm, vị trí min, vị trí max (H2)		- Dễ dàng và nhanh chóng xác			
		- Ghi đầy đủ thông tin trên template, sau khi làm mark xong thì phải có leader kiểm tra lại mark. Qua ngày mới thì phải được leader check mark lại					
		 Sau khi ghi hết tất cả thông tin trên template thì dùng băng keo dán lên phía trên che hết mực viết mark. Trên 1 cây thước chỉ làm mark chiều dài cho 1 loại code sản phẩm duy nhất. 		 Tránh mực lem dính vào sản phẩm Tránh sử dụng sai template -> sai chiều dài 	☆		
5	Hướng dẫn đo chiều dài Trillian FAU-cap Assy	- Lần lượt đo hết tất cả chiều dài theo theo PS yêu cầu theo (H2) - Đối với sản phẩm có jig thì dùng jig để đo -Đối với sản phẩm không có jig đo thì tiến hành làm thước để đo - Đối với sản phẩm rework thì làm thước và leader check mark mới tiến hành đo - Chiều dài dựa vào PS từng code sản phẩm yêu cầu	355~365 355~365	(3) 940 ~976 (mm) (2) 715 ~ 772 5~ 10mm (3) 940 ~976 (mm) (4) 85 ~ 93 (mm)		MPO MPO MPO MPO MPO MPO	OU IN AM34 DM34
	BÅO I	 MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG E	ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CH	IẬP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV	·		

STT							
	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	Hướng dẫn đo chiều dài L1 ống trắng trong ống heat	 - Hướng dẫn đo chiều dài: + Đo chiều dài L1: Chiều dài ống trắng trong ống heat đen, đặt mép đuôi ống heat đen vào vị trí điểm 0 và đo phần ống trắng nằm trong ống heat nằm trong template là đạt. 	H6.1 Vùng OK của ống xanh trong ống đen nằm trong vùng màu cam của template OK	- Đảm bảo đủ chiều dài theo spec khách hàng yêu cầu	☆		
7	Hướng dẫn đo chiều dài L2 Cerrocast đến đầu ống heat đen	 + Đo chiều dài L2: Đo chiều dài từ đuôi cerrocast đến đầu ống heat đen - Đặt đầu cerrocast ở vị trí 0mm sau đó kéo thẳng sản phẩm đến đầu ống heat đen, đầu ống heat đen nằm trong vùng màu cam của template là đạt (H7.1) + Spec: dựa theo PS yêu cầu 	Cerocast ở vị trí 0 mm Vị trí đo đầu ống heat nằm trong màu cam là Ok	 Đảm bảo đủ chiều dài theo spec khách hàng yêu cầu 	☆		
8	Hướng dẫn đo chiều dài L3 Cerrocast đến đuôi Spring Push	+ Đo chiều dài L3: Đo từ đuôi cerrocast đến đuôi spring push của đầu MPO - Đặt đầu cerrocast ở vị trí 0mm rồi kéo thẳng 6 đầu conecter đến vị trị đuôi spring push trên temple để đo, nếu đuôi spring push nằm trong vùng màu xanh của template là OK. Ngược lại nằm ngoài vùng xanh là NG (H8.1) + Spec: Dựa theo PS yêu cầu	Cerocast ở vị trí 0 mm Vị trí đo đuôi spring push củ MPO nằm trong vùng màu xanh là OK	- Đảm bảo đủ chiều dài theo spec khách hàng yêu cầu	☆		
9	Hướng dẫn đo chiều dài L4 Cerrocast đến đuôi boot LC	 + Đo chiều dài L4: Đo chiều dài từ đuôi Cerrocast đến đuôi boot LC - Đặt đầu cerrocast ở vị trí 0mm sau đó kéo thẳng 4 đầu LC đến vị trí đuôi boot của LC để đo, nếu đuôi boot nằm trong vùng màu xanh của template là OK. Ngược lại nằm ngoài vùng màu xanh là NG (H9.1) + Spec: Dựa theo PS yêu cầu 	Cerocast ở vị trí 0 mm Vị trí đo đuôi boot của đầu LC nằm trong vùng xanh là OK	- Đảm bảo đủ chiều dài theo spec khách hàng yêu cầu	☆		

Trang	4/8						
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
10	Hướng dẫn đo chiều dài L5 đầu ống vàng đến đuôi spring push	+ Đo chiều dài L5: Đo chiều dài từ đuôi ống vàng đến đuôi spring push MPO - Đặt đầu ống vàng ở vị trí 0 mm trên template rồi kéo thẳng đầu MPO đến vị trí tại đuôi spring push trên template như hình, nếu đuôi spring push nằm trong vùng màu tím của template là OK, ngược lại nằm ngoài vùng màu tím là NG (H10.1) + Spec: Dựa theo PS yêu cầu	Đầu ống vàng ở vị trí 0 mm Vị trí đo đuôi spring push	- Đảm bảo đủ chiều dài theo spec khách hàng yêu cầu	*		
	PÁO	*Chú ý: khi đo tất cả các chiều dài L -Khi đo cần xem kỹ vị trí đo: điểm bắt đầu và kết thúc Trước khi xác nhận chiều dài có nằm trong spec thì phải kiểm tra lại vị trí 0 mm xem có bị lệch hay không.	DƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CH	- Đảm bảo vị trí 0 mm không bị lệch=> chiều dài đo chính xác	*		

Trang 5	5/8				Т	1	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Đo chiều dài Trillian Shuffle Assy	Đo chiều dài Trillian Shuffle Assy (H12.1)	H11.1 Dầu array O/E cap Óng xoắt 290~310 Cerrocast Chú Ý: -L1: Từ đuôi ống vàng đến đầu MPO -L2: Từ đuôi ống xanh đến đầu LC	Băng Nhãn đán lên ống Ông nhựa	# The state of the		MPO6 MPO5 MPO4 MPO3 MPO2 MPO1 CC5 CC4
12	Kiểm tra thứ tự fiber	 Đặt O/E Cap như (H12.1) Giữ thẳng đầu Array và vị trí dán băng keo, fiber thẳng không bị xoắn Kiểm tra thứ tự màu được sắp xếp tại vị trí băng keo Kapton theo màu nhóm (Fiber nhóm 2 hướng vào người) (H12.1) Kiểm tra băng keo kapton quấn chặt. Nếu chưa chặt thì quét NC, tách sản phẩm ra khu vực chờ xử lý. Tháo miếng băng keo vàng dán giữ fiber tại vị trí tách. 	H12.1	Fiber Cerrocast nhóm 1 Fiber Cerrocast nhóm 2 - Đảm bảo fiber không bị xoắn, băng keo được giữ cố định	*		
13	Đo đoạn xẻ ống vàng	- Đo lại đoạn chiều dài đoạn ống vàng đã xẻ (10 ±2mm). (H20)	H13.1 Chiều dài cắt ống vàng	- Theo spec khách hàng yêu cầu	☆		
14	Hướng dẫn đo chiều dài L1 đầu ống vàng đến đuôi spring push	- Đo chiều dài L 1 đầu MPO + Đo chiều dài từ đầu ống vàng đến đuôi spring push MPO - Đặt đầu ống vàng từ điểm 0mm sau đó kéo đầu MPO 1-> MPO7 phần đuôi spring push MPO nằm trong vùng có màu tương ứng với màu MPO của template là đạt (H14.1) Nếu phần đuôi spring push MPO nằm ngoài vùng màu tương ứng với MPO là NG	Does of the state	- Theo spec khách hàng yêu cầu	☆		
	BÅO M	I MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG Đ	I DƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CH	I LẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FO	V		

STT Rivêr chính Diâm chính Hình ảnh Lý Do	Trang	6/8									•	1
15 chiều dậi 1.2 dùa ông trầng đến duối boot LC - Đư chí chu ông trầng đến duối boot LC - Đư chí chu ông trầng đến duối boot LC - Đư chiếu dại 1.2 duối ngường truyềng hợp sản phầm đo chiều dài 1.2 - Đồi với trưởng hợp sản phầm đo chiều dài 1.2 duội cerrocast đến duối spring push - Đôi với trưởng duốn đọ chiều dài 1.3 duối cerrocast đến duối spring push - Đôi với trưởng push MPO nằm may và duội cerrocast đến duối spring push - Đôi với trưởng push MPO nằm tương truyềng push MPO nằm tương truyềng push MPO nàm tương gring màu tương fing push MPO nàm tương gring màu tương fing push MPO nàm tương truyềng push MPO nàm tương gring màu tương fing push MPO nàm tương gring push MPO nàm tương gring màu tương fing push MPO nàm tương gring màu tương fing push MPO nàm tương gring màu tương gring push MPO nàm tương gring màu tương gring màu tương gring push MPO nàm tương gring màu tương gring push MPO nàm tương gring màu tương gring màu tương gring push MPO nàm tương gring màu tương gring push MPO nàm tương gring màu tương gring qua tương gring push MPO nàm tương gring màu tương gring màu tương gring màu tương gring qua tương gring màu tương gring qua tương gring màu tương gring qua tư	STT	Bước chính		Hình ảnh				Lý Do			An Toàn	Thuận tiện
nhàm ngoài template thi dùng thước đã dược làm mark và dược kiểm tha bởi leader đo lại theo tiều chuẩn như hình (H15.2) 16 Hướng dẫn đơ chiều dài 1.5 đầu cerrocast đến đầu mép bằng keo Kapton 17 Hướng dẫn đơ chiều dài 1.3 đười cerrocast đến đười spring push 17 Hướng dẫn đơ chiều dài 1.3 đười cerrocast đến đười spring push MPO aim trong vùng màu MPO riện mới đơ. 18 Hướng dẫn đơ chiều dài 1.3 đười cerrocast đến đười spring push MPO aim trong vùng màu tương vùng thì bọt LC họ chiều dài 1.4 đười cerrocast đến đười lot từ đười cerrocast đến đười cerrocast đến đười cerrocast đến đười spring push MPO aim tương vùng màu tương vùng thàu trì đười cerrocast đến đười cerrocast đến đười cerrocast đến đười boot LC nằm rong vùng thàu trì đười cerrocast đến đười cerrocast đến đười boot LC nằm rong vùng thàu trì đười cerrocast đến đười boot LC nằm rong vùng trì bọi thời bọi LC nàm rong vùng trì bọi thàu trì đười cerrocast đến đười boot LC nàm rong vùng trì bọi thàu trì đười cerrocast đến đười boot LC nàm rong vùng trì bọi thàu trì đười cerrocast đến đười boot LC nàm rong vùng trì bọi thàu trì đười cerrocast đến đười boot LC nàm rong vùng trì bọi thàu trì đười cerrocast đến đười boot LC nàm rong vùng trì bọi thàu trì đười cerrocast đến đười boot LC nàm rong vùng trì bọi thàu trì đười cerrocast đến đười boot LC nàm rong vùng trì bọi thàu trì đười cerrocast đến đười boot LC nàm rong vùng trì bọi thìu trì đười cerrocast đến đười boot LC nàm rong vùng trì bọi thàu trì đười cerrocast đến đười boot thìu trì đười cerrocast	15	đâu ông trăng đên	+ Đo chiều dài từ đầu ống trắng đến đuôi boot LC - Đặt đầu ống trắng từ điểm 0mm sau đó kéo đầu LC1-> LC5 đuôi boot nằm trong vùng màu template là đạt (H15.1)	Color O Color	Ving OK Dudi boot (665 = 676	H15.1	- Theo spec	khách hàng y	êu cầu	*		
Ban LC LC LC3 LC4 LC5				H15.2	Bảng 2	2: Đầu LC						
chuẩn như hình (H15.2) Chuẩn như hình (H15.2) Chuẩn như hình (H15.2) L1(mm) 600-676 600-677 6					LC1	LC2	LC3	LC4	LC5			
L2(mm) - do bùng thước* 660-677				L2(mm)	660~676	660~676	660~676	660~676	660~676			
Hướng dẫn đo chiều dài L3 duối cerrocast đến đuổi spring push MPO rim duối spring push MPO nằm sau đó kéo 7 dùi MPO ra do đuời spring push MPO nằm tương ving mala tương ứng mala tương chiếu dài L3 duối cerrocast đến đuổi spring push MPO nằm tương ving mala tương chiếu ghat là là duối cerrocast đến đuổi spring push MPO nằm tương ving mala tương king với màa MPO rim của template là đạt (III7.1) Hướng dẫn đọ chiều đài L4 duới cerrocast đến đuổi boot LC cầm tương ving mala tương ving mala tương king với màa MPO rồi mới đọ. Hướng dẫn đọ chiều đài L4 duới cerrocast đến đuổi boot LC cầu L7 ra đọ duổi spring push PO rồi mới độ. Do chiều đài L4 duổi cerrocast đến đuổi boot LC cầu L7 ra đọ duổi spring vùng vàng mala tương vàng vàng tương vàng vàng tương vàng mala tương vàng vàng tương vàng vàng tương vàng mala tương vàng vàng tương vàng vàng tương vàng mala tương vàng vàng tương vàng mala tương vàng vàng tương vàng vàng tương vàng vàng tương vàng mala tương vàng vàng tương vàng mala tương vàng vàng tương vàng vàng tương vàng vàng tương vàng mala tương vàng vàng tương vàng và			chuan như minh (H13.2)	L2(mm) - đo bằng thước*	660~677	660~677	660~677	660~677	660~677			
Nội dưng in trên thầm Cl Add C2 Add Loading Cl Drop C2 Drop					1185~1221	1185~1221	1185~1221	1185~1221	1185~1221			
Hướng dẫn đo chiều dài L5 đầu cerrocast đến dầu mép băng keo Kapton Dỗi với trưởng hợp sản phẩm do chiều dài L5 nằm ngoài template thì dùng thước đã dược làm mark và được kiểm tra bởi leader đo lại theo tiều chuẩn như hình (H16.2) Hướng dẫn đo chiều dài L3 đuổi cerrocast đến đuổi spring push Hướng dẫn đo chiều dài L3 đuổi cerrocast đến đuổi spring push MPO - Đặt đười cerrocast đến duối spring push MPO nằm trong vùng màu tương ứng với màu MPO riền của template là đạt (H17.1) Chú ỷ: Trước khi do L3 thì kéo mút vẻ gần vị trí bằng keo và gỡ rổi cho từng MPO rỗi mới đo. Hướng dẫn đo chiều dầi L4 đuổi cerrocast đến đuổi spring push MPO nằm trong vùng màu tương ứng với màu MPO riền của template là đạt (H17.1) Chú ỷ: Trước khi do L3 thì kéo mút vẻ gần vị trí bằng keo và gỡ rổi cho từng MPO rỗi mới đo. Huống dẫn đo chiều dầi L4 đuổi cerrocast đến đuổi boot LC - Đặt đuổi cerrocast đến đuổi boot LC đuổi terrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC - Đặt đuổi cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC đầu LC ra đo đuổi boot LC nằm trong vùng				Nội dung in trên nhãn				C1 Drop	C2 Drop			
Hướng dẫn đo chiều dầi L5 đầu cerrocast đến dầu mép băng keo Kapton Dỗi với trưởng hợp sản phẩm do chiều đãi L5 nằm ngoài template thì dùng thước đã dược làm mark và được kiểm tra bởi leader đo lại theo tiều chuẩn như hình (H16.2) Hướng dẫn đo chiều dãi L3 đuổi cerrocast đến đuổi spring push Huống dẫn đo chiều đãi L3 đuổi cerrocast đến đuổi spring push MPO Dỗi với trưởng hợp sản phẩm do chiều đãi từ đuổi cerrocast đến đuổi spring push MPO Dỗi thủi từ đuổi cerrocast đến đuổi spring push MPO nằm trong vùng màu tương ứng với màu MPO trên chiều đãi L4 Hướng dẫn đo chiều đãi L4 Hướng dẫn đo chiều đãi L4 Đổi duới cerrocast đến đuổi spring push MPO nằm trong vùng màu tương ứng với màu MPO riền chia camplate là đạt (H17.1) Chú ý: Trước khi do L3 thì kéo mát vẻ gần vị trí băng keo và gỡ rối cho từng MPO rổi mới đo. H8 Hướng dẫn đo chiều đãi L4 đuổi cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC Đãt duới cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC Đãt duổi cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC Đãt duổi cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC Đãt duổi cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC Đặt duổi cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC Đặt duổi cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC Đặt duổi cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC Đặt duổi cerrocast đến đuổi cerrocast đến đuổi boot LC nằm trong vùng					1					J		
Hướng dân đo chiều dài L3 duôi cerrocast đến duôi spring push A spring push MPO - Đặt duôi cerrocats ở vị trí 0 mm sau đó kéo 7 dầu MPO ra đo duôi spring push MPO nằm trong vùng màu tương ứng với màu MPO trên của template là đạt (H17.1) Chú ý: Trước khi do L3 thì kéo mút về gần vị trí bằng keo và gỡ rối cho từng MPO rồi mới do. Hướng dẫn đo chiều dài L4 duôi cerrocast đến đuôi boot LC - Đặt đuôi cerrocats ở vị trí 0 mm sau đó kéo 5 dầu LC ra đo đuôi boot LC nằm trong vùng	16	chiêu dài L5 đầu cerrocast đến đầu mép băng keo	mép băng keo Kapton - Đặt đuôi ống cerrocast từ điểm 0mm sau đó kéo thẳng fiber ra và đo vị trí đầu mép băng keo Kapton nằm trong vùng màu của template là đạt (H16.1) - Đối với trường hợp sản phẩm đo chiều dài L5 nằm ngoài template thì dùng thước đã được làm mark và được kiểm tra bởi leader đo lại theo	H16.2 • L5: 300 ± 8 mm (templat		***	- Theo spec k	hách hàng yê	eu cầu	☆		
Hường dân đó chiều dài L4 đuôi cerrocast đến đuôi boot LC - Đặt đuôi cerrocats ở vị trí 0 mm sau đó kéo 5 đầu LC ra đo đuôi boot LC nằm trong vùng	17	đuôi cerrocast đến	spring push MPO - Đặt đuôi cerrocats ở vị trí 0 mm sau đó kéo 7 đầu MPO ra đo đuôi spring push MPO nằm trong vùng màu tương ứng với màu MPO trên của template là đạt (H17.1) Chú ý: Trước khi đo L3 thì kéo mút về gần vị trí băng keo và gỡ rối cho từng MPO rồi mới		Course Land Course		- Theo spec	khách hàng y	êu cầu	☆		
	18	chiều dài L4 đuôi cerrocast đến	LC - Đặt đuôi cerrocats ở vị trí 0 mm sau đó kéo 5 đầu LC ra đo đuôi boot LC nằm trong vùng	H18.1		11.5	- Theo spec	khách hàng y	êu cầu	☆		

Trang	7/8			T	1	ı	ı
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
19	Quấn băng keo	 Giữ thẳng 7 ống vàng và 5 ống trắng, fiber thẳng không đùng. (H19.1) Đặt ống trắng lên ống vàng (H19.2) 	H19.1	 Làm fiber thẳng khi dán băng keo sẽ đúng chiều dài Thuận tiện khi dán băng keo 	☆		
		 Dùng băng keo vàng (vật tư phát theo sản phẩm) chiều dài khoảng 70mm quấn giữ các ông lại sao cho đầu ống ngắn nhất tới đầu mép băng keo 5mm~9mm. Băng keo dán giữ cố định không dịch chuyển, 	H19.2	- Theo spec khách hàng yêu cầu	☆		☆
		 - Bang keo dan giữ có dịnh không dịch chuyển, không bung mép. - Xoay tìm ống ngắn nhất và đặt vào template đo (H19.3) 	H19.3 With dan With	Theo spec talken hang year ear	☆		
20	Quấn ống xoắn xanh	- Sau khi kiểm tra chiều dài xong thì quấn ống sillicon xanh che phù phần fiber shuffle như hình (H20.1)	Óng xoăn sillicon	- Để bảo vệ fiber trong quá trình di chuyển và thao tác sản phẩm	☆		
	BÅO N	IẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG Đ	DƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CH	TẬP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV	7	ı	ı

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
21	Bước chính Đo Pigtail Hướng dẫn nhập chiều dài sản phẩm rework	Diễm chính Do chiều dài sản phẩm pigtail - Đối với những sản phẩm có template thì dùng template để đo, còn những sản phẩm chưa có template thì làm mark tương tự như trang 2 mục 4 - Chiều dài sản phẩm thì tùy theo từng PS yêu cầu - Thao tác đo tương tự hàng FAU Chú ý: Trường hợp những sản phẩm được đo bằng template nếu chiều dài nằm ngoài vùng OK thì lấy sản phẩm đo chiều dài bằng thước rồi lập NC tách riêng chờ xử lý - Đối với trường hợp những sản phẩm đo chiều dài nằm ở cận min, hoặc cận max không đánh giá được thì tách riêng lập NC để khu vực chờ xử lý - Đối với những sản phẩm có dán chấm xanh thì đo chiều dài và nhập vào chương trình + Vào chương trình Weight length data trên master soft (H21.1) - Chương trình thể hiện bảng, sau đó click chuột vào Length Machine single port (H21.2) - Chọn Đọ dây - Chương trình thể hiện bảng (H21.4) - Quét code OP vào chương trình (H21.5) - Sau dó ta nhập giá trị Min, Max vào bảng (H21.6) - Sau khi nhập đầy đủ các giá trị L thì chương trình sẻ tự lưu ECS cho những sản phẩm rework có chấm xanh - Sau khi nhập và đo chiều dài xong thì lấy chấm xanh lá chồng lên chấm xanh dương (H21.7)	Hinh anh H21.1 Weight Length Data Version 1 Software owner (ME OCH Roysement All Soft Very-All Version 1 Software owner (ME Single Port WEIGHT LENGTH DATA Version 1 Software owner (ME Single Port Weight Length Machine Single Port Weight Machine Single Port Weight Machine Single Port Weight Machine Single Port Weight Length Data	Lý Do - Đảm bảo không để sản phẩm không đạt yêu cầu qua công đoạn sau - Đảm bảo sản phẩm rework được kiểm tra chiều dài dầy đủ - Lưu đầy đủ dữ liệu của những sản phẩm rework			
			H21.7 H2	- Xác nhận là sản phẩm rework đã được đo chiều dài lại rồi	☆		

REVISION HISTORY

Ngày	Người ban hành	Nội dung cũ	Nội dung thay đổi	Phiên bản	Người yêu cầu
5-Nov-18	Bạch Thị Mỹ Tiên	-	Ban hành mới	1	AnhLT
5-Jun-21	Nguyễn Thị Đào	 chưa có hướng dẫn mở EPS chưa hướng dãn đo chi tiết từng chiều dài L Chưa có hướng dẫn nhập chiều dài trên Weight length 	1/ Thêm mục mở EPS 2/ Thêm hướng dẫn nhập chiều dài vào chương trình rework 3/ Hướng dẫn đo chi tiết từng chiều dài L	2	NamNt
15-Dec-21	Nguyễn Thị Đào	1/ Trang 2 mục 5 hình mình họa đo 9 chiều dài L 2/ Trang 3 mục 6 đo chiều dài bằng thước 3/ Trang 3 mục 7 đo chiều dài bằng thước từ cerrocast đến dầu đầu MPO 4/ Trang 3 mục 8 đo chiều dài bằng thước , đo chiều dài từ ceerocast đến đầu LC 5/ Trang 4 mục 9 đo bằng thước , đo từ ống vàng đến đuôi spring push của MPO 6/ Trang 5 mục 12 đo bằng đo bằng thước ống xanh trong trong ống đen 7/ Đo hiều dài L6 , L7 , L8 đo chiều dài ống xoắn , ống irraxtube bằng thước 8/ Đo chiều dài ống irratube	1/ Trang số 2 mục số 5 thay đổi hình mình họa đo chiều dài còn 5 L 2/ Trang 3 mục số 6 đo bằng template 3/ Trang 3 mục số 7 đo bằng template đo từ cerrocast đến spring push của MPO 4/ Trang 3 mục 8 đo bằng template , đo từ cerrocast đến đuôi boot của LC 5/ Trang 4 mục 9 đo bằng template đo từ ống vàng đến đuôi spring push MPO 6/ Trang 5 mục 10 đo bằng template đo ống xanh trong ống đen 7/ Bỏ đo chiều dài ống xoắn 13 mm 8/ Bỏ đo chiều dài ống irraxtube 25 mm	3	DuongNLT
2-Oct-24	Trần Hồng Cẩm	Trang 1 mục 1 hướng dẫn mở PS bằng EPS Trang 2 Hướng dẫn đo dây hàng LLT0102, LLT0103 Trang 3,4 thứ tự đo L1: đầu ống vàng đến MPO L5: chiều dài ống xanh trong ống heat đen Trang 4: Kiểm tra chiều dài và vị trí ống xoắn Trang 5: Hướng dẫn đo dây hàng LLT0101 Trang 5,6: thứ tự đo L1,L3, L2, L4, L5 Trang 6: mục 16 dán lại băng keo Kapton khi không đạt	Trang 1 mục 1 hướng dẫn mở PS bằng Auto PS Trang 2 Hướng dẫn đo dây hàng Trillian FAU-cap Assy_V4-MPOM Trang 3,4 thứ tự đo L1: chiều dài ống xanh trong ống heat đen L5: đầu ống vàng đến MPO Trang 4: Bỏ kiểm tra chiều dài và vị trí ống xoắn Trang 5: Hướng dẫn đo dây hàng Trillian Shuffle Assy Trang 5,6: thứ tự đo L1, L2, L5, L3, L4 Trang 6 mục 16: Khi băng keo Kapton không đạt quét NG lặp NC tách ra khu vực xử lý	4	DienDC