

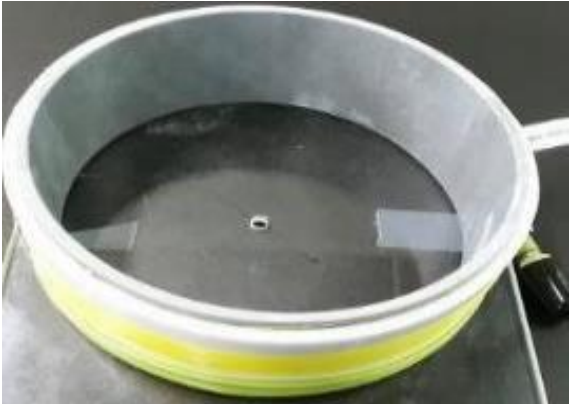




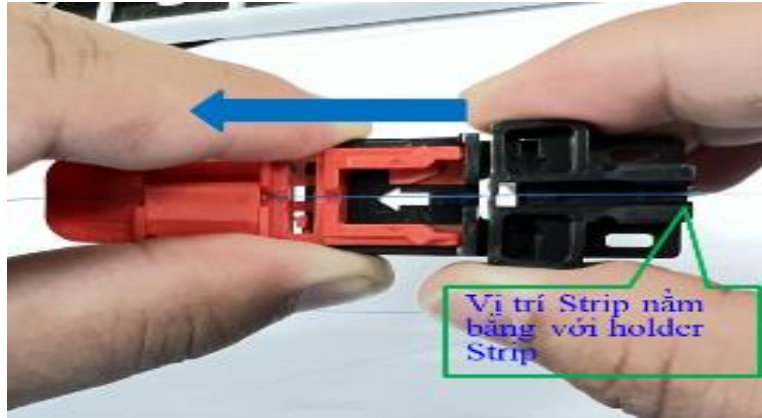



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.
JOB BREAKDOWN SHEET FOR LOSS FA.

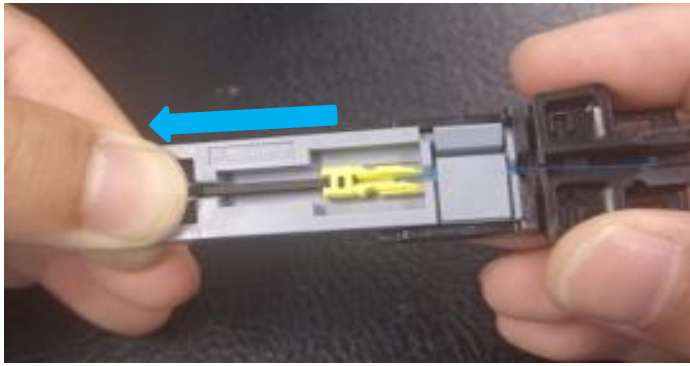




Document no: 001-5-JBS-017-0024Version: 10Page: 12/12

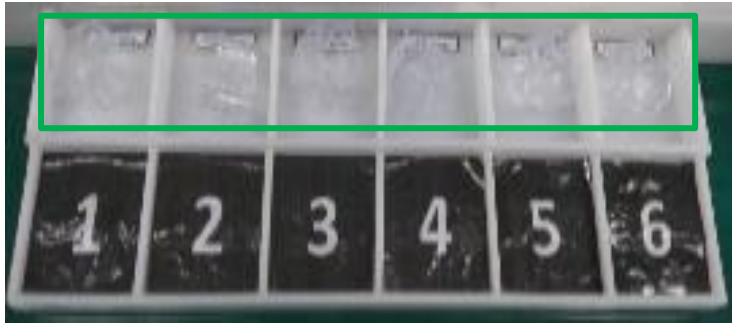
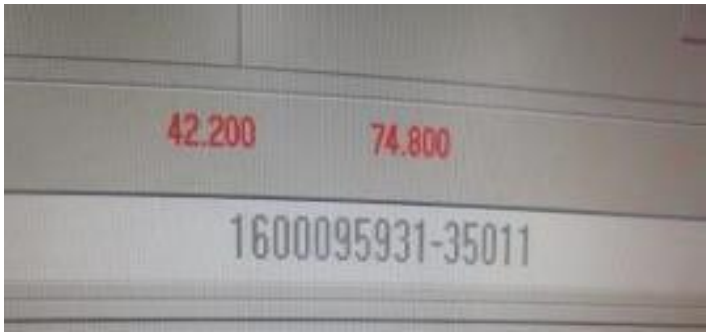

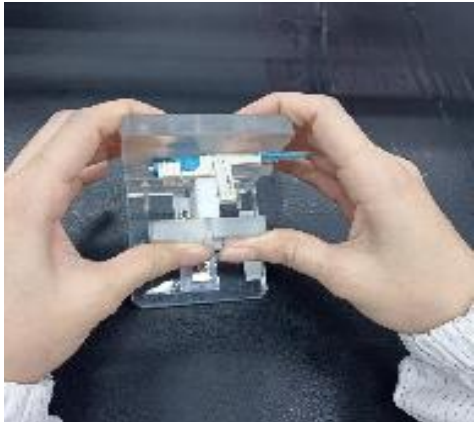
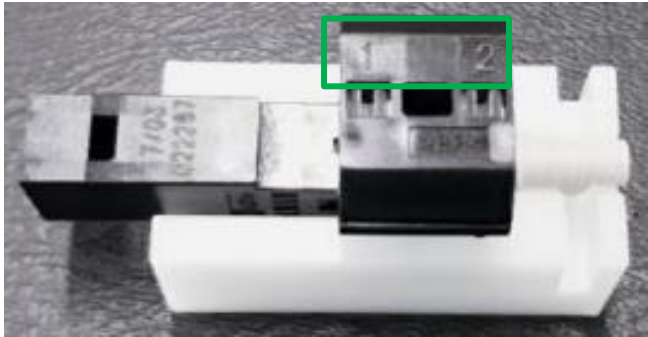
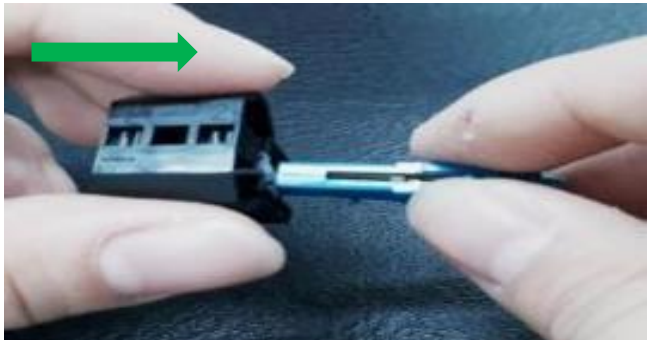
Chuẩn bị:
Máy móc/dụng cụ: Khay 2S ,khay sản phẩm, stripper và holder.
Vật tư: Giấy dusper, vật tư cho sản phẩm, bình Cồn.

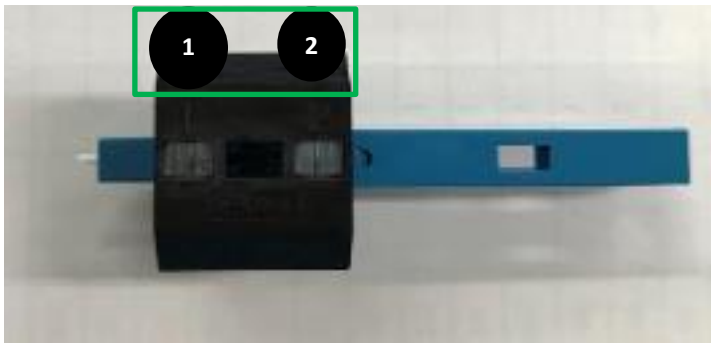



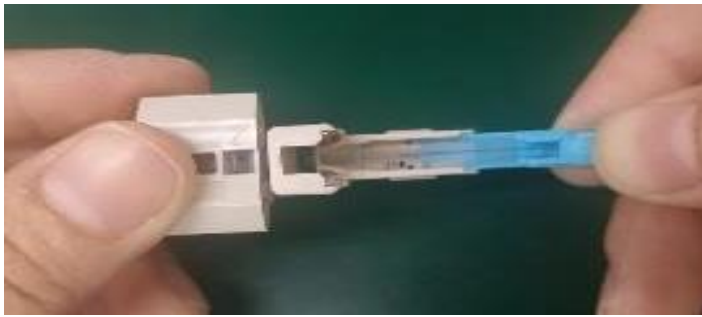
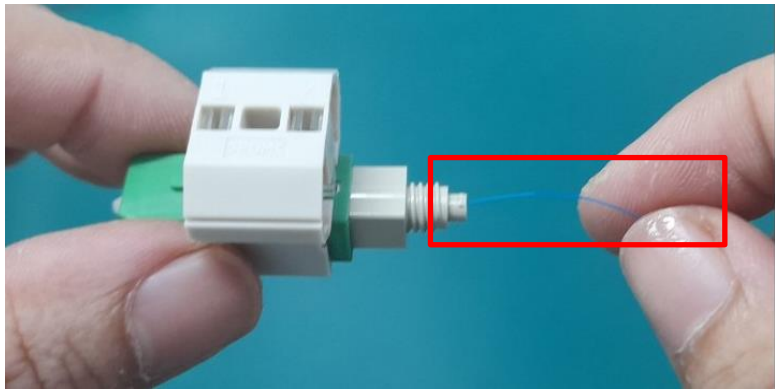
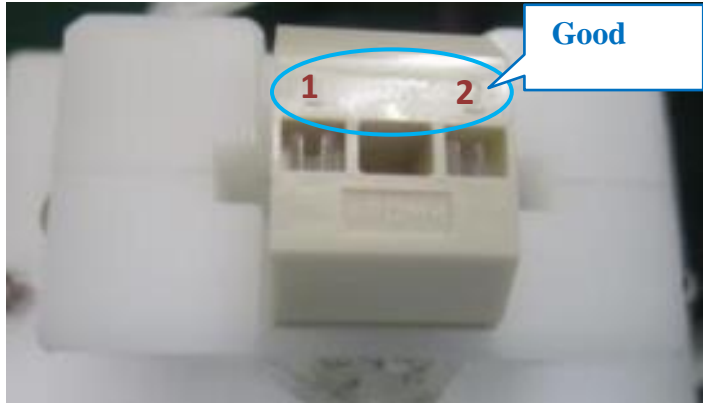
Nội dung:

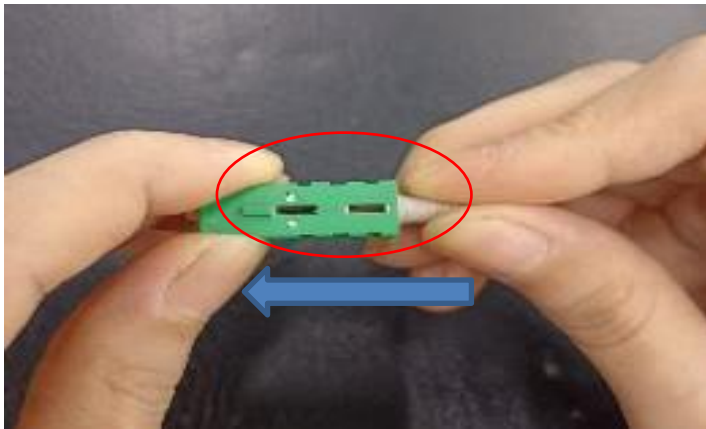
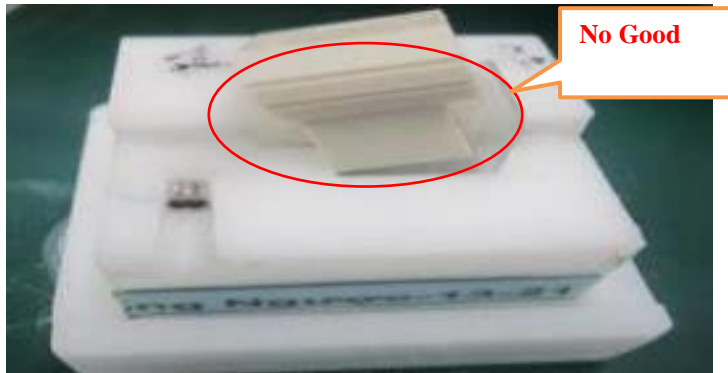



STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Chuẩn bị Fiber đo.	Đối với sản phẩm SM sử dụng fiber màu xanh hoặc màu trắng.		Đảm bảo sử dụng đúng filber để giá trị loss chính xác.	*		*
		Đối với sản phẩm GI5 (10G) sử dụng fiber màu trắng.		Đảm bảo sử dụng đúng filber để giá trị loss chính xác, cây quấn fiber.	*		*
		Đối với sản phẩm GI6 sử dụng fiber màu vàng.		Đảm bảo sử dụng đúng fiber để giá trị loss chính xác.	*		*
		Đối với sản phẩm SM dùng fiber dropcable		Đảm bảo sử dụng đúng fiber để giá trị loss chính xác.	*		



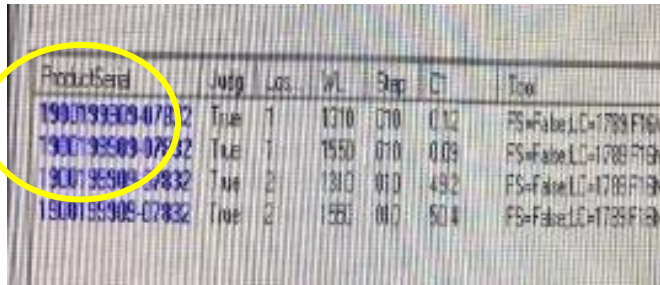



STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Chuẩn bị Fiber đo.	A/ Strip fiber: 1/ Fiber đo 0.25 và tool fiber 0.25 Đặt fiber vào holder (tùy loại sản phẩm) sao cho đoạn fiber UV dư ra khoảng 30mm đến 35mm.		Đảm bảo chiều dài fiber đủ để đặt vào cleaver cắt.	*		*
		Một tay cầm holder fiber, một tay bóp nhẹ 2 bên gờ của simplify stripper. Tay cầm holder fiber kéo thẳng ra theo chiều mũi tên đến hết đoạn fiber UV. Lưu ý: Nếu là fiber UV thì đặt fiber vào stripper như hình.		Đảm bảo fiber được kéo thẳng và sạch vỏ UV.	*		*
		Nếu là fiber có đoạn fiber trần thì đặt đoạn fiber vào stripper như hình.		Tránh đoạn fiber trần tác động trước đó dùng lại cho sản phẩm sau.	*		*
		2/ Dùng dropcable Dùng kiềm tách vỏ cáp 1 đoạn khoảng theo PS hiện hành. Cắt bỏ vỏ cáp hai bên.		Đảm bảo fiber đủ chiều dài khi đặt vào cleaver.	*		*
		Đặt fiber vào clamp đo tương ứng với sản phẩm LC GT. Gắn fiber vào nấc cuối cùng của clamp .		Đảm bảo fiber được gắn cố định, đúng vị trí để khi strip fiber đo không bị thiếu chiều dài fiber.	*		*

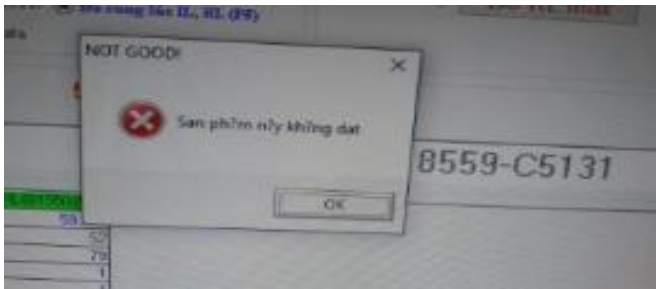

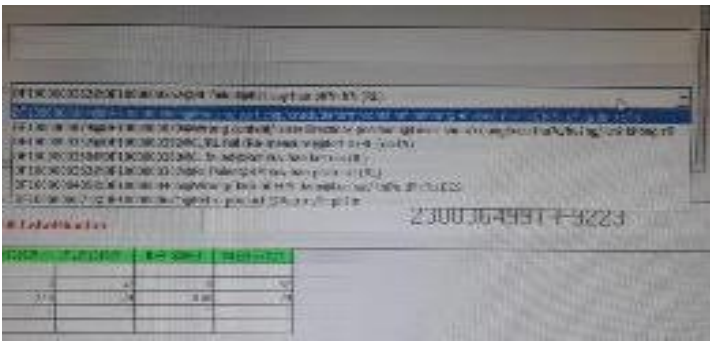


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Chuẩn bị Fiber đo.	Đặt fiber vào holder, sau đó đặt tiếp vào simplify stripper, một tay bóp stripper ,tay còn lại cầm holder kéo thẳng ra hết đoạn Fiber UV.		Đảm bảo fiber được giữ chặt và strip sạch vỏ UV.	*		
		Vệ sinh simplify stripper bằng chổi cước sau mỗi lần strip fiber đo.(Hình minh họa)		Đảm bảo dụng cụ strip luôn sạch để không làm trầy xước Fiber cho lần Strip sau.	*		*
		B/ Vệ sinh fiber. Một tay cầm fiber holder giữ cố định, một tay cầm giấy vệ sinh fiber từ đoạn fiber UV sát holder đến hết đoạn fiber trần.Vệ sinh 3 lần, sau đó quay 1 góc 90 độ và lặp lại thao tác vệ sinh tương tự.		Đảm bảo fiber được sạch khi xỏ vào sản phẩm .	*		
		C/ Cắt Fiber đo Loss Tay trái đặt holder fiber lên cleaver đặt holder sát cleaver như hình. Sau đó tay phải nhấn nút cắt .		Đảm bảo đúng chiều dài fiber khi kết nối vào sản phẩm.	*		
		Tay trái đặt holder fiber lên cleaver sát thành của cleaver. Sau đó tay phải nhấn nút cắt. <u>Lưu ý :</u> + Fiber chỉ được cắt 1 lần, nếu không đứt bỏ đoạn fiber đó và strip lại từ đầu. + Số lần cắt cho cleaver theo check sheet hiện hành của dòng sản phẩm theo line.		Đảm bảo đúng chiều dài fiber khi kết nối vào sản phẩm. '+ Tránh fiber bị cứa 2 lần có vết nứt gãy bên trong sản phẩm. '+ Đảm bảo fiber cắt không bị mẻ .	*		*


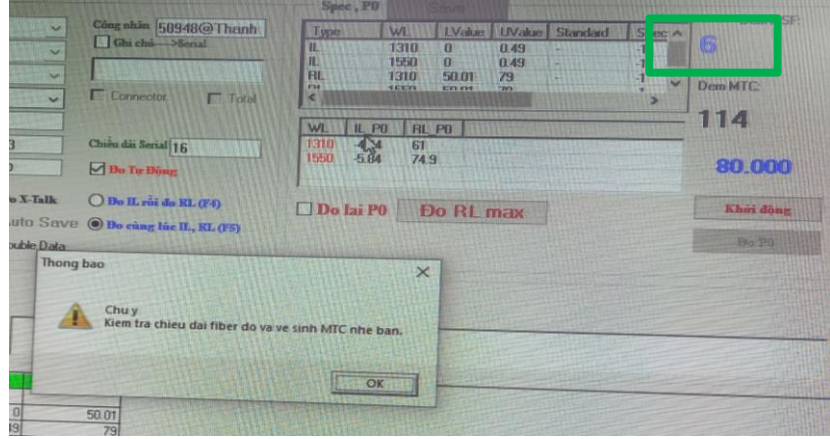
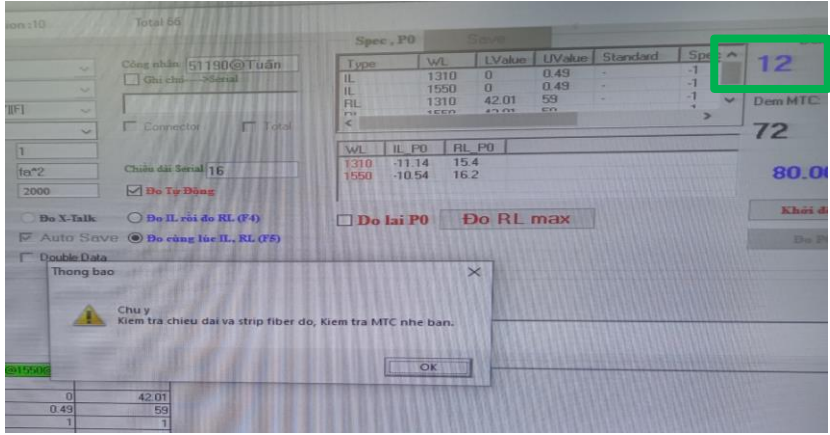
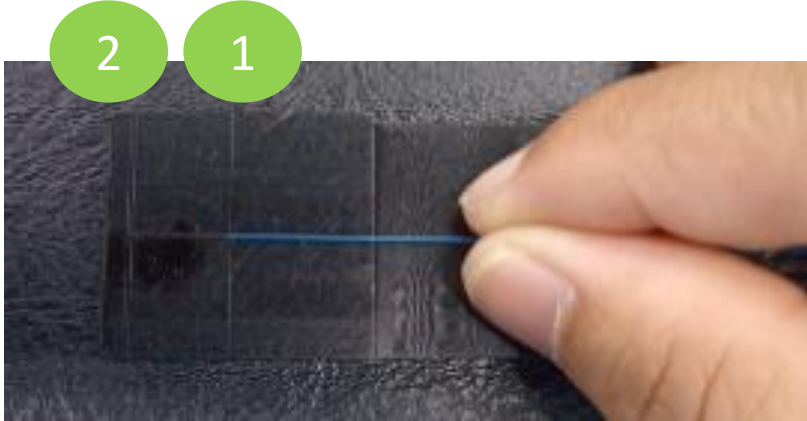
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Thao tác đo Loss	Sản phẩm có holder cover: '+ Rải holder cover vào tool kiểm soát vật tư theo thứ tự từ 1 đến 6. '+ Kiểm tra đủ số lượng trước khi bắt đầu đo loss cho sản phẩm		Đảm bảo không thiếu vật tư đi theo cho sản phẩm.	*		*
		Quét serial number vào ô barcode trên màn hình.		Đảm bảo đúng số serial cần đo hiển thị trên màn hình.	*		
		Thao tác bấm Holder: Bấm holder vào sản phẩm đúng hướng 1=>2. <u>Lưu ý:</u> Hướng 1=>2 được áp dụng cho tất cả các sản phẩm có gắn Holder.		Đảm bảo body A,B được mở để xỏ fiber vào sản phẩm.	*		*
		Đối với sản phẩm sử dụng Wedge dùng Tool hoặc tay để bấm Wedge vào sản phẩm khi đo Loss.		Thuận tiện thao tác khi bấm wegde 2 vào sản phẩm (đỡ đau tay)		*	*
		Đối với sản phẩm New Socket thì dùng Tool hoặc tay để bấm Wedge vào sản phẩm khi đo Loss.		Thuận tiện thao tác khi bấm wegde 2 vào sản phẩm (đỡ đau tay)		*	*
		Đối với sản phẩm LC. Khi gắn holder vào sản phẩm thì đưa holder từ bên trái vào để tránh holder bị gắn ngược .		Đảm bảo holder được gắn sát vào sản phẩm và không ngược hướng holder.	*		*





STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Thao tác đo loss	Thao tác bấm Holder sản phẩm Dropcable. <u>Lưu ý:</u> Khi bấm holder phải bấm Wedge 1 trước để định hướng sau đó mới bấm Wedge 2.		Đảm bảo body A,B được mở để insert fiber vào sản phẩm.	*		*
		Thao tác xỏ Fiber vào sản phẩm: '+ Thao tác xỏ Fiber vào sản phẩm bằng Fiber trần.		Đảm bảo fiber đo được xỏ hết và cố định bên trong sản phẩm	*		
		+ Thao tác xỏ Fiber fiber đo bằng tool		Đảm bảo fiber đo được xỏ và cố định bên trong sản phẩm .	*		
		<u>Lưu ý:</u> '+ Sản phẩm có clamp: Fiber đo đặt trên clamp trượt thẳng hướng vào và fiber đo chạm fiber bên trong của sản phẩm, ben lên như hình.		Đảm bảo fiber đo và fiber của sản phẩm chạm nhau để kết nối	*		*
		+ Sản phẩm không có clamp: Fiber đo xỏ thẳng hướng chạm fiber bên trong của sản phẩm và ben lên như hình. '+ Số lần fiber đo xỏ vào sản phẩm theo PS hiện hành, không được xỏ hơn số lần yêu cầu.		Đảm bảo fiber đo và fiber của sản phẩm chạm nhau để kết nối. '+ Đảm bảo gell còn trong sản phẩm để tạo môi trường đồng nhất để ánh sáng truyền qua core của fiber là tốt nhất.	*		*
		Sau khi xỏ Fiber vào sản phẩm thì bấm Wedge 1 rồi đến Wedge 2 để lấy Holder ra khỏi sản phẩm.		Đảm bảo holder được gắn đúng hướng, không sai cấu trúc sản phẩm.	*		*


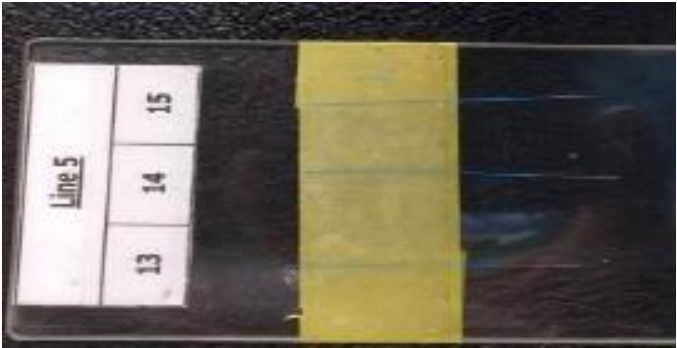

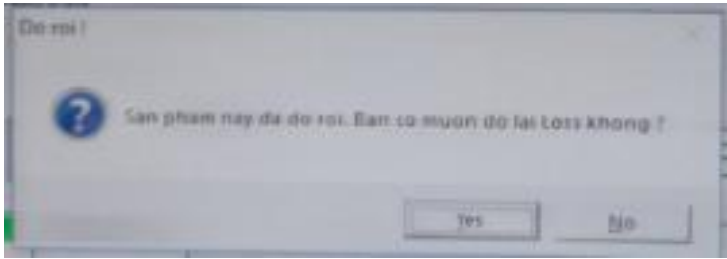


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Thao tác đo loss	<p><u>Lưu ý:</u></p> <p>'+ Đối với sản phẩm sử dụng holder GT phải đẩy coupling lên khi gắn holder vào sản phẩm</p> <p>'+ Tháo holder ra đặt vào tool chống ngược trước khi bấm vào sản phẩm và kiểm tra hướng holder theo PS hiện hành.</p>		Đảm bảo coupling không bị nứt .	*		*
		<p>Nếu đặt holder vào tool kêu tiếng tít ,đèn sáng rồi tắt là OK.</p> <p>Nếu đặt holder vào tool kêu tiếng tít dài và đèn sáng liên tục là NG => Holder gắn bị ngược hướng.</p>		Đảm bảo holder được gắn đúng hướng.	*		*
		<p>Bấm holder và vệ sinh bề mặt sản phẩm trước khi kết nối vào Adaptor trong thời gian chờ đợi máy save.</p> <p><u>Lưu ý:</u></p> <p>- Bấm holder chuẩn bị cho sản phẩm tiếp theo không được kéo sản phẩm ra khỏi cầu.</p>		<p>Đảm bảo sản phẩm được vệ sinh sạch trước khi kết nối để đạt giá trị tốt.</p> <p>Tránh nhầm lẫn sản phẩm chờ đo là sản phẩm đang đo loss => thiếu loss.</p>	*		*
		Kết nối sản phẩm vào MTC cần đo .					
		<p><u>Lưu ý:</u></p> <p>- Kết nối nhẹ nhàng, thẳng hàng .</p> <p>- Sau khi kết nối sản phẩm để sản phẩm nằm thẳng trên mặt bàn, không chạm tay vào khi sản phẩm đang đo.</p> <p>- Khi thao tác đo loss tại vị trí chỉ tồn tại 1 sản phẩm duy nhất.</p>		<p>Đảm bảo không ảnh hưởng bề mặt sản phẩm.</p> <p>Đảm bảo giá trị loss ổn định và chính xác.</p> <p>Tránh nhầm lẫn sản phẩm=> thiếu loss hoặc chéo số laser</p>	*		*


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Thao tác đo loss	Kết nối sản phẩm vào MTC hàng socket.					
		<p>Khi cài gờ khóa, nghiêng sản phẩm 1 góc về hướng của người đo ,dùng đầu ngón cái tay trái để định hình sau đó nhấn 1 lần dứt khoát.</p> <p><u>Lưu ý:</u></p> <p>Kiểm tra gờ khóa không bị hở, mẻ, trầy sau khi cài khóa.</p>		Đảm bảo gờ khóa holder được gắn sát, không bung, không mẻ, Không trầy gờ khóa .	*		*
		Sản phẩm save xuống phía dưới màn hình True (màu xanh) => Sản phẩm Good		Đảm bảo dữ liệu sản phẩm tốt qua công đoạn sau .	*		
		Sau khi sản phẩm đầu giá trị loss gắn Holder => holder cover => nắp cấp => tháo fiber đo ra và giao sản phẩm qua công đoạn sau.		Đảm bảo đầy đủ vật tư và chuẩn hóa cùng 1 thao tác cho các loại sản phẩm.	*		*
					*		*
		Sau khi sản phẩm đầu giá trị loss gắn holder => Tháo Fiber đo ra, đặt nắp cấp vào tray và giao qua công đoạn sau.		Đảm bảo đầy đủ vật tư và chuẩn hóa cùng 1 thao tác cho các loại sản phẩm.	*		*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Thao tác đo loss	Sản phẩm NG sẽ báo bảng trên chương trình như hình.					
		Nhấn Enter để biết sản phẩm bị NG bước sóng nào					*
		Chọn đúng DFM Rót IL/RI đo lại khi save rút lần đầu tiên.		Để OP hỗ trợ đo lại thêm lần nữa , không cần ban hành qui trình NC			*
		Chọn đúng DFM Rót suy hao kết nối IL nếu như sản phẩm bạn đang đo thiếu thân A,B, gây fiber đo.		Đảm bảo dữ liệu sản phẩm được save đúng lỗi và nhận diện để mở sản phẩm ra không cần đo lại RW	*		*
		Chọn đúng DFM Rót suy hao kết nối IL hoặc suy hao phản xạ RL sau khi Op hỗ trợ đã đo lại và cho sản phẩm đã qua 1 lần xử lý mở thân A, B.		Đảm bảo dữ liệu sản phẩm được save đúng lỗi và nhận diện để mở sản phẩm ra không cần đo lại RW	*		*
		Sau khi save not good ở bước xác định bước sóng => bỏ sản phẩm vào bịch=> gỡ số serial dán lên bịch => đặt vào hộp NC=> save hoàn thành		Nhận diện sản phẩm và xử lý đúng lỗi	*		*
		Lưu ý: Đối với các sản phẩm NG Loss (gây fiber) phải tháo holder ra trước khi bỏ vào bịch.		Nhận diện sản phẩm và xử lý đúng lỗi	*		*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Thao tác đo loss	Đặt tray không có dán băng keo màu xanh lên cầu thay thế vị trí tray sản phẩm bị rách.		Để kiểm soát đủ 6 tray sản phẩm theo bảng thông báo loss 6pcs.Tránh thiếu sản phẩm thiếu loss.	*		*
		Khi màn hình nổi bảng chú ý, counter đếm hiển thị số 6 , tool kiểm soát vật tư hết và sản phẩm trên cầu là 6 thì: Kiểm tra chiều dài fiber trần, chiều dài OK thì mở cầu sản phẩm qua công đoạn sau => Vệ sinh MTC.		Đảm bảo không thiếu vật tư, không thiếu loss và fiber đo không bị gãy bên trong sản phẩm.	*		
		Khi màn hình nổi bảng chú ý, counter đếm hiển thị số 12 , tool kiểm soát vật tư hết và sản phẩm trên cầu là 6 thì: Kiểm tra chiều dài fiber trần, chiều dài OK thì mở cầu sản phẩm qua công đoạn sau => Strip fiber mới => kiểm tra bề mặt MTC		Đảm bảo không thiếu vật tư, không thiếu loss và fiber đo không bị gãy bên trong sản phẩm.	*		
		Thao tác đo fiber: '+ Giao điểm fiber trần và vỏ UV nằm trên đường vị trí số (1) '+ Đầu fiber trần nằm trên đường vị trí số (2)			*		*
		Lưu ý: + Fiber đo phải nằm sát tiếp xúc với tool đo fiber. + Nếu chiều dài fiber trần khi đo không nằm trong vùng như (hình trên) thì phải báo với op hỗ trợ hoặc leader để lấy lại 6 sản phẩm vừa đo trước đó. + Mỗi sợi fiber đo tối đa cho 12pcs .		Đảm bảo fiber không bị gãy trong sản phẩm.	*	*	

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Thao tác đo loss	<p>Thả sản phẩm lên cầu đủ nhận diện 6pcs và lắp lại thao tác cho những sản phẩm kế tiếp.</p> <p><u>Lưu ý :</u></p> <p>- Trước khi mở cầu giao sản phẩm phải đảm bảo bộ 3 trùng khớp với nhau (Chương trình & Tool rải (nếu có) & Sản phẩm trên cầu 6).</p> <p>'- Trong quá trình đo loss, phát hiện bất thường thì thu hồi lại tất cả sản phẩm trên cầu vào khu vực NC và báo cho leader kiểm tra , xử lý .</p>		Đảm bảo đầy đủ dữ liệu loss và phụ kiện qua công đoạn sau .	*		*
		<p>+ Nếu MTC tốt thì nhấn Enter và tiếp tục thao tác đo loss.</p> <p>+ Nếu MTC bị chip, xước đánh giá theo tiêu chuẩn bị NG thì tiến hành thay MTC mới và set lại PO.</p>		Đảm bảo bề mặt MTC không ảnh hưởng bề mặt sản phẩm khi kết nối	*		
		Dùng cây tăm bông nhặt để vệ sinh bề mặt MTC và sản phẩm socket		Đảm bảo bề mặt MTC và sản phẩm sạch, không chip, không xước .	*		
		Đối với MTC và sản phẩm SC, APC , LC dùng giấy để vệ sinh bề mặt.			*		*
		Sản phẩm Latch housing dùng giấy dusper tẩy cặn vệ sinh như hình.			*		*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Thao tác đo loss	Khi sản phẩm bị rút ra khỏi khay hoặc 1 khay có 2 sản phẩm thì ngay lập tức ban hành NC và tách ra khu vực NC để nhận diện.		Đảm bảo số laser in trên vật tư đúng với số serial theo sản phẩm.	*		
		Đầu ca làm việc sau khi thao tác đo loss cho 12pcs đầu tiên Op ngắt fiber đo và dán vào tấm film đưa cho Op hỗ trợ hoặc leader kiểm tra bề mặt cắt của fiber theo PS số: 000- 4- PS- 017- 0013.		Đảm bảo fiber đo tốt để không làm mẻ fiber của sản phẩm	*		
3	Thao tác đo sản phẩm RW	Lấy số serial và sản phẩm từ bịch chuyển sang khay đỏ (Sau khi đã được Op hỗ trợ xử lý quy trình NC) <u>Lưu ý:</u> - Đối với sản phẩm RW phải tháo phụ kiện đi kèm của sản phẩm ra và rải vào tool giống như sản phẩm bình thường. - Sản phẩm đo RW phải bỏ vào khay đỏ khi mang ra line . - Sản phẩm đo lại phải đo bắt đầu từ vị trí đầu tiên của Tool .		Đảm bảo nhận diện sản phẩm RW, kiểm soát vật tư trong tool và dùng vật tư đúng theo của sản phẩm.	*		*
		Quét số serial vào chương trình đo loss bảng nhắc nhở hiện thị lên " Sản phẩm này đã đo rồi . Bạn có muốn đo lại không "Nhấn YES để đo lại.		Đảm bảo đo Loss đúng quy trình.			*
		+ Nhấn chuột vào ô dữ liệu IL 1310 sau đó đo Loss theo quy trình bình thường. '+ Số lần xỏ fiber đo cho sản phẩm RW được áp dụng theo tài liệu WI hiện hành: 9-PR-008-4-WI-0003		'+ Đảm bảo gell còn trong sản phẩm để tạo môi trường đồng nhất để ánh sáng truyền qua core của fiber là tốt nhất.	*		*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Thay đổi ID khác	<p><u>Lưu ý:</u> Khi thay đổi vật tư từ ID này sang ID khác thì phải thực hiện các thao tác sau</p> <ul style="list-style-type: none">+ Gom hết vật tư cũ trong hộc(nếu còn) bỏ vào bịch có nhãn nhận diện code vật tư và ID+ Kéo hết khay vật tư ra úp xuống kiểm tra.+ Nhờ người kế bên hoặc leader trở lên kiểm tra vật tư coi có còn trong hộc hay không? trước khi đổ vật tư mới vào.		Đảm bảo vật tư không còn sót lại, không lẫn lộn vật tư, đúng vật tư theo cấu trúc sản phẩm	*		

REVISION HISTORY					TRC Control	
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
17-Dec-16	Nguyễn Thị Băng Châu	1		Thiết lập mới		PRD1
8-Mar-17	Nguyễn Thị Băng Châu	2		Thay đổi tool simplify striiper cho thao tác strrip fiber.		PRD1
25-Mar-17	Nguyễn Thị Băng Châu	3		1/ Hướng dẫn thao tác gắn holder cho hàng LC 2/ Thay đổi phương pháp bấm holder cho hàng AFS0008,AFS0009.		PRD1
31-Jul-17	Vũ Thị Thanh Nga	4		1/ Hướng dẫn thao tác strip ,đo loss bằng fiber 0.9 2/ Kiểm mẫu fiber đo sau khi đo xong 12pcs ,không dán fiber vào tấm fiml sau khi ngắt strip 3/ Rải vật tư holder cover vào Tool trước sau đó mới rải nắp cáp . 4/ Thao tác gắn gờ khóa hàng AFS0008 ,AFS0009 5/Tách sản phẩm NG kèm theo một nhận diện tương ứng . 6/ Thao tác dùng one Click vệ sinh MTC và sản phẩm .		PRD1
20-Dec-18	Vũ Thị Thanh Nga	5		Thêm mục 5. cách kiểm tra vật tư khi thay đổi ID		PRD1
12-Aug-22	Lê Ngọc Chung	6	1/ Qui định công đoạn có tài liệu riêng 2/ Yêu cầu kiểm số laser đầu tiên có đánh dấu X 3/ Dùng template đo chiều dài fiber sau khi cắt 4/ rải nắp cáp ra tool kiểm soát cho sản phẩm không có F.Endafce	1/ Add quy định công đoạn loss 2/ Bỏ mục kiểm tra số laser đầu lô 3/ Thay đổi hình ảnh sản phẩm NG ban hành NC cam . 4/ Bỏ mục rải nắp cáp vào tool 5/ Kết hợp tháo tác bấm holder và vệ sinh sản phẩm trước khi kết nối sản phẩm vào Adaptor. 6/ sử dụng tool đo fiber thay thế cho template đo fiber. 7/ Bỏ mục rải nắp cáp vào tool 8/ Thay đổi thao tác save dữ liệu rút loss bằng chương trình mới. 9/ Kết hợp JBS số : 001-5-JBS-017-0024 001-5-JBS-017-0027 10/ Bổ sung thêm mục đo loss RW " Đo lại "	Cập nhật đúng thực tế	PRD1
24-Oct-23	Trần Đình Quang	7	1/ Add quy định công đoạn loss 2/ Bỏ mục kiểm tra số laser đầu lô 3/ Thay đổi hình ảnh sản phẩm NG ban hành NC cam . 4/ Bỏ mục rải nắp cáp vào tool 5/ Kết hợp tháo tác bấm holder và vệ sinh sản phẩm trước khi kết nối sản phẩm vào Adaptor. 6/ sử dụng tool đo fiber thay thế cho template đo fiber. 7/ Bỏ mục rải nắp cáp vào tool 8/ Thay đổi thao tác save dữ liệu rút loss bằng chương trình mới. 9/ Kết hợp JBS số : 001-5-JBS-017-0024 001-5-JBS-017-0027 10/ Bổ sung thêm mục đo loss RW " Đo lại "	1/ Thay đổi cách vệ sinh sản phẩm dùng latch housng bằng giấy dusper. 2/ Thêm hình ảnh sản phẩm rút loss sẽ dùng khay dán băng keo màu xanh thả lên cầu nhận diện. 3/ Thay đổi hình ảnh tool jig và thao tác strip fiber cho đúng thao tác. 4/ Thay đổi cách chọn DF mode cho sản phẩm rút loss,cách nhận diện sản phẩm. 5/ Ghi chú: khi đo loss chỉ tồn tại 1 sản phẩm duy nhất. 6/ Thêm hình ảnh thao tác đẩy coupling lên khi gắn holder vào sản phẩm	Tránh chéo số laser	PRE2-Hải
21-Mar-24	Tổng Trần Hào	8	2/ Mở cầu giao sản phẩm trước khi đo chiều dài fiber đo.	1/ Thêm lưu ý : Khi phát hiện bất thường , thu hồi các sản phẩm trên cầu vào tách ra khu vực NC sản phẩm và báo cho leader . 2/ Đo chiều dài Fiber đo đúng trước khi mở cầu giao sản phẩm qua công đoạn sau .	Giảm tình trạng đặt sản phẩm nhầm khay	PRD
29-Jun-24	Tổng Trần Hào	9	1/ Khay fiber 2 hướng sau khi vệ sinh fiber 2/ Strip,cắt,xỏ fiber đo cho fiber 0.9	1/ Bỏ thao tác khay fiber đo 2 hướng sau khi vệ sinh fiber. 2/ Bỏ thao tác strip,cắt ,xỏ fiber cho loại fiber 0.9	Cập nhật đúng thực tế	PRE1- Tỳ
23-Oct-24	Nguyễn Thị Anh Thư	10	1/ Đo chiều dài fiber đo trước khi xỏ vào sản phẩm. 2/ Sản phẩm đo RW đầu loss phải sang tray màu vàng	1/ Dùng holder đặt lên máy đã xác định được đúng cỡ nên không cần đo chiều dài. 2/ Vẫn để khay đó để công đoạn F.Endface nhận diện quét ECS 3/ Bổ sung giải thích các mục chất lượng + Số lần cắt fiber cho cleaver + Số lần xỏ fiber đo theo PS hiện hành + Thao tác kết nối sản phẩm vào adapter để thẳng trên bàn + Số lần xỏ fiber khi đo loss RW theo WI: 9-PR-008-4-WI-0003	1/ Cập nhật đúng thực tế 2/ Đảm bảo các mục liên quan chất lượng sản phẩm	PRE1- Tỳ