




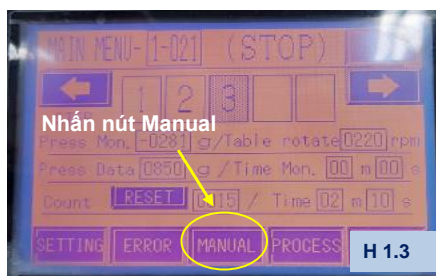

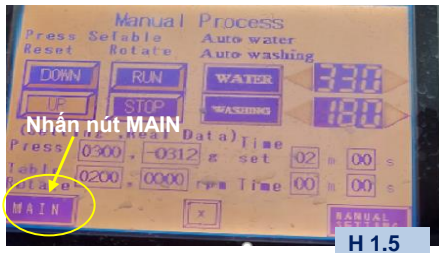
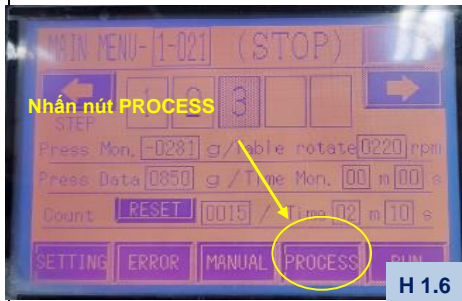
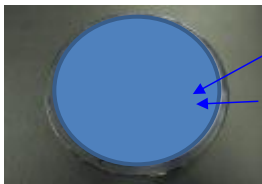
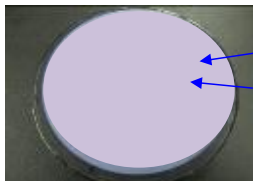


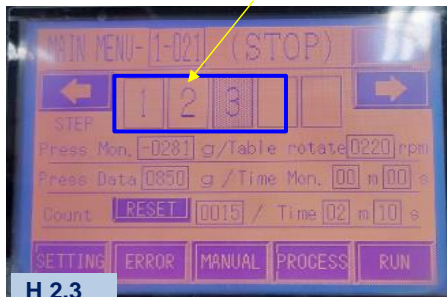
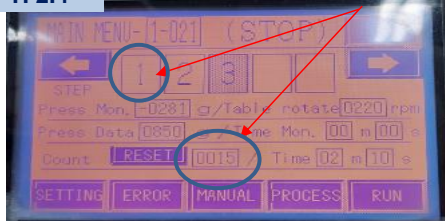
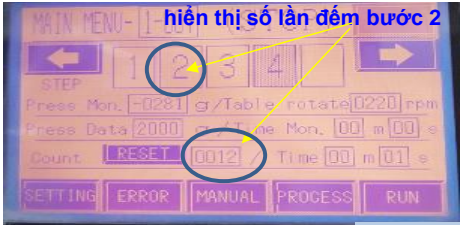
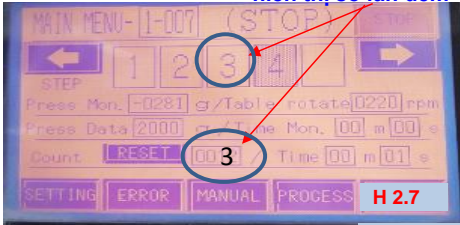
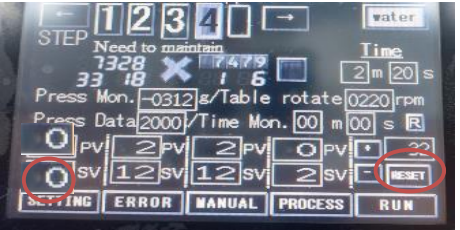








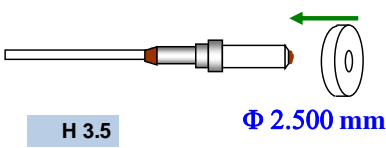


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.																												
JOB BREAK DOWN SHEET																												
Form: 000-1-Fo-0022		Phiên bản: 03		 000-1-FO-0022/03																								
Công đoạn/ Sản phẩm: Polising		JBS No: 4-OP-333-5-JBS-011-0001		Ver : 5																								
Tài liệu liên quan:		Ban hành đến: PRD, TRC		Ban hành : Hồ Thị Hằng Ni		Ngày: 23/10/2024																						
OP: OP:4-OP-333		Trang: 1/11		Kiểm tra bởi : Đào Minh Liêm		Ngày: 23/10/2024																						
QC: QC:4-QC-333		Người nhận:		Người phê duyệt: Ngô Đình Duy Tân		Ngày: 23/10/2024																						
Chuẩn bị:																												
Máy móc/dụng cụ: jig mài;đĩa mài;vít lục;súng hơi,đồng hồ đo chiều dài,template																												
Vật tư: Giấy Dusper , Cồn , tấm bông,giấy mài																												
STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi																					
1	Kiểm tra thiết bị và nhập chế độ mài	<p>- Kiểm tra máy đầu ca theo hướng dẫn trên checksheet kiểm tra hàng ngày của PTE ban hành số : 000-5-CS-051</p> <p>- Kiểm tra máy và ghi nhận vào checksheet máy : kiểm tra mã số máy ghi trên check sheet đúng với máy đang sử dụng , thực hiện đầy đủ tất cả các mục trên checksheet máy yêu cầu , kiểm thực tế và đánh đúng vào checksheet .</p> <p>- Chọn kiểu kiện mài : Quét serial của sản phẩm vào chương trình EPS để xem điều kiện mài</p> <p>_ Mở nguồn : chờ máy khởi động và màn hình sáng ổn định .</p>	<p>FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM</p> <p>PHIẾU KIỂM TRA HÀNG NGÀY MÁY POLISHING OFL-15, OFL-15A</p> <p>CHECK SHEET: 000-5-CS-051 Version: 12 Trang:1/5</p> <p>1. PHẠM VI ỨNG DỤNG/APPLICATIO: Áp dụng cho máy Polishing OFL-15, OFL-15A ở nhà máy Fujikura Fiber Optics VNL. 2. TÀI LIỆU THAM KHẢO/REFERENCE: Manual Polishing OFL-15, OFL-15A. 3. NỘI DUNG/CONTENT:</p>  <p>Tháng/Năm (1): Mã số thiết bị (2): Chuyển (3): Leader (4):</p> <table><tr><td>Ngày (5)</td><td>Kiểm tra ngoại quan (6)</td><td>Kiểm tra vệ sinh bề mặt trên, dưới đĩa mài inox (7)</td><td>Vỏ mở để mài (8)</td><td>Vệ sinh cán gá jig (9)</td><td>Kiểm tra van bơm nước (10)</td><td>Tình trạng khóa đóng (11)</td><td>Giá trị Press Mon (12)</td><td>Đánh giá (13)</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>±50g (không tải) (12.1) Thay đổi (ép lực tay) (12.2)</td><td></td></tr></table> <p>H 1.1</p>  <p>Version: 2.0 / Software-owner: PRE1 PIC: Nguyennn-413 / Sub: Vuvd-412</p>  <p>Mở nguồn</p> <p>H 1.2</p>	Ngày (5)	Kiểm tra ngoại quan (6)	Kiểm tra vệ sinh bề mặt trên, dưới đĩa mài inox (7)	Vỏ mở để mài (8)	Vệ sinh cán gá jig (9)	Kiểm tra van bơm nước (10)	Tình trạng khóa đóng (11)	Giá trị Press Mon (12)	Đánh giá (13)								±50g (không tải) (12.1) Thay đổi (ép lực tay) (12.2)		<p>- Đảm bảo máy tốt khi sử dụng mài cho sản phẩm</p> <p>_ PTE đã xem xét các mục kiểm cần thiết để kiểm tra máy , thực hiện đúng và đủ theo hướng dẫn để đảm bảo máy kiểm tra chính xác, ngăn ngừa máy hư mài sản phẩm hư hàng loạt</p> <p>- Đảm bảo mài đúng điều kiện của sản phẩm . Xem PS trên chương trình đảm bảo sử dụng</p> <p>_ Mở nguồn chờ máy ổn định để đảm bảo máy tốt khi sử dụng</p>	☒	☒		☒	☒	☒
Ngày (5)	Kiểm tra ngoại quan (6)	Kiểm tra vệ sinh bề mặt trên, dưới đĩa mài inox (7)	Vỏ mở để mài (8)	Vệ sinh cán gá jig (9)	Kiểm tra van bơm nước (10)	Tình trạng khóa đóng (11)	Giá trị Press Mon (12)	Đánh giá (13)																				
							±50g (không tải) (12.1) Thay đổi (ép lực tay) (12.2)																					

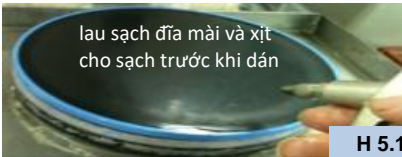


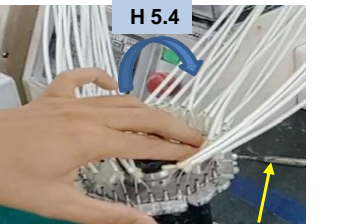
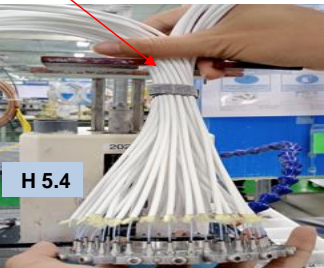
STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi			
		<p>* Set chế độ mài trên máy :</p> <p>_ Nhấn nút "Manual" trên màn nhấn nút "Run" như H 1.2 cho máy khởi động khoảng 5 phút.</p> <p>_ Nhấn nút "Run" như H 1.2 cho máy khởi động khoảng 5 phút. Trong khi máy chạy kiểm tra độ ổn định của máy , máy quay đều không phát ra tiếng kêu lạ</p> <p>- Máy cho ra giá trị sau khi chạy ổn định Lấy giá trị <u>Giá trị Press Mon</u> hiển thị trên máy ghi vào checksheet máy , giá trị phải đạt mới được sử dụng máy mài cho sản phẩm . Nếu giá trị không đạt báo leader kiểm tra H.15</p> <p>- Nhấn nút MAIN như H1.5</p> <p>_ Tiếp tục nhấn PROCESS như H1.6</p> <p>- Xem PS của sản phẩm nhập các thông số trên PS hướng dẫn để cài đặt mài cho</p>	<div><p>H 1.3</p></div> <div><p>H 1.4</p></div> <div><p>H 1.5</p></div> <div><p>H 1.6</p></div>	<p>_ Nhấn nút "Manual" trên màn để chuyển chế độ tiếp theo . Chương trình trên máy đã được lập trình sẵn nên thực hiện từng bước để cài chế độ mài cho sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo máy hoạt động tốt.</p> <p>-Giá trị trên máy phải nằm thỏa yêu cầu vì đây là giá trị đã được PTE và PRE xem xét để sản phẩm mài good</p> <p>- Nhấn nút MAIN : cho máy chuyển kênh</p> <p>_ PROCESS : ra bảng nhập thông số cà đặt</p> <p>- Chọn đúng chế độ mài theo đúng yêu cầu và khách hàng</p>	✘	✘	✘	✘	✘	✘

STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
2	Chọn giấy mài, đếm mài, phương pháp dán giấy mài	<p>*Chọn giấy mài, đĩa mài</p> <p>- 1. đĩa mài : Chọn đĩa mài theo PS hướng dẫn H 2.1 , giấy mài lả đúng theo loại trên PS để dán vào đĩa theo đúng bước hướng dẫn trên PS</p> <p>- Nhận diện đĩa sắt :</p> <ul style="list-style-type: none"> + Hàng có chế độ mài SPC (đầu ferule bằng). Sử dụng để mài : + 0.1. + Hàng có chế độ mài APC chưa Housing đầu Ferrule nghiêng).Sử dụng để mài : +0.7. <p>=> Lấy đĩa +0.1 để sử dụng</p>	 <p>Đĩa : 540, 500 Giấy mài theo PS</p>  <p>Đĩa : 510 Giấy Mài theo PS bước 2</p>  <p>Đĩa : 540 Giấy trong bước 3</p> <p>H 2.1</p>  <p>Đĩa sắt</p> <p>H 2.2</p>	<p>- Chọn đúng đĩa mài và giấy mài cho các bước mài, để đảm bảo mài đúng điều kiện , sử dụng sai giấy và đĩa mài sẽ làm cho sản phẩm bị rớt , gây ra lỗi hư hàng loạt</p> <p>Đĩa sắt được thiết kế riêng theo loại Ferrule bằng và nghiêng , phải lấy đúng loại đĩa mài sản phẩm , lấy sai sản phẩm mài không đạt yêu cầu</p>	☒	☒	
		<p>*Hướng dẫn kiểm soát số lần sử dụng giấy mài : xem PS 000-5-PS-011-0009</p> <p>* Kiểm soát giấy trên máy mài : cài đặt số lần mài của giấy 1 tờ giấy trên máy theo từng loại bước mài .</p> <p>VD : mài 3 bước , set theo 3 bước riêng cho 3 máy H2.3</p>	<p>Bước mài</p>  <p>H 2.3</p>	<p>* Mỗi loại giấy mài số lần khác nhau nên phải mài đúng số lần</p> <p>* Phải kiểm soát số lượng để không mài quá số lần , hoặc chưa đủ số lần đã thay . Set trên máy mỗi lần nhấn mài máy sẽ đếm số lượng , nhìn đủ số lần thay thay giấy và reset lại , đảm bảo đúng số lần</p>	☒	☒	☒

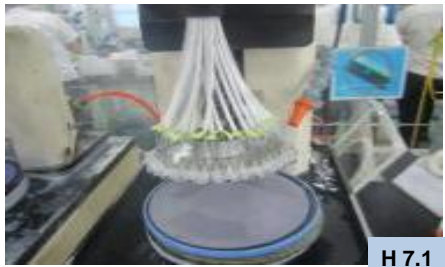
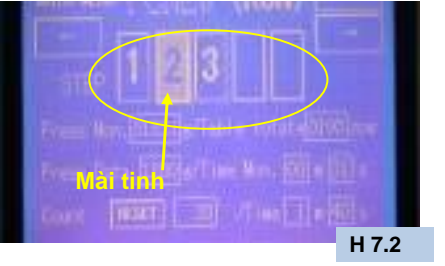
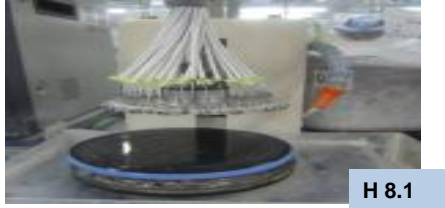


STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
		<p>+ set giấy cho bước mài nhám _ Xem PS số lần cho phép mài bước 1 , VD bước 1 cho phép mài 15 lần</p> <p>_ Chọn ô số 1 để bắt đầu cho bước mài nhám , mỗi lần chạy máy đếm số lượng khi hiển thị đủ 15 lần ta tiến hành thay giấy mài và Nhấn Reset trở về 0 cho lần đếm mới cho tờ giấy mới thay . H2.4</p> <p>+Đổi với bước mài tinh: VD: tờ giấy mài được sử dụng 12 lần mài -Chọn ô số 2 để bắt đầu cho bước mài tinh và khi máy chạy kết thúc chu kì mài sẽ hiển thị 1 lần sử dụng nhìn khi số hiển thị đủ 12 lần ta tiến hành thay giấy mài như H2.5. Nhấn Reset trở về 0 cho lần đếm mới</p> <p>+Đổi với bước mài bóng: VD: 1 tờ giấy mài được sử dụng 3 lần -Chọn ô số 3 để bắt đầu cho bước mài bóng và khi máy chạy kết thúc chu kì mài sẽ hiển thị 1 lần sử dụng nhìn khi số hiển thị đủ 3 lần ta tiến hành thay giấy mài như H2.7. Nhấn Reset trở về 0 cho lần đếm mới</p> <p>Set cho máy mới: +SV hiển thị tuổi thọ giấy mài +PV hiển thị số lần mài của giấy ,sau khi PV=SV cần phải thay giấy mới và nhấn nút "Reset" về 0</p>	<p>H 2.4 hiển thị số lần đếm bước1</p>  <p>Chọn 1 bước mài 1 , nhập 15 ở ô reset set số lần mài 1 tờ giấy</p> <p>hiển thị số lần đếm bước 2</p>  <p>H 2.5</p> <p>hiển thị số lần đếm</p>  <p>H 2.6</p> 	<p>- Tránh lãng phí giấy mài hoặc sử dụng quá số lần qui định mài quá số lần sử dụng - > bề mặt không đạt.</p> <p>_ Số lần mài các bước khác nhau set theo bước để mài đúng số lần</p> <p>- Tránh lãng phí giấy mài hoặc sử dụng quá số lần qui định mài quá số lần sử dụng - > bề mặt không đạt.</p> <p>Đảm bảo chất lượng khi mài và tránh sử dụng 1 tờ giấy mài quá nhiều lần sẽ làm chip , xước bề mặt sản phẩm</p>	☒	☒	☒
					☒	☒	☒
					☒	☒	☒
					☒	☒	☒



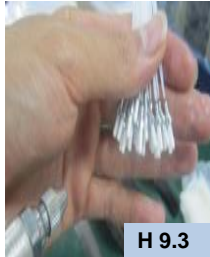

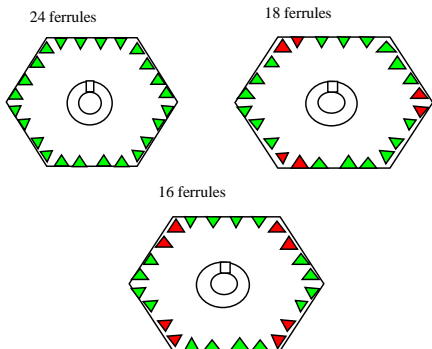
STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
		<p>Kiểm soát bằng cách ghi số lần trên giấy : Khi chỉ có 2 máy mài hoặc mài nhiều loại giấy thì có thể chọn cách ghi nhận số lần trên giấy</p> <p>-Dùng bút lông : Sau mỗi lần mài của từng bước , người mài đánh dấu ghi nhận số lần sử dụng của giấy mài lên bề mặt tờ giấy mài bằng bút lông đen hoặc xanh như H2.8, đánh đủ số lần được phép mài tiến hành thay giấy mới</p>	 <p>H 2.7</p> <p>đánh số lần mài trên giấy bằng viết</p>  <p>H 2.8</p>	<p>_ Khi mài 2 máy nếu kiểm soát trên máy dễ nhầm sai bước và khó kiểm soát , nên chọn cách ghi để dễ thực hiện</p> <p>_ Ghi nhận để biết số lần mài của mỗi tờ ,mài chưa đủ thay gây lãng phí , mài quá số lần dẫn đến rớt endface hoặc rớt Inter .</p>	☒	☒	☒
3	Cắt Fiber dư và Ring gauge	<p>-Cắt Fiber thừa bằng Tool khí</p> <p>_ Mở nút khởi động H 3.1</p> <p>- Tay cầm phần đuôi sắt của Ferrule đẩy thẳng vào Ring gauge trên Tool khí sau đó kéo thẳng ra, tool khí sẽ cắt bỏ phần Fiber thừa cũng đồng thời kiểm tra keo trên thân ferrule như H3.2</p> <p>* Chú Ý: Nếu đẩy Ferrule không vào được là do thân ferrule dính keo phải cạo keo sạch và dùng tăm bông vệ sinh sạch Ring</p> <p>* Yêu cầu :</p> <p>_ Luôn đeo kính khi cắt fiber</p> <p>_ Khi có mảnh fiber văng ra bàn phải dùng cây lăn fiber vệ sinh sạch</p>	 <p>H 3.1</p>  <p>H 3.3</p> 	<p>Cho máy bắt đầu hoạt động</p> <p>-Giữ phần đuôi sắt Ferrule đẩy thẳng để tránh Fiber gãy tại đuôi .</p> <p>_ Tool được cải tiến kết hợp cắt và kiểm keo .</p> <p>_ Khi đầu ferrule không vào có thể do ring gauge dư hoặc ferrule dính keo, vệ sinh sạch ring gauge hoặc cạo keo mới</p> <p>_đeo kính để an toàn cho mắt</p> <p>_ Ngăn ngừa Fiber đâm vào tay khi thao tác , và ngăn ngừa fiber dính lên sản phẩm</p>	☒	☒	☒

STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
		<p>*Cắt Fiber thừa bằng Bacutter Dùng bar cutter có dán chấm đỏ để nhận dạng cho POI : tay giữ phần sắt của ferrule lấy barcutter khứa và gõ nhẹ cho fiber</p> <p>- Kiểm tra đầu ferrule phải có keo, dùng ring gauge để kiểm tra keo trên thân: tay giữ ở phần sắt của ferrule đẩy thẳng vào ring gauge đến phần đuôi , sau đó kéo ra , H3.5 .</p> <p>_ Khi đẩy ferrule không vào kiểm tra thân ferrule có keo thì dùng nắp cap đen đẩy lại để nhận diện,sau đó dùng dao lam để cạo keo trên thân Ferrule H 3.6, hoặc vệ sinh cục ring gauge H3.6</p> <p>_ Yêu cầu : đeo kính vào bao tay gai khi cạo keo bằng dao lam</p>	 H 3.4  H 3.5 <p>Không còn keo Epotek</p>  H 3.6	<p>- Sử dụng đúng loại bar cutter khi không có tool cắt hoặc tool</p> <p>- Không có keo đầu Repo nguy cơ bị big chip</p> <p>- Nắm ở đuôi ferrule nguy cơ</p> <p>- Không làm cong, gãy ngay đuôi keo.</p> <p>* Ferrule dính keo khi mài có thể bị nghiêng khi gá vào Jig--> lỗi Offset</p> <p>Đảm bảo an toàn</p>	✘ ✘ ✘ ✘ ✘	✘ ✘	
4	Kiểm tra vít lực Trước khi mài	<p>-Lực được set trên Vít dựa theo loại conector và số lượng ferrule trên jig Số Kg trên Jig lực theo PS</p> <p>-Vít lực được khoá ở vị trí cố định đầu thàng Leader kiểm tra lực H 4</p> <p>* Qui định : Vít lực phải được kiểm tra lực vào đầu thàng và dán nhãn " Cầm điều chỉnh" khi nhãn bị rách phải báo Leader để kiểm tra lực</p>	 H 4	<p>- Đảm bảo lực xiết đúng yêu cầu</p> <p>- Khóa để khi thao tác không làm sai lực xiết</p> <p>- Đảm bảo lực trên vít đúng</p>	✘ ✘ ✘	✘ ✘ ✘	

STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
2	Dán giấy mài , gá hàng vào Jig và gá lên máy	<p>*Phương pháp dán giấy mài lên đệm mài</p> <p>-Gắn đệm mài vào máy mài , vệ sinh sạch đĩa mài trước khi dán giấy mài .H5.1</p> <p>- Đặt giấy mài lên đĩa mài, canh ở giữa đĩa. Dùng thanh gạt nhựa kéo nhẹ giấy mài cho đến khi hết bọt khí như H 5.2</p> <p>- Bước này áp dụng cho giấy mới và khi đủ số lần thay giấy . Mặt nhám của giấy mài luôn hướng lên trên</p>	 <p>H 5.1</p>  <p>H 5.2</p>	<p>_ Đảm bảo không bị bụi phía dưới giấy mài làm rớt endface sau khi mài , hoặc không ảm cho giấy sau khi dán bị bọt khí</p> <p>- Bọt khí trên giấy mài làm ảnh đến bề mặt fiber và giảm tuổi thọ của giấy mài</p>	☒	☒	
		<p>* Chọn Jlg mài : Chọn Jlg SC 36 , lực mài theo PS hướng dẫn</p> <p>*Gá Ferrule vào Jig:</p> <p>- Đặt jig lên gá đỡ Jig, khi gá 2 tay cầm ferrule 2 bên gá vào vị trí thiết kế trên Jig cùng lúc H5.3</p> <p>- Đầu ngón trỏ và giữa giữ ấn chặt xuống key đuôi ferrule , Dùng vít lực xiết chặt cho đến khi nghe tiếng kêu thì dừng lại ,thao tác siết ốc 1/2 Jig sau đó tiếp tục lòng tay qua phía sau cord hình mũi tên xoay jig để siết 1/2 Jig còn lại H5.4</p> <p>-Dùng 2 ngón tay nới rộng các khoảng cách 2 sợi cord sao cho có thể đưa jig mài lên cần trục của máy cho thuận tiện H5.4</p> <p>Chú ý: Thao tác phải chậm và nhẹ nhàng, tránh va quệt vào gãy fiber và đuôi keo</p>	  <p>H 5.4</p> <p>Đầu vít lực</p> <p>mở phần cord cho vào Gá trên máy</p>  <p>H 5.4</p>	<p>-Sử dụng đúng Jig mài và chế độ mài</p> <p>- Đặt đúng vị trí , gá 2 tay 2 bên nhanh hơn</p> <p>-Gá ferrule đúng tránh rớt offset</p> <p>- Ferrule không bị tuột trong suốt quá trình mài.</p> <p>-Tránh gãy fiber khi gá jig</p> <p>-Tránh gãy fiber khi gá jig vào máy</p>	☒	☒	☒

STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
6	Mài bước 1	<p>Mài bước 1: Mùi nhám -> Phá keo</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đặt đĩa mài lên máy mài - Kiểm tra chương trình trên máy theo đúng bước mài nhám , nhấn H3.0 + Bấm nút " Run " máy chạy đồng thời nước "RO " cũng chảy ra (hệ thống nước " RO tự động " . _ Nếu hệ thống nước gặp trục trặc thì dùng bình có vòi đựng nước RO xịt vào đủ nước để máy mài - Khi mài xong bước máy sẽ nâng cần trục đưa Jig lên ,dùng dụng cụ gạt sạch nước trên đĩa mài sau mỗi bước mài H 6.2 - Mỗi bước mài sử dụng một cây vệ sinh riêng có gắn số cho từng bước. - Sau khi mài B1 lấy giấy kimwipe thấm nước RO để vệ sinh đầu Ferrule H6.3 Tiếp tục dùng giấy kimwipe để vệ sinh đĩa cao su sau mỗi bước mài , sau đó chuyển qua bước mài tiếp theo H6.4 - Nhìn bằng mắt kiểm tra đầu Ferrule sạch keo hoàn toàn không còn keo Epotek trên bề mặt và nơi góc vát. H6.3 <p>Chú ý: Nếu phát hiện keo dính trên góc vát, tháo đầu Ferrule ra, phải dùng dao lam cạo sạch keo trước khi chuyển sang mài bước tiếp.</p> <p>* Quy định : Dụng cụ vệ sinh đĩa mài và sản phẩm phải được ngâm rửa theo hướng dẫn trong PS và sử dụng đúng dụng cụ cho từng bước mài khác nhau .</p>	 H 6.1 H 6.2 H 6.3 H 6.4 H 6.3 Ferrule sạch keo đầu	<ul style="list-style-type: none"> - Đúng chương trình mài : bước 1 mài phá keo , loại bỏ keo trên bề mặt _ Đảm bảo chất lượng, không tốt Inter, endface + Hệ thống nước được kết nối tự động chảy ra khi nhấn nút run _ Đảm bảo khi mài phải có nước Ro trên máy để sản phẩm không bị chip xước - Đảm bảo bề mặt ở các bước mài tiếp luôn đạt và không làm giảm tuổi thọ của giấy mài - Đảm bảo không bị trượt tay làm gãy fiber - Đảm bảo Ferrule không còn dính keo - Đảm bảo không hư giấy mài và đĩa cao su , đầu ferrule xịt sạch hạt mài - Đảm bảo sạch keo - Đảm bảo dụng cụ sạch khi sử dụng vệ sinh đĩa mài và sản phẩm. Đảm bảo chất lượng khi mài 	✘	✘	✘

STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
7	Mài bước 2	<p>Mài bước 2: Mùi tinh</p> <p>- Đặt đĩa mài lên máy mài B2, nhấn nút "RUN" trên máy để mài (máy phải được set chế độ mài theo PS : máy chạy đồng thời nước "RO " cũng chảy ra</p> <p>_ Sau khi máy ngừng lấy hàng thao tác vệ sinh như ở B1 , sau đó chuyển qua mài bước tiếp theo</p>	 <p>H 7.1</p>  <p>H 7.2</p>	<p>- Mùi đúng bước , bước 2 mài phẳng các vết xước , vỡ lớn</p> <p>-Đảm bảo bề mặt ở các bước mài tiếp luôn đạt và không làm giảm tuổi thọ của giấy mài</p>	☒		
8	Mài bước 3	<p>Mài bước 3 : Mùi bóng</p> <p>- Đặt đĩa mài lên máy mài B3, nhấn nút "RUN" trên máy để mài (máy phải được set chế độ mài theo PS) máy chạy đồng thời nước "RO " cũng chảy ra</p> <p>_ Sau khi máy ngừng lấy hàng ra thao tác vệ sinh như ở B1 , sau đó đặt Jig mài lên gá chuẩn bị cho bước gỡ khỏi Jlg</p> <p>-Khi thay giấy mài , dùng giấy kimwiper vệ sinh sạch đĩa mài H8.3, dùng súng hơi xịt khô đĩa , dán giấy mài lên đĩa mài , số lần sử dụng của giấy mài dựa theo PS</p>	 <p>H 8.1</p>  <p>H 8.2</p>  <p>H 8.3</p>	<p>- Mùi đúng bước , bước 3 : đánh bóng bề mặt sản phẩm loại bỏ các vết chip xước nhỏ</p> <p>-Đảm bảo vệ sinh sạch ferrule , đĩa mài sạch và không làm giảm tuổi thọ của giấy mài</p> <p>- Đảm bảo đĩa mài sạch chuẩn bị cho Jig mài tiếp theo</p>	☒		

STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
9	Kết thúc công đoạn mài	<p>* Tay giữ Jig mài lên gá, dùng Vít lực giác để tháo Ferrule ra khỏi jig mài H9.1</p> <p>- Tay xoay jig ,tay cầm vít lực giác dùng ngón trỏ đỡ đầu jig để có điểm tựa khi tháo,vặn ốc ngược chiều kim đồng hồ cho đến khi tháo hết ốc</p> <p>- Tháo tác cầm cách đầu connector 150mm kéo hết lên 1 lần như H 9.2</p> <p>- Dùng súng hơi xịt khô đầu Ferrule H9.3</p> <p>Chú ý:</p> <p>1. Không để bề mặt Ferrule chạm vào bất kỳ vị trí nào.</p> <p>2. Trong quá trình thao tác không được tác động đến nhãn serial (viết,dính mực, làm nhãn, dính nước...)</p>	 <p>H 9.1</p>  <p>H 9.2</p>  <p>H 9.3</p>	<p>-Tránh gây fiber hay đuôi keo</p> <p>- Tránh làm trầy xước bề mặt Ferrule hoặc Connector, và tránh gây fiber trong quá trình tháo</p> <p>- Tránh làm trầy xước bề mặt Ferrule hoặc Connector.</p> <p>- Đảm bảo nhãn serial không bị hư vì nhãn serial này sẽ được giao đến khách hàng</p>	✘	✘	
10	Repo hàng rút	<p>*ÁP DỤNG RE-POLISHING CHO CÁC FERRULE HOẶC CONNECTOR KHÔNG ĐẠT TIÊU CHUẨN BỀ MẶT.</p> <p>-Tuỳ theo mức độ chip , xước trên bề mặt khi kiểm tra ENDFACE --> áp dụng bước mài lại "Re-Polishing" cho phù hợp.</p> <p>- Dùng đồng hồ "Dial Gauge" để kiểm tra chiều dài Ferrule trước khi gá vào jig mài Dựa vào hướng dẫn để biết chiều dài Ferrule được phép Repo H 10.1</p> <p>- Phải Calib đồng hồ theo đúng master</p> <p>*Dựa vào PS để biết chiều dài Ferrule và chênh lệch độ dài giữa các Ferrule trên cùng một jig.</p> <p>- Dành cho trường hợp không đủ Ferrule</p> <p>* Đối với Jig 24 :</p> <p>Gá Ferrule theo Hình</p> <p>* Màu xanh: Nơi gắn Ferrule</p> <p>* Màu đỏ: Nơi để trống,</p>	 <p>H 10.1</p>  <p>24 ferrules</p> <p>18 ferrules</p> <p>16 ferrules</p>	<p>- Tránh gây ra lỗi rút Offset và bán kính sau khi repo</p> <p>- Đảm bảo chiều dài đủ repo , nếu chiều dài ngắn không đủ repo thì lập NC không tiếp tục repo</p> <p>- Đảm bảo chiều dài đo được chính xác.</p> <p>-Lực mài sẽ phân bổ đều lên các đầu Ferrule /Connector</p> <p>-Tránh gây ra lỗi rút Offset</p>	✘	✘	✘

STT	Bước Chính	Điểm Chính	Hình Ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
		<p>* Đối với Jig 12 : Gá Ferrule theo Hình</p> <p>* Màu xanh: Nơi gắn Ferrule</p> <p>* Màu đỏ: Nơi để trống, (Để trống hoặc gắn đầu Demi)</p> <p><i>_ Chú ý : Thao tác các bước mài giống như các bước trên , khác thông số do số đầu ferrule không giống nhau</i></p>		<p>-Lực mài sẽ phân bổ đều lên các đầu Ferrule /Connector</p> <p>-Tránh gây ra lỗi rớt Offset</p>	☒		

REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội Dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
D	Dương Sơn Ngọc Hải	1	Số : 001-5-JBS-POL-0104	4-OP-333-5-JBS-011-0001	Đổi fort mark mới	Bùi Hiếu Tỷ
15-Feb-15	Dương Sơn Ngọc Hải	2	000-1-Fo-0022 - Ver1	000-1-Fo-0022 - Ver 3	Form nâng Ver mới	Võ Đức Thắng
19-Feb-22	Trần Thị Thoại Mỹ	3	Hướng dẫn set giấy mài reset cho máy	Hướng dẫn setup máy kiểm soát giấy mài cho all model	Kiểm soát giấy mài	Ngô Đình Duy Tân
20-Sep-24	Phan Thị Loan	4	1/Mục 9: Gỡ từng đầu Ferrule ra khỏi jig 2/Mục 3:Dùng băng keo vàng nhận diện đầu Ferrule dính keo	1/Cầm cách đầu connector 150mm kéo hết lên 1 lần. 2/Dùng nắp cáp đen dây để nhận diện ferrule dính keo H3.6	Chuẩn hóa thao tác theo cải tiến QCC hàng ngang	Nguyễn Văn Tú
23-Oct-24	Hồ Thị Hàng Ni	5	-	- Thêm chú ý đối xử với số serial	Thay đổi theo phương pháp mới của Eng	Ngô Đình Duy Tân