

JOB BREAK DOWN SHEET

Form: 000-1-Fo-0022

Phiên bản: 04

Ver : 17

□□□□□□□□□□□□□□□□

Công đoạn/ Sản phẩm: Housing _ Magetsuyo

JBS No:4-OP-333-5-JBS-014-0001

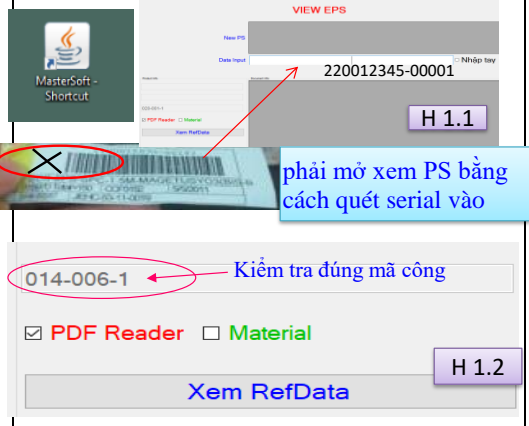
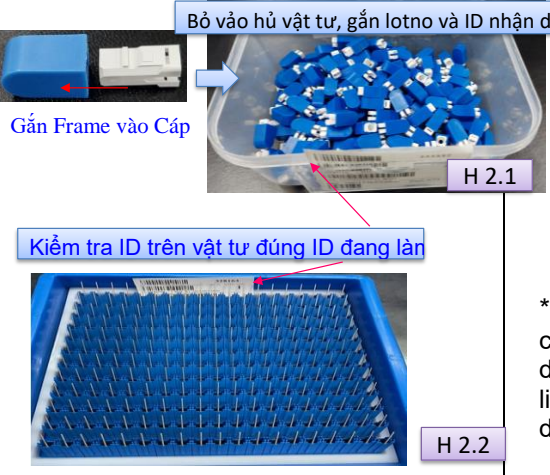
Tài liệu liên quan:	Ban hành đến: PRD, TRC	Ban hành bởi: Hồ Thị Hàng Ni	Ngày: MDS date
OP:	Trang : 1/12	Kiểm tra bởi: Đào Minh Liêm	Ngày: MDS date
QC :	Người nhận:	Phê duyệt bởi: Ngô Đình Duy Tân	Ngày: MDS date

Chuẩn bị : Băng keo . Mark




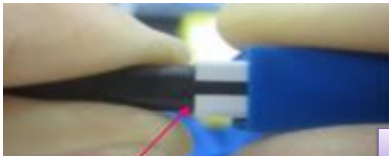
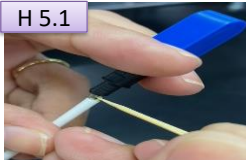


Máy móc/dụng cụ:Crimping tool , Jig đã và đang thực hiện , template..


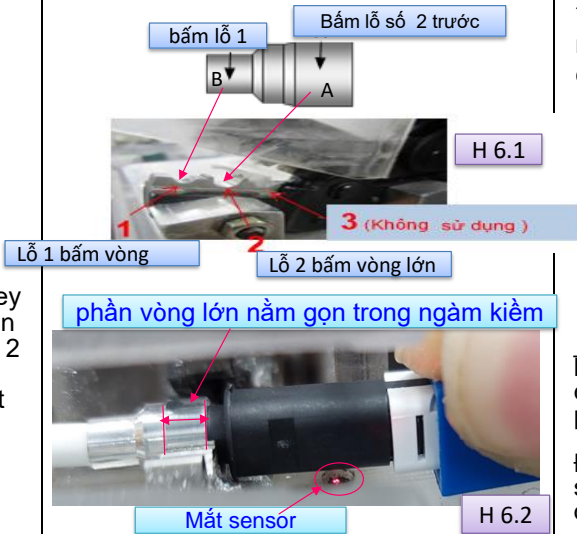
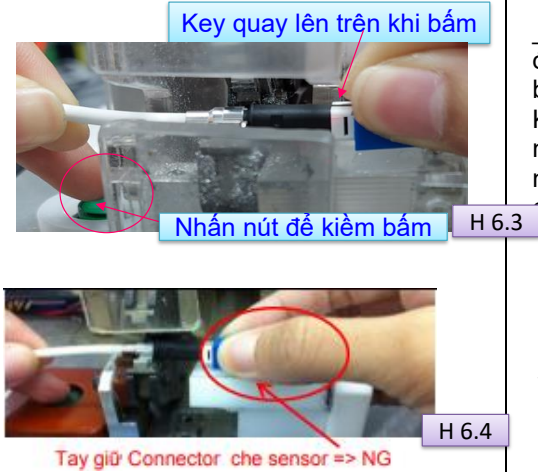
Vật tư : Cap SC2








Nội dung :

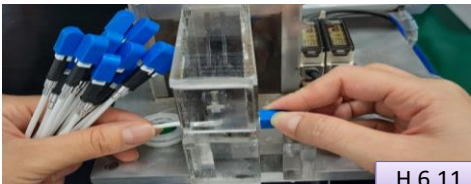




STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
1	Xem PS	<p>Vào MasterSoft => chọn chương trình EPS => quét số serral của loại hàng cần part vào ô data input như .</p> <p>Quy định :</p> <p>1/ Phải lấy đúng số serial của sản phẩm đang chạy quét vào chương trình không được nhập tay</p> <p>2/ Phải đọc hết PS và hiểu rõ PS trước khi làm</p> <p>3/ luôn mở PS vào đầu ca và đổi ID</p> <p>* Chú ý : chọn đúng tên công đoạn & mã Công đoạn theo ECS mẫu</p> <p>VD: Housing 014-006-1 như H1.2</p>		<p>* App hỗ trợ xem tài liệu có Ver mới</p> <p>1/ Đánh tay sẽ có nguy cơ đánh sai dẫn đến lấy sai tài liệu làm sai yêu cầu => nên phải mở tài liệu bằng cách quét barcode serial sản phẩm</p> <p>2/ Đảm bảo hiểu đủ và đúng , làm đúng, không tự suy diễn dẫn đến làm sai yêu cầu .</p> <p>3/ Đảm bảo sử dụng đúng PS cơ sản phẩm</p> <p>* Chọn đúng công đoạn để đảm bảo xem PS làm đúng theo yêu cầu của công đoạn .</p>	×		×
2	Chuẩn bị trước khi Housing	<p>* Chuẩn bị vật tư gồm :</p> <p>1/ : Frame đã gắn nắp Cap SC2 , bỏ vào hủ và gắn tờ lotno đúng ID H2.1</p> <p>2/ Fron Tsumami, Long Spring đã</p> <p>Quy định : Sử dụng vật tư đúng theo ID, lot no trùng với ID trên serial của sản phẩm và đúng với khai báo trên ECS</p>		<p>* Vật tư luôn sẵn sàng</p> <p>1/ Frame gắn nắp tạm để che đầu Ferrule sau khi gắn frame : hạn chế gây đau tay và ngăn ferrule dính bụi</p> <p>2/ Fron gắn Pin và lò xo trước để khi đóng Front nhanh và dễ thao tác</p> <p>* Đảm bảo sử dụng đúng vật tư được cấp phát theo ID . Kiểm soát và sử dụng đúng ID khi cần truy vết thì dữ liệu điều tra đúng với vật tư đã sử dụng cho sản phẩm .</p>	×		×

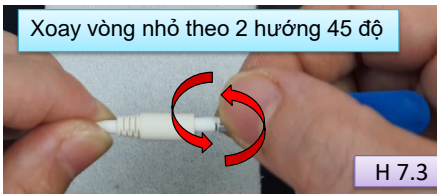
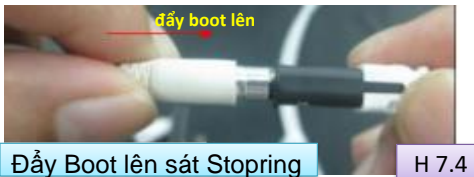

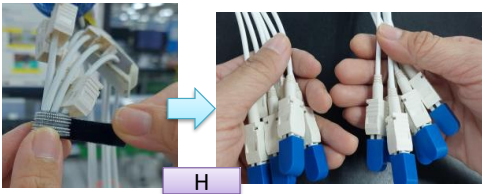
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
3	Kiểm Eyelet và đánh dấu mark	-Kiểm tra Eyelet đã được gắn sát vào điểm strip cord trước khi housing H3.1	 Kiểm tra Eyelet được gắn sát H 3.1	Eyelet bảo vệ fiber tại vị trí bấm kiểm, nếu thiếu eyelet hoặc eyelet gắn không sát khi bấm kiểm lực bấm chèn ép fiber nguy cơ gãy fiber	*	*	
		-Kiểm tra chiều dài kelar và vai ferrule, chiều dài mark cord nằm trong vùng OK (màu xanh lá) trên template theo PS H3.2	 Kiểm tra kelar và vai ferrule nằm H 3.2	Mark 4mm được mark ở công đoạn trước, housing kiểm có dấu mark để đảm bảo có dấu mark để canh vị trí bấm kiểm	*		
		<p>– Kiểm tra cord được mark trước khi gắn frame. Nếu không có dấu mark lấy tempalte đặt cord vào template mark như H3.3</p> <p>* Yêu cầu : Khi mark không để tay chạm bề mặt ferrule ,đặt điểm strip cord ngay điểm 0 mark ở giữ vùng mark</p> <p>*Quy định : khu vực để hàng chuẩn bị mark vệ sinh 2h / lần</p>	 H 3.3 Không được đặt tay lên jig	<p>Đo chiều dài Ferrule :đảm bảo đầy clamping và khoảng cách an toàn khi bấm kiểm không bị căng và cong fiber bên trong</p> <p>Nếu không thấy phải mark vì dấu mark để kiểm soát vị trí bấm kiểm tại đuôi đảm bảo đuôi clamping ôm chặt cord => ngăn ngừa lỗi tuột cord sau khi bấm .</p> <p>Đảm bảo không làm dơ bề mặt ferrule , ngăn ngừa lỗi rớt endface</p> <p>* Ngăn chặn bề mặt ferrule bị dơ</p>	*	*	
4	Gắn Frame	<p>– Tháo dây giữ bộ part đẩy bộ Part xuống gần đầu Ferrule , đặt Đầu Ferrule nằm gọn như hình không để bề mặt ferrule chạm mặt bàn H4.1</p> <p>** Chú ý : Khi kéo bộ Part xuống một tay phải giữ chặt phần cord , tay còn lại kéo bộ Part xuống</p>	 H 4.1	<p>Dễ thao tác khi gắn Frame vào Stopring , đặt đầu connetcor nằm gọn ngăn ngừa làm dơ bề mặt gây rớt Endface</p> <p>** Giữ cho Cord không bị kéo theo làm co nhỏ vòng quấn</p>	*	*	*
		Chỉnh Key khi gắn Frame: tay cầm ở thân Ferrule không được chạm bề mặt , chỉnh cho Key của Ferrule nằm thẳng hàng với KEY của Stopring H4.2	 Key Stopring & Key Ferrule thẳng hàng Tay đặt phía dưới khi chỉnh Key H 4.2	Ngăn ngừa chạm tay lên bề mặt ferrule gây defect endface , chỉnh thẳng key khi gắn frame ôm sát Stopring	*		


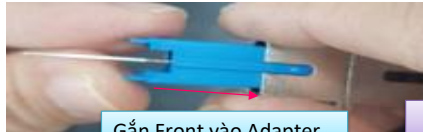




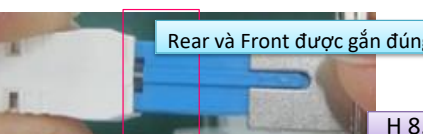
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
		<p>- Một tay vẫn giữ cho Key Stopring và Key Ferrule nằm cùng hướng và thẳng, tay còn lại lấy Frame chuẩn bị sẵn. như H4.3</p> <p>* Đối với sản phẩm đầu APC bắt buộc phải gắn: hướng key được chấm mark trên lần Ferrule cùng hướng với mặt trên của Frame H4.4</p>	 	<p>Đảm bảo housing đúng hướng key hạn chế gãy fiber khi đẩy Frame và không ảnh hưởng đến giá trị Loss</p> <p>*Đảm bảo gắn đúng hướng key của ferrule do đầu APC có góc nghiêng gắn ngược hướng key sẽ bị rớt loss.</p>	*		*
		<p>_ Đẩy clampring lên sát với stopring để không có khoảng hở đoạn đầu cord, Dùng ngón út của tay cầm cord kéo nhẹ cord về phía sau để giữ cho đầu ferrule không bị xoay => chỉnh key nằm thẳng, 1 tay giữ chặt stopring, tay còn lại lấy Frame đẩy vào Stopring H4.5</p> <p>** Chú ý: Đẩy Frame vào stopring theo hướng thẳng, khi đẩy vào thấy bị cứng gỡ ra chỉnh lại Key không cố đẩy để không bị gãy Fiber</p> <p>* Kiểm tra Frame ôm chặt stopring, không bị hở (Nhìn hai bên thân của Frame để kiểm tra) H 4.6</p>	 	<p>_ Đẩy Clampring sát khi đẩy vào nếu tuột tay cũng giảm được nguy cơ gãy fiber, giữ cord không xoay để ngăn ngừa khi đẩy vào Fiber thẳng ngăn ngừa gãy fiber</p> <p>** Ngăn ngừa lỗi Fiber gãy ngoài do thao tác. Key STopping và Ferrule không thẳng cố gắng đẩy để trật tay gây gãy fiber, nên khi đẩy vô cứng phải chỉnh lại không cố đẩy vào</p> <p>Nếu gắn Frame không chặt vào stopring sẽ dễ bị bung ra, hoặc bị khựng shutter khi kiểm chức năng</p>	*	*	
5	Chải Kevlar Đẩy Clampring	<p>*Tay trái vừa giữ cord vừa giữ đầu connector theo hướng thẳng, tay phải dùng tay hoặc tăm tre lấy kevlar ra khỏi đuôi stopring H5.1, sau đó chải đều kevlar bao quanh đuôi stopring. H5.2</p> <p>Lưu ý: khi chải kevlar kiểm tra eyelet nằm sát đầu cord, nếu eyelet không sát thì đẩy sát vào</p> <p>*Tay phải giữ đầu connector, tay trái vừa giữ cord thẳng vừa đẩy clampring lên sát, Clampring che hết các vòng của stopring H5.3</p>	  <p>Lấy hết Kevlar ra khỏi đuôi Stopring, chải kevlar phủ đều xung quang đuôi Stopring</p> 	<p>* Không làm cong fiber ngăn ngừa nguy cơ gãy fiber bên trong bộ housing, kevlar chải đều đảm bảo tính chịu lực đều cho cả đầu connector của sản phẩm khi kéo căng.</p> <p>_ Đảm bảo eyelet nằm sát bảo vệ fiber tại vị trí bấm kiểm</p> <p>* Tránh làm cong fiber-> gãy fiber. Đẩy sát clampring để bấm kiểm không bị lỗi Clampring tuột</p>	*		



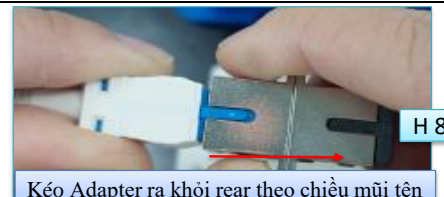
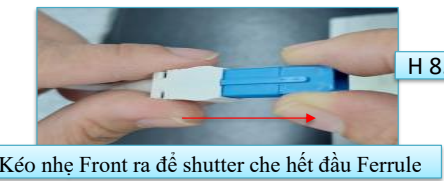



STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
		<p>** Yêu cầu : Kevlar phải phủ đều quanh đuôi stopring .</p> <p>* Kiểm tra Kevlar có lộ ra < 1mm : OK và kiểm tra dấu mark tại vị trí đuôi clamping lộ ra không quá 1mm và dấu mark không được hụt H5.4</p> <p>*Quy định : khi thao tác gắn Frame chỉ lấy 1~3 lô sản phẩm</p>	 <p>Kevlar lộ ra <1mm : Ok</p> <p>Có dấu mark : OK</p> <p>H 5.4</p>	<p>*Kiểm tra kevlar lộ ra để đảm bảo kevlar được giữ chặt hoàn toàn trong clamping</p> <p>*Đảm bảo không bị tuột cord sau khi bấm .</p> <p>* Làm 1 lần nhiều sẽ dễ sai sót và công đoạn sau phải chờ đợi</p>	*		
6	Bấm Clamping sử dụng kiểm tự động	<p>* Dùng kiểm bấm tự động có gắn Sensor kiểm soát để bấm Clamping.</p> <p>_ Bấm ở 2 vị trí A (vòng lớn) trước và B (vòng nhỏ) sau . H6.1</p> <p>* Hướng dẫn Bấm vị trí A (vòng lớn) :</p> <p>_ 1 tay cầm ở nắp cáp chỉnh hướng Key xoay lên , Tay còn lại đẩy clamping lên sát Stopring => đặt lên kiểm ở vị trí số 2 , sao cho phần A clamping nằm gọn trong rãnh kiểm và nằm đúng vị trí mắt Sensor như H6.2</p> <p>* Chú ý : phải kiểm tra clamping che hết các vòng trên stopring trước khi bấm để không bị tuột clamping</p>	 <p>Bấm lỗ số 2 trước</p> <p>bấm lỗ 1</p> <p>B</p> <p>A</p> <p>H 6.1</p> <p>1</p> <p>2</p> <p>3 (Không sử dụng)</p> <p>Lỗ 1 bấm vòng</p> <p>Lỗ 2 bấm vòng lớn</p> <p>phần vòng lớn nằm gọn trong rãnh kiểm</p> <p>Mắt sensor</p> <p>H 6.2</p>	<p>* Sensor kiểm soát bấm đủ vòng , ngăn ngừa lỗi Cord xoay do bấm không đủ các vị trí yêu cầu</p> <p>_ Bấm vòng lớn trước ngăn ngừa lỗi bấm tuột vòng stopring và hụt cord</p> <p>_ Bấm đúng vị trí đảm bảo không bị tuột</p> <p>Đặt đúng hướng Key để sau khi bấm không bị lỗi kẹt shutter , đặt clamping đúng vị trí để không bị bẹp , phù và tuột sau khi bấm .</p> <p>Đặt đầu connector không che được mắt sensor sẽ báo sai vị trí , nên cần đặt đúng mới bấm được</p>	*	*	*
		<p>- Giữ cord đẩy vào sát Clamping , nhìn Clamping nằm gọn trong rãnh kiểm => dùng ngón giữa ở tay giữ Cord nhấn nút bấm kiểm trong lúc ngón trỏ và ngón cái vẫn giữ cố định cord H6.3</p> <p>** Chú ý : Khi bấm kiểm tay không được để che vị trí sensor của vòng nhỏ như H6.4 nếu để che Kiểm sẽ báo "sai vị trí" => Nếu báo sai vị trí nhấn nút Reset và đặt lại đúng vị trí bấm lại</p>	 <p>Key quay lên trên khi bấm</p> <p>Nhấn nút để kiểm bấm</p> <p>H 6.3</p> <p>H 6.4</p> <p>Tay giữ Connector che sensor => NG</p>	<p>_ Kiểm trước khi bấm để đảm bảo bấm đúng vị trí không bị tuột , không bị bấm bẹp , phù .</p> <p>Khi bấm kiểm giữ cố định cord thẳng với rãnh kiểm , dùng ngón giữa để nhấn nút bấm ==> ngăn ngừa rủi ro bấm bể clamping</p> <p>** Do thiết kế của kiểm ngăn ngừa lỗi chưa bấm , đặt không đúng sẽ báo sai vị trí và không vận hành</p>	*	*	*



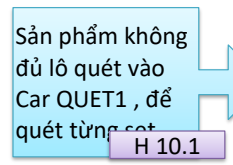


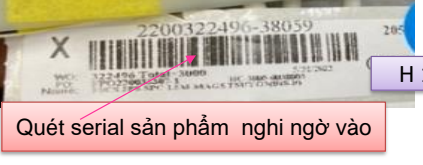
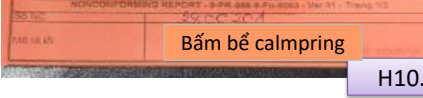

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
		<p>* Hướng dẫn Bấm vị trí B (Vòng nhỏ)</p> <p>_ Hai tay nhấc sản phẩm qua vị trí số 1 trên kiểm , đuôi Clampring(vòng nhỏ) nằm gọn trong ngàm kiểm số 1 và đầu connector che mắt sensor H6.5</p> <p>_ Kiểm tra dấu mark đen nằm ngay đuôi Clampring H6.6 , nhấn nút màu xanh cho kiểm bấm xuống đuôi Clampring ôm sát Cord</p> <p>**Chú ý : Khi bấm : Tay trái đưa đầu connector vào ngàm kiểm , tay phải thả xuống , tay trái chuẩn bị đầu tiếp theo .</p>	 <p>H 6.5</p> <p>Đặt vòng nhỏ ở vị trí số 1 , đuôi Clampring nằm gọn trong ngàm kiểm</p>  <p>H 6.6</p> <p>Dấu mark sau đuôi clampring</p>	<p>Đặt đúng vị trí để sau khi bấm đuôi Clampring ôm sát cord và không bị bấm bẹp , đầu connector phải che mắt sensor nếu không che được kiểm sẽ không vận hành và báo sai vị trí</p> <p>_ Kiểm tra có dấu mark để đảm bảo phần cord bên trong đuôi Clampring đủ 4mm \pm 1, ngăn ngừa lỗi tuột Cord ra khỏi đuôi Clampring</p> <p>** Sử dụng cả hai tay để thao tác nhanh hơn</p>	*	*	*
		<p>*Kiểm tra sau khi bấm kiểm yêu cầu:</p> <p>1/ Vòng lớn ôm sát stopring , không bị phù , không bị tuột , không bị nứt , dấu mark nằm sát đuôi Clampring H6.7</p> <p>2/ Đuôi clampring bấm có hình lục giác như H 6.8 : Ok</p> <p>* Yêu cầu : Kiểm tra thấy có bấm vòng nhỏ nhưng không có hình lục giác và không ôm sát cord như H6.9 thì ngưng không làm tiếp báo leader xử lý , sản phẩm quét NC tách ra khu</p> <p>* Kiểm tra nếu bị phù như H6.10 hoặc đuôi Clampring không có hình lục giác thì quét NC tách ra , ngưng thao tác báo leader xử lý</p> <p>* Kiểm Clampring trực diện khi đẩy Boot không bị nứt như H6.11 : OK , Nếu phát hiện lỗi nứt phải dừng báo leader</p>	 <p>H 6.7</p>  <p>H 6.8</p> <p>Vòng nhỏ hình Lục giác: OK</p>  <p>H 6.9</p> <p>Vòng nhỏ bấm chưa sát: NG</p>  <p>H 6.10</p> <p>No good clampring bị phù</p>  <p>H 6.11</p> <p>NG</p>	<p>1/ Kiểm tra theo tiêu chuẩn sản phẩm => đảm bảo đúng yêu cầu của sản phẩm sau khi bấm .</p> <p>2/ Đuôi Clampring có hình lục giác đảm bảo kiểm bấm ôm sát , ngăn chặn lỗi cord xoay và tuột khỏi cord</p> <p>* Kiểm bấm đuôi clampring không ôm sát sẽ bị tuột khỏi cord .</p> <p>* Kiểm bấm không sát không được sử dụng tránh hư hàng loạt phải ngưng lập</p> <p>* Bấm bị phù : đẩy boot lên không được , hoặc Boot bị phù khi đẩy boot lên che clampring</p> <p>* Đảm bảo Clampring không bị nứt sau khi bấm</p>	*	*	*


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
		<p>Qui định:</p> <p>1/ Một lần thực hiện thao tác bấm kiểm chỉ cần 1 lô sản phẩm 6 sét tương ứng 12 đầu connector .H6.11</p> <p>2/ Khi bấm xong 1 đầu tay phải sẽ thả đầu conector xuống jig đã thực hiện H6.12</p> <p>3/ Sau 2h vệ sinh ba via cho kiểm bằng bàn chải hoặc cọ</p> <p>4/ Khi Sensor báo đủ 1000 phải ngừng bấm báo leader hoặc bởi người được hướng dẫn đo kiểm , đo kiểm tra kích thước kiểm kiểm Ok mới được bấm tiếp</p> <p>5/ Kiểm báo sai vị trí liên tục từ 3 lần phải báo leader đến kiểm tra kiểm</p> <p>* Hướng dẫn sử dụng các nút trên kiểm bấm : H 6.13</p> <p>1 - Nút tắt mở nguồn :Chỉ sử dụng cho trường hợp cuối ca và đầu ca</p> <p>2 - Nút Reset : Dùng cho trường hợp tại thời điểm sensor báo sai vị trí op được phép nhấn nút reset để thao tác hết sản phẩm</p> <p>3 - Nút dừng khẩn cấp :Chỉ sử dụng kiểm bấm chưa hết hành trình xảy ra sự cố bất khả kháng op mới được phép sử dụng</p> <p>*Quy định : khi thao tác bấm kiểm op cần Max 12 set ,Min 6 set</p>	 <p>H 6.11</p>  <p>H 6.12</p>  <p>H 6.13</p>	<p>1/ Đảm bảo số lượng đầu connector cần không bị rơi rớt trong quá trình thao tác dẫn tới bị xót lỗi chưa bấm kiểm</p> <p>2/Đảm bảo phân biệt được sản phẩm đã bấm và chưa bấm tránh lẫn lộn</p> <p>3/ Đảm bảo mỏ kiểm được sạch , bavia nhiều có thể làm bề clamring hoặc mỏ kiểm</p> <p>4/ Đảm bảo kiểm bấm đạt kích thước theo chuẩn của loại sản phẩm .Ngăn ngừa sự cố phải retrol sản phẩm số lượng nhiều .</p> <p>5/Khi kiểm báo sai liên tục là bất thường cần báo leader kiểm tra để trong bị tồn hàng tại công đoạn .</p> <p>* Để người vận hành biết sử dụng đúng các nút</p> <p>1 - Nút tắt mở nguồn : mở máy và tắt máy</p> <p>2 - Nút Reset : Nhấn nút reset thì kiểm bấm trở về trạng thái bình thường và nhận lệnh bấm mới</p> <p>3 - Nút dừng khẩn cấp :Sẽ ngưng hoạt động lập tức , đến khi được xử lý mới vận hàng tiếp</p>	*	*	
7	Kiểm Cord xoay và đẩy Boot	<p>* Hướng dẫn kiểm Cord xoay , đẩy Boot:</p> <p>_ Cầm 1 lần 1 lô tương ứng 12 đầu connector bên trong jig chưa thực hiện H7.1</p> <p>- Tay trái cầm cord cách đuôi clampring 30~40mm sao cho boot nằm gần đuôi clampring .H7.2</p>	 <p>H 7.1</p>  <p>H 7.2</p>	<p>_ Phân biệt sản phẩm chưa làm và đã làm , không giao sản phẩm chưa làm xong qua công đoạn sau .</p> <p>- Giảm thao tác kéo boot sau đoạn 30-40mm xa => tồn thời gian</p>	*	*	*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
/		<p>-Tay trái cầm Cord tay phải xoay vòng nhỏ clampring 45 độ theo 2 hướng khi xoay không thả tay ra : Vòng nhỏ Clampring không bị xoay ->Good H7.3</p> <p>_ Tay phải giữ connector , tay trái đẩy boot theo hướng thẳng H7.4 cho đến khi boot sát gờ stopring H 7.5</p> <p>_ Kiểm tra Boot sau khi đẩy sát Clampring và không có kevlar lộ ra :</p> <p>_ Đặt sản phẩm đã kiểm qua vị trí đã thực hiện trên Jlg giống H7.6</p> <p>Quy định</p> <p>1 / Khi kiểm phát hiện cord bị xoay tách ra báo leader lập tức</p> <p>2/ Sản phẩm đẩy boot lên không sát quét NC tách ra khu vực xử lý báo leader</p> <p>3/ Chỉ được kiểm 1 lần tối đa 1 lô tương ứng 12 đầu connector và luôn sử dụng Jig trước / sau khi thao tác .</p> <p>4/ Vệ sinh tay thường xuyên vì cầm vào đuôi clampring nên tay sẽ bị dơ do ma sát với kim loại</p>	 <p>Xoay vòng nhỏ theo 2 hướng 45 độ H 7.3</p>  <p>đẩy boot lên Đẩy Boot lên sát Stopring H 7.4</p>  <p>Boot đẩy sát Stopring không lộ kevlar H 7.5</p>  <p>CHƯA THỰC HIỆN ĐÃ THỰC HIỆN H 7.6</p>	<p>- Kiểm tra nếu bấm không ôm hoặc chưa bấm thì cord bị xoay , nếu không xoay tức là đã bấm ôm sát => GOOD</p> <p>_ Đẩy Boot thẳng để Boot ôm sát đuôi Stopring che phần clampring đã bấm kiểm , đẩy thẳng để boot không bị ngán khi thao tác</p> <p>_ Kiểm tra theo yêu cầu của sản phẩm , boot đẩy không sát sẽ bị tuột ra khi qua các công đoạn sau thao tác</p> <p>_ Phân biệt sản phẩm đã làm và chưa làm</p> <p>1 / Đảm bảo hàng hư không giao qua công đoạn sau, báo leader kiểm tra kiểm để ngăn ngừa hư hàng loạt</p> <p>2/ Quét NC để chương trình chặn lại không đi tiếp công đoạn sau được</p> <p>3/ Đảm bảo sản phẩm đã làm hoàn thành mười đi tiếp bước tiếp theo , phân biệt sản phẩm đã làm và chưa làm rõ ràng</p> <p>4/ Ngăn ngừa lỗi boot dơ do tay dơ cầm vào</p>	*		
8	Gắn Front Tsumami vào Rear Tsumami	<p>_ Tháo magic tape giữ front , vuốt Rear Tsumami xuống phía đầu connector như H8.1</p> <p>* Yêu cầu : Khi vuốt vật tư xuống đầu connector thao tác nhẹ nhàng</p> <p>_ Tay trái cầm đầu connector lên sao cho key của Rear hướng lên đặt trong lòng bàn tay , đồng thời tay phải rút nắp cap xanh bỏ vào hũ .H8.1.1</p>	 <p>H 8.1</p>  <p>Key của Rear và Key Frame hướng lên H 8.1.1</p>	<p>_ Đẩy Rear xuống để chuẩn bị đóng</p> <p>* Ngăn ngừa vật tư nứt , bể do thao tác mạnh làm va chạm</p> <p>_ Key của Knop hướng lên để khi đóng không phải xoay knop , thao tác nhanh hơn</p>	*		*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi			
		<p>_ 1 Giữ Front Tsumami dốc lên , tay còn lại lấy Adapter gắn vào Front như H8.2</p> <p>_ Gắn Front vào Adapter như H8.3 Khi thao tác gắn nhẹ nhàng không để văng Pin ra khỏi Lò xo</p> <p>_ Đẩy Front Tsumami thẳng lên Stopring đến khi đầu Pin tựa vào Key của Stopring , Frame và Front đều hướng lên như H8.4</p> <p>* Yêu cầu : khi đẩy vào Front không để va chạm bề mặt ferrule vào Front và tay</p> <p>_ Tay giữ Pin tựa vào Key của Stopring để cho pin nằm sát H8.5</p> <p>_ Đẩy Front vào sát Adapter đến khi nghe tiếng kêu tách là vào sát như H8.6</p> <p>- Đẩy Rear xuống nằm thẳng hàng với hướng Key của Front như H 8.7</p> <p>** Chú ý : Không để chân Long Spring tuột khỏi Key stopring tránh làm mẻ key</p> <p>- 1 tay giữ cố định Front tay còn lại đẩy Rear vào khớp như H 8.8 , hướng key của Rear và Front cùng hướng như hình</p>	<div><p>H 8.2</p></div> <div><p>H 8.3</p></div> <div><p>H 8.4</p></div> <div><p>H 8.5</p></div> <div><p>H 8.6</p></div> <div><p>H 8.7</p></div> <div><p>H 8.8</p></div>	<p>Ngăn chặn nguy cơ Pin văng ra khỏi key Stopring .</p> <p>_ Do pin không gắn chặt trong lò xo nếu thao tác mạnh làm văng pin ra thì không thể đóng được</p> <p>_ Pin tựa vào Stopring để có điểm tựa khi đóng không bị văng pin ra , xoay đúng hướng Key để ngăn ngừa đóng ngược làm gãy Front</p> <p>* Ngăn ngừa va chạm gây ra lỗi rớt endface</p> <p>_ Ngăn chặn Pin tuột khỏi Key stopring , đảm bảo Pin nằm thẳng hướng khi đóng tránh làm mẻ key khi thao tác</p> <p>_ Khi Front vô sát Adapter sẽ có tiếng kêu , nếu gắn không sát khi đóng nguy cơ bị mẻ hoặc bị khựng khi trượt</p> <p>_ Gắn bị lệch nguy cơ đóng bị mẻ Rear Tsumami , Gắn sai hướng Key không thể Khóa Front Tsumami và Rear , sẽ bị bề mặt rear nếu gắn sai hướng key</p> <p>- Gắn Rear vào khớp với Front trước để khi đóng vào sát và không bị mẻ , gắn không trùng hướng key khi đóng sẽ làm mẻ bề mặt Rear và Front</p>	*	*	*	*	*	*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
		<p>* Tool đóng tự động : Đặt sản phẩm vào tool , tay trái dùng 2 ngón tay , 1 ngón giữ Rear Tsumami và 1 ngón giữ ở adapter , tay phải ấn vào nút bắt đầu H8.9</p> <p>* Tool đóng tay: - Đặt sản phẩm vào tool , tay trái dùng 2 ngón tay , 1 ngón giữ Rear Tsumami và 1 ngón giữ ở adapter , tay phải gạt cần gạt đóng vào H8.10</p> <p>** Chú Ý : Đặt sản phẩm vào Tool phải nằm trong rãnh của Tool và thao tác đóng như hình</p>	 <p>H 8.9</p> <p>2 ngón tay giữ cố định đầu Connector khi đóng</p>  <p>H 8.10</p>	<p>_ Tay giữ Connetcor cố định để khi đóng rear và Front vào sát nhau . Nếu không giữ cố định đầu conector bị bật ra khỏi tool khi đóng có thể gây mẻ bề vật tư và không an toàn cho người thao tác</p> <p>_ Ngăn chặn nguy cơ để lệch đóng bề Fron Tsumami và Rear Tsumami bị mẻ</p> <p>- Được cho phép dùng cả tool tự động và tool bằng tay . Dùng tool tay thì phải đẩy cần gạt vào sát tool thì Front và Rear mới vào gắn sát vào nhau</p>	*	*	
		<p>- Nhấc đầu Connector ra khỏi tool , 1 tay giữ chặt Rear , tay còn lại giữ đầu Adapter kéo Adapter ra khỏi Front H8.11</p> <p>_ Kéo nhẹ Front Tsumami để Shutter che hết đầu ferrule , đặt sản phẩm bên đã thực hiện trên Jig trước / sau H8.12</p> <p>_ Lật mặt sau của Rear Tsumami sau khi đóng để kiểm tra không bị mẻ sau khi đóng</p> <p>* Sau khi đóng hết 1 lô , cầm 6 sản phẩm kiểm tra : có shutter và shutter che hết đầu ferrule như H8.13 : OK , nếu chưa che hết H8.14 : NG kéo nhẹ ra để shutter che đầu Ferrule lại</p> <p>*Quy định : Đóng Front 6set/ lần</p> <p>Vệ sinh adpater đóng Front 2h/ lần H8.15</p>	 <p>H 8.11</p> <p>Kéo Adapter ra khỏi rear theo chiều mũi tên</p>  <p>H 8.12</p> <p>Kéo nhẹ Front ra để shutter che hết đầu Ferrule</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div> <p>H 8.13</p>  <p>Shutter che kín hết ferrule: OK.</p> </div> <div> <p>H 8.14</p>  <p>Shutter che không kín ferrule: NG.</p> </div> </div>  <p>H 8.15</p>	<p>- Không kéo Front mà phải kéo Adapter ra , Kéo Front ra nguy cơ tác động vào vị trí đóng của Rear và Front gây lỗi khựng khi trượt</p> <p>_ Shutter che hết đầu ferrule để bảo vệ bề mặt ferrule ngăn ngừa chip vỡ khi kết nối , kéo ra hết để ngăn ngừa lỗi khựng khi trượt kiểm chức năng</p> <p>_ Đóng ngược Key sẽ bị mẻ : kiểm tra đảm bảo không bị ngược Key giao qua công đoạn sau</p> <p>* Đảm bảo front có gắn shutter và Shutter che hết đầu ferrule thao tác đóng và gỡ đúng : OK</p> <p>_ Quy định số lượng sản phẩm mỗi lần thao tác</p> <p>Ngăn ngừa bụi dính trong adapter gây defect endface</p>	*	*	

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
9	Quét serial vào hộp ECS	<p>* Hướng dẫn quét vào hộp ECS : Dùng Barcode quét lên mã vạch có đánh dấu X trong lô 6 của sản phẩm</p> <p>Nhìn màn hình hộp ECS phải save đủ dữ liệu => giao hàng qua công đoạn kế tiếp</p> <p>* Chú ý: trong quá trình thao tác không được tác động đến nhãn serial (viết, dính mực, làm nhãn,...)</p>	  <p>Kiểm tra sản phẩm được Save đủ 6 set</p>	<p>* Quét serial vào hộp ECS để chương trình ghi nhận 4M của sản phẩm đúng</p> <p>_ Công đoạn được phép quét theo lô , quét ở đầu X thì hộp ECS sẽ nhận dữ liệu cho 6 set</p> <p>_ Đảm bảo dữ liệu 4M của sản phẩm được cập nhật vào chương trình trước khi giao qua công đoạn sau</p> <p>- Đảm bảo nhãn serial không bị hư vì nhãn serial này sẽ được giao đến khách hàng</p>	*	*	
10	Hướng dẫn quét NC và kiểm tra sản phẩm RW	<p>* Hướng dẫn quét hàng NG : cho Sản phẩm bị lỗi hay nghi ngờ lỗi phải được scan NC , thao tác như sau:</p> <ol style="list-style-type: none"> Đổi trạm quét 1 (MO1) H10.1 Quét Mã trạm đang phát hiện lỗi vào hộp ECS quét mã vạch hàng NC " màu cam" vào hộp ECS H10.2 . Nhìn hộp báo nhận NOT GOOD H10.3 Quét tiếp số serial của sản phẩm NC vào H10.4 Treo ra khu vực chờ xử lý như H10.6 <p>Quy định : Tất cả những sản phẩm bất thường - > phải dán băng keo vàng và tách riêng ra khu vực treo hàng xử lý</p>	 <p>H 10.1</p>  <p>H 10.2</p>  <p>H 10.3</p>  <p>H 10.4</p> <p>Quét serial sản phẩm nghi ngờ vào</p>  <p>H10.5</p>  <p>H10.6</p>	<p>* Ngăn chặn sản phẩm lỗi giao qua công đoạn sau không làm được vì đã khai báo NC</p> <ol style="list-style-type: none"> Đổi trạm quét 1 (MO1) : trạm mặc định quét 6 nên đổi thành 1 để khai báo riêng cho sản phẩm bị lỗi nhận NC mỗi lần 1set để chương trình nhận đúng lỗi theo công đoạn phát hiện Car mã vạch hàng NC được cấu hình để chương trình nhận diện cho hàng hư hoặc nghi ngờ, quét vào nếu không xử lý thì công đoạn sau không đi tiếp được Quét tiếp số serial của sản phẩm NC : khai báo đúng số của sản phẩm bị lỗi phân biệt hàng lỗi để tránh lẫn lộn với hàng thường nên phải treo ra khu xử lý , ngăn ngừa hàng hư qua công đoạn sau 	*	*	

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
		<p>* Xem và thực hiện quy trình làm lại cho hàng NC theo tờ RW flow màu trắng</p> <p><u>Quy định :</u></p> <p>1. Sản phẩm RW làm lại phải được in tờ giấy RW flow kèm theo mới được lấy làm , nếu chỉ dán tờ màu cam không có tờ giấy RW Flow thì không được làm tiếp</p> <p>2. Xem trên tờ giấy RW Flow (màu trắng) : hướng dẫn làm công đoạn nào thì công đoạn được chỉ định phải làm theo PS và quét ECS khi hoàn thành</p> <p>3. Nếu quét sản phẩm RW vào trạm ECS mà trạm báo : sản phẩm đã quét rồi , hoặc chưa xử lý NC công đoạn trước thì phải tách ra khi vực chờ xử lý</p>	 <p>Tờ RW Flow thể hiện công đoạn nào thì phải làm lại theo PS các công</p>	<p>Đảm bảo làm đủ và đúng quy trình hướng dẫn , đảm bảo chất lượng</p> <p>1. Sản phẩm có tờ RW flow kèm theo là có hướng dẫn sẽ làm lại công đoạn nào từ kỹ sư , nên có tờ RW Flow mới làm để ngăn ngừa sản phẩm chưa được xử lý qua công đoạn sau => Ngăn ngừa sản phẩm lỗi đến tay khách hàng . Nếu không có tờ RW flow là sản phẩm chưa có quy trình xử lý : không được làm tiếp phải đảm bảo sản phẩm chưa trở về trạng thái GOOD thì không được đi tiếp</p> <p>2. Đảm bảo làm đủ công đoạn theo quy trình RW của kỹ sư chỉ định</p> <p>3. Ngăn ngừa sản phẩm chưa được xử lý từ công đoạn trước , không cho sản</p>	*	*	

Ngày	Người ban hành	Phiên Bản	Nội dung sửa đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội Dung mới		
14-Apr-23	Hồ Thị Hằng Ni	13	—	<p>1. Chỉnh phần giải thích : bấm có hình lục giác để đảm bảo Clampring ôm sát cord</p> <p>2. Thêm yêu cầu: khi vuốt Rear xuống để đóng " thao tác nhẹ nhàng</p> <p>3. Thêm yêu cầu : khi gắn đầu connetcor vào Front không để bề mặt va chạm front và tay</p>	<p>1. Giải thích rõ lý do phải kiểm tra sản phẩm có hình lục giác</p> <p>2. Ngăn ngừa thao tác mạnh làm nứt bề Rear</p> <p>3 . Ngăn ngừa rút endface</p>	Ngô Đình Duy Tân
2-Sep-23	Nguyễn Thị Huệ	14	—	<p>1.Thêm mục kiểm tra chiều dài kelar nằm trong vùng ok , sửa lại hình ảnh dấu mark nằm đúng vị trí template . Mục 3, H 3.3</p> <p>2.Thêm quy định 1 lần thao tác cầm đối đa 12 đầu connector bấm xong 1 đầu thả xuống jig đã thực hiện .MỤC 6, H6.11, H6.12</p> <p>3.Thay đổi vị trí cầm boot trong thao tác kiểm tra cord xoay .Được phép cầm tối đa 12 đầu connector trong jig chưa thực hiện , kiểm tra dây boot xong đầu nào thì sẽ bỏ qua jig đã thực hiện .Mục 7 , H7.1,7.2,7.3</p>	<p>Thay đổi theo cải tiến :</p> <p>1. Đảm bảo kelar đủ chiều dài , thay đổi hình ảnh thực tế hơn</p> <p>2.giảm thao tác nâng lên đặt xuống khi kiểm bấm kiểm</p> <p>3. giảm thao tác kéo boot xuống xa khi đẩy boot , quy định số lượng khi thao tác .</p>	Ngô Đình Duy Tân

STT	Bước chính	Điểm chính		Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Tiện lợi
15-Dec-23	Hồ Thị Hằng Ni	15	Bước 3 : Housing Mark 4mm Bước 6 : không yêu cầu kiểm clampring nút xoay 360 độ	Bước 3 : Housing: Kiểm tra có dấu mark 4mm trước khi gắn frame Bước 6 : thêm yêu cầu kiểm clampring nút xoay 360 độ	Thay đổi theo cải tiến chuyển mark 4mm cho công đoạn Part mark	Ngô Đình Duy Tân		
12-Mar-24	Phan Thị Loan	16	Bước 6 : Sau khi bấm kiểm yêu cầu kiểm clampring nút xoay 360 độ	Bước 6 : Bỏ kiểm clampring nút xoay 360 độ xung quanh vòng bấm	Cải tiến bỏ kiểm Clampring theo hướng dẫn từ Eng	Trịnh Thị Thu		
23-Oct-24	Hồ Thị Hằng Ni	17	-	- Thêm chú ý đối xử với số serial	Thay đổi theo phương pháp mới của Eng	Ngô Đình Duy Tân		