

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.	
JOB BREAKDOWN SHEET FOR Fiber mapping & Branching / Trillian	

Document no: 001-5-JBS-005-0009	Version: 24	Page: 1/18
---------------------------------	-------------	------------

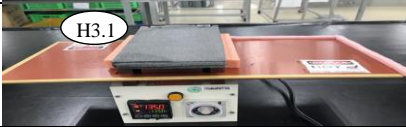

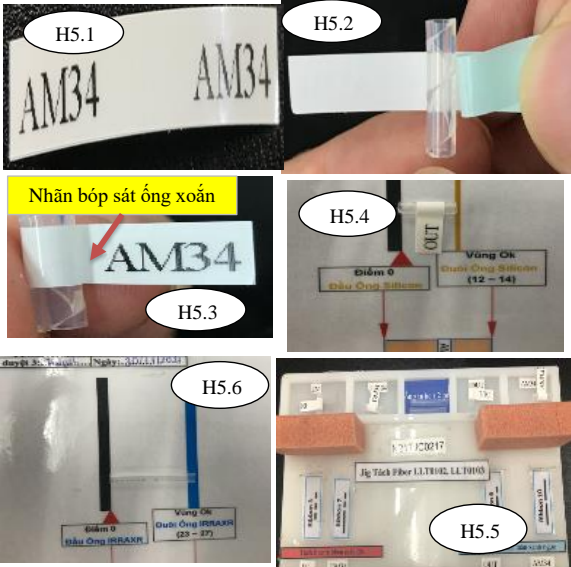
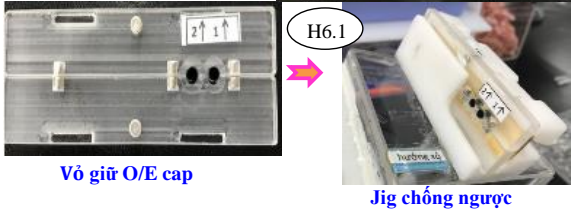
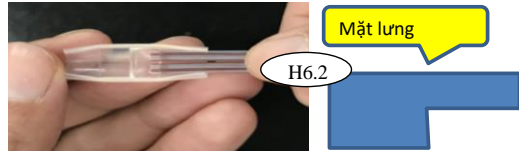
Page: 1/18

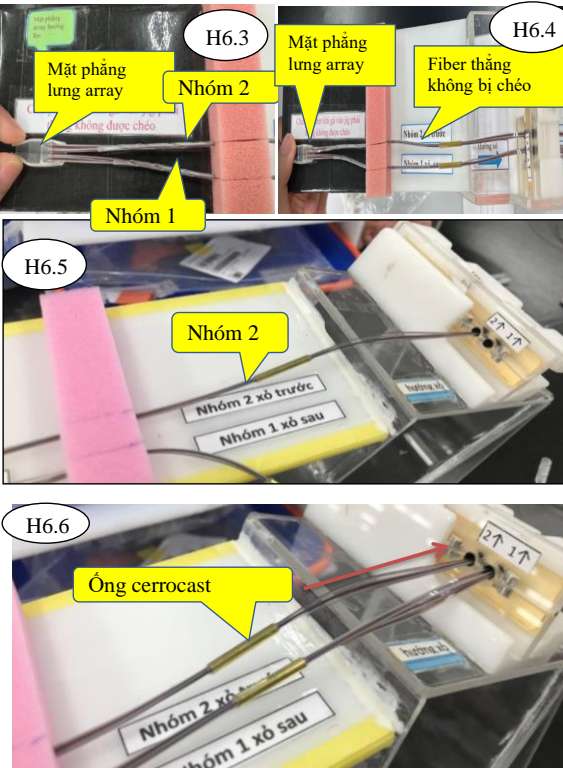
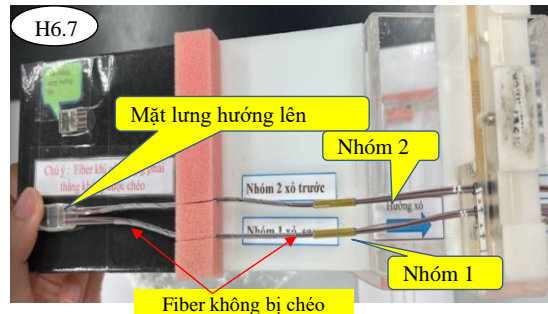
Máy móc/dụng cụ: Jig chống ngược, máy sấy nhiệt, thước, jig gá fiber , đồng hồ, jig gá fiber dummy



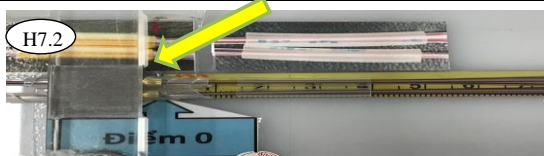
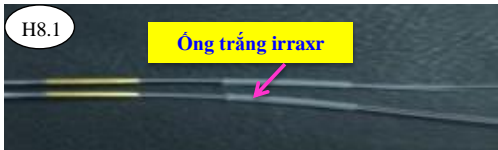

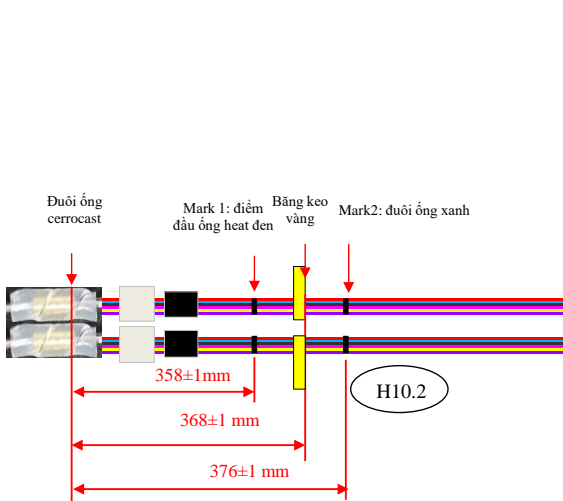
Vật tư: OE cap, ống heat đen, ống silicon vàng, ống hytrel xanh, ống trắng irraxr tube V2, keo FAA, băng keo vàng, phần

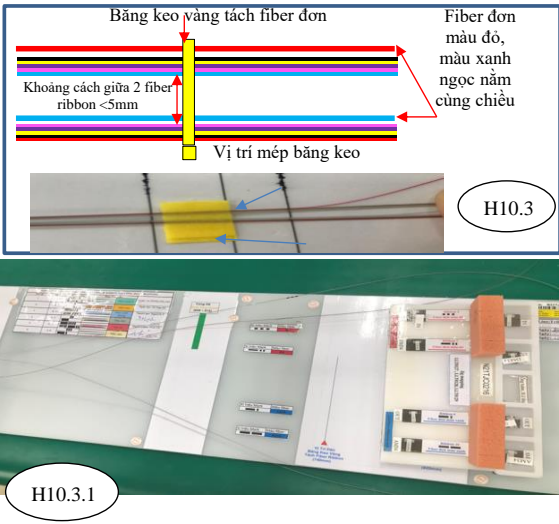
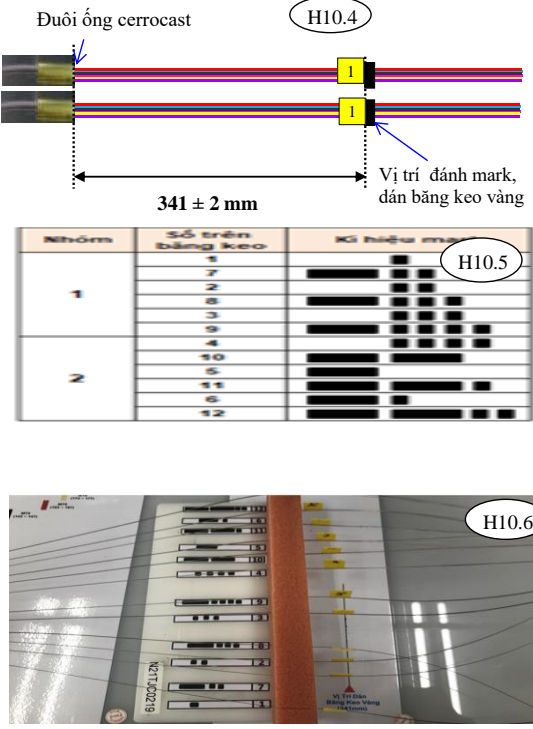
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Mở EPS	<ul style="list-style-type: none"> - Vào màn hình máy tính - Chọn vào thanh MasterSoft Shortcut (B1) - Màn hình hiển thị các ô, chọn ô Auto-PS (B2) - Màn hình hiển thị ô (B3) - Section chọn PRD - Chọn vào chữ View PS - Màn hình hiển thị (B4) - Chọn vào ô đầu tiên Product Serial (1) - Quét số serial của sản phẩm vào ô (2) - Quét mã công đoạn vào ô (3) - Màn hình sẽ hiện thị số (4) - Vào thanh Số PS chọn PS cần kiểm. (5) - Chú ý : Trước khi làm phải kiểm tra mã sản phẩm trên PS và mã sản phẩm trên số serial phải giống nhau 	<p> Bước 1 Bước 2 Bước 3 Bước 4 </p> <p> 1. Mở chọn số serial 2. quét số serial vào 3. quét mã công đoạn 4. Chọn đúng số PS để mở ra 5. Bấm vào chữ xem </p>	<p>- Tránh mở sai PS</p> <p>- Đảm bảo sử dụng đúng tài liệu</p>	☆		☆

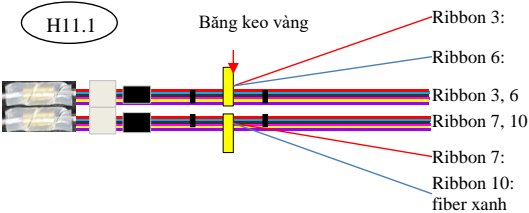
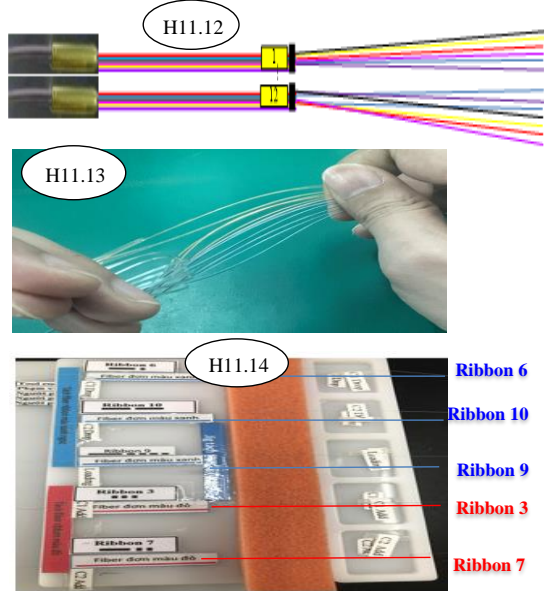
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
3	Kiểm tra dụng cụ, máy	<ul style="list-style-type: none">Kiểm tra dụng cụ, máy móc trước khi làm theo hướng dẫn trong check sheet PTE ban hành, ví dụ: + Máy sấy nhiệt: 000-5-CS- 432 (H3.1)		<ul style="list-style-type: none">Đảm bảo tool jig tốt trước khi sử dụng	☆		☆
4	Quy định tại công đoạn	<ul style="list-style-type: none">Đeo bao tay khi tiếp xúc với ống cerrocast và khi vuốt keo FAA (H4.1)Đeo kính khi thao tác cắt fiber (H4.2)Đeo khẩu trang khi tiếp xúc với keo.Kiểm tra HSD của keo trước khi làmChú ý: Kiểm tra ID của vật tư đang chạy phải đúng với ID của sản phẩm		<ul style="list-style-type: none">Đeo bao tay tránh làm oxi hóa ống cerrocast và tránh keo tiếp xúc trực tiếp với da gây dị ứngTránh fiber vướng vào mắtTránh hít phải hơi keo, ảnh hưởng đến sức khỏeĐảm bảo keo còn hạn sử dụngĐảm bảo sử dụng đúng vật tư sản phẩm	☆	☆ ☆ ☆	
5	Chuẩn bị nhãn và ống irraxtube	<ul style="list-style-type: none">Dán nhãn label lên ống xoắn (H5.1)Trước khi dán phải kiểm tra nội dung của nhãn theo từng code sản phẩm yêu cầu trong PSChú ý: Tháo keo của nhãn ra, không tháo hết nhãn (H5.2), rồi tiến hành đặt ống xoắn lên nhãn. Khi dán phải để các mép cạnh của nhãn bằng nhau, không nhăn, và phải dùng tay bóp cho nhãn áp sát ống xoắn để tránh cho nhãn bị bong (H5.3)Dùng template kiểm tra chiều dài ống xoắn dán nhãn, chiều dài kiểm tra dựa vào PS yêu cầu (H5.4)Dán nhãn xong rải nhãn theo thứ tự vào jig tách fiber (H5.5)Dùng template, đo chiều dài ống trước khi rải vào jig (chiều dài dựa vào PS yêu cầu)Rải 2 ống trắng irraxtube vào jig tách fiber (H5.6)		<ul style="list-style-type: none">Đảm bảo in đúng nội dung, và sử dụng đúng loại nhãn của sảnĐảm bảo chất lượng, bóp nhãn sát ống tránh bị bung.Đảm bảo ống đủ chiều dài theo yêu cầu PSĐảm bảo không bị thiếu ốngĐảm bảo số lượng đủ 1 set, tránh nguy cơ dư hoặc thiếu đề	☆ ☆		
6	Lắp ráp fiber FAU vào O/E cap	<ul style="list-style-type: none">Kiểm tra nắp của vỏ O/E cap phải có dán nhãn số 1 và số 2Tiếp đến lấy vỏ O/E đã được lắp sẵn O/E bên trong, đặt vào jig chống ngược như hình (H6.1)		<ul style="list-style-type: none">Nhận diện đúng vị trí để xỏ fiber nhóm 1 và nhóm 2 vào 2 lỗ OEĐảm bảo không xỏ ngược hướng O/E cap	☆ ☆		☆
		<ul style="list-style-type: none">Lấy sản phẩm ra khỏi tháo một ống trắng bảo vệ đầu array raNhìn vào đầu array nghiêng theo 2 hướng để tìm mặt lưng của Array, sau đó tháo 1 miếng nhựa bảo vệ đầu ở Array ở mặt lưng ra (H6.2)		<ul style="list-style-type: none">Dễ nhìn khi kiểm fiber và mặt lưng ArrayNhìn nghiêng cho dễ xác định mặt lưng array, bảo vệ fiber khỏi bị va chạm	☆ ☆		☆

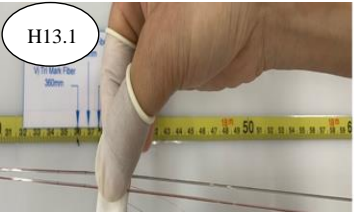
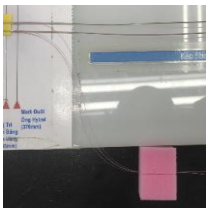

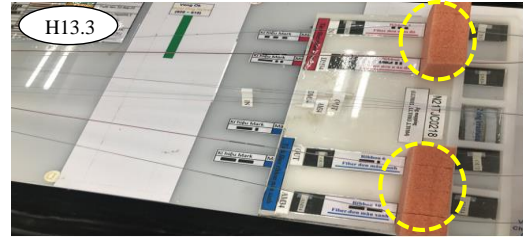

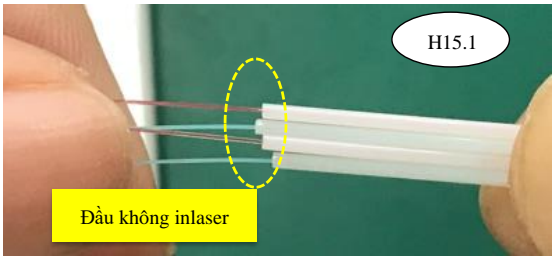

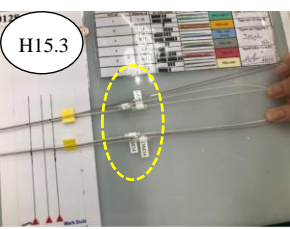
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
	Lắp ráp fiber FAU vào O/E cap kiểm tra vị trí 2 nhóm fiber	<ul style="list-style-type: none">Đặt đầu Array lên tool chống ngược sao cho mặt lưng Array hướng lên (H6.3)Dùng tay cố định đầu Array rồi gá fiber vào rãnh mút của tool theo nhóm.Phía bên trong người làm là fiber nhóm 1Phía bên ngoài người làm là fiber nhóm 2 <ul style="list-style-type: none">Kiểm tra lại hướng lưng của đầu Array hướng lên và 2 nhóm fiber không bị chéo (H6.4) <ul style="list-style-type: none">Lấy fiber nhóm 2 xỏ vào lỗ O/E cấp số 2 trước (H6.5)Sau đó lấy fiber nhóm 1 xỏ vào O/E cấp số 1 (H6.6) <p>Chú ý: Khi xỏ fiber vào O/E cap phải giữ cho fiber thẳng trong quá trình xỏ.</p> <ul style="list-style-type: none">Xỏ từ từ cho đến hết đoạn fiber và luồng nhẹ nhàng cho 2 ống cerrocast qua khỏi 2 lỗ pin OE cap. <p>Chú ý: Trong quá trình thao tác do fiber dài khi xỏ fiber tránh làm fiber bị rối, hoặc vướng vào các tool jig để trên bàn làm việc.</p>	 <p>H6.3: Mặt phẳng lưng array, Nhóm 2, Nhóm 1, Mặt phẳng lưng array, Fiber thẳng không bị chéo, H6.4, H6.5, Nhóm 2, Nhóm 2 xỏ trước, Nhóm 1 xỏ sau, H6.6, Ống cerrocast, H6.7, Mặt lưng hướng lên, Nhóm 2, Nhóm 1, Fiber không bị chéo</p>	<ul style="list-style-type: none">- Thỏa theo yêu cầu PS- Đảm bảo xỏ đúng hướng và đúng vị trí của 2 nhóm fiber- Xỏ theo trình tự không bị vướng trong quá trình xỏ- Tránh làm cong, xoắn fiber nguy cơ dập và gãy- Thao tác nhẹ nhàng tránh fiber ma sát chạm nhiều vào các cạnh bên trong O/E gây trầy, xước fiber- Đảm bảo fiber không bị biến dạng, dập ngắn trong quá trình thao tác	☆	☆	☆	☆
		<ul style="list-style-type: none">Sau khi xỏ fiber vào O/E cap xong thì kiểm tra lại.Mặt lưng đầu Array hướng lên, fiber nhóm 1 và nhóm 2 phải thẳng hàng không được chéo (H6.7).	 <p>H6.7, H6.8, H6.9, Ống xoắn quấn OK, ống xoắn để lên keo cerrocast => NG</p>	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo xỏ fiber không bị ngược hướng- Bảo vệ ống cerrocast không bị trầy xước khi thao tác, dùng ống ngắn quấn để hạn chế lỗi ngắn keo- Tránh fiber bị cong dẫn đến gãy	☆	☆	☆	☆

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Cho OE vào bịch	<ul style="list-style-type: none"> Áp dụng: Trillian FAU-cap Assy Cho O/E cap vào hộp có túi hút ẩm (~3-> 4 túi) đoạn fiber từ O/E cap đến đầu FAU luôn giữ thẳng (H7.1) Chú ý: Phải kiểm tra màu hạt của túi hút ẩm không bị chuyển màu <ul style="list-style-type: none"> + Hạt trong túi màu cam, vàng là (OK). + Hạt trong túi màu xanh lá (NG)--> phải thay túi hút ẩm. 	 	<ul style="list-style-type: none"> - Để bảo quản 2 ống cerrocast không bị oxy hóa bởi tác động môi trường không khí bên ngoài - Đảm bảo chất lượng 	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> Đặt 2 ống cerrocast lên thước dùng thanh kẹp để giữ cố định 2 đầu cerrocast cho đuôi cerrocast giữ ở vị trí 0 mm, kéo nhẹ fiber cho fiber thẳng (H7.2) 		<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo mark đúng chiều dài 	☆		
8	Xỏ ống trắng irraxtube	<ul style="list-style-type: none"> Vuốt fiber từ trên ống cerrocast đến hết fiber và xỏ ống trắng irraxtube vào 2 nhóm fiber, mỗi nhóm 1 ống (H8.1). Ống trắng phải được rải vào jig control vật tư 		<ul style="list-style-type: none"> - Để 1 ống trắng nằm trong 1 nhóm fiber 	☆		
9	Xỏ ống heat đen	<ul style="list-style-type: none"> Làm mark đo chiều dài ống heat đen dựa vào PS trước khi input (H9.1) Lấy 2 sợi fiber có dấu mark: 3; 6 Lấy 2 sợi fiber có dấu mark: 7; 10 Sau đó lấy 2 ống heat đen xỏ vào 2 nhóm fiber Chú ý: Dựa vào PS để biết sản phẩm nào có ống đen và sản phẩm nào không có. 		<ul style="list-style-type: none"> - Thỏa yêu cầu PS 	☆		
10	Mark fiber	<ul style="list-style-type: none"> Áp dụng: Trillian FAU-cap Assy Theo PS từng sản phẩm Điểm 0 tính từ đuôi ống cerrocast, dựa vào PS để đánh mark lên fiber. Vuốt thẳng từng sợi fiber từ đuôi ống cerrocast ra tới vị trí dấu mark trên fiber để kiểm tra dấu mark rồi tiến hành bắt nhóm Bắt nhóm ribbon #3, #6, #7, #10 sau đó tiến hành đánh mark lên 4 ribbon fiber (H10.2). Từ đuôi cerrocast đánh mark 2 chiều dài theo vị trí như hình. Cố định băng keo vàng ở vị trí dán băng keo vàng trên jig 		<ul style="list-style-type: none"> - Theo yêu cầu sản phẩm - Theo yêu cầu sản phẩm 	☆		

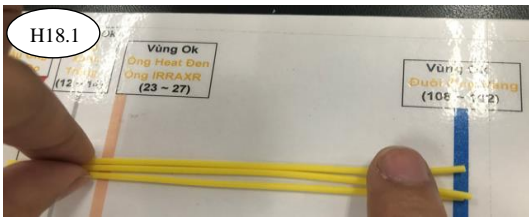


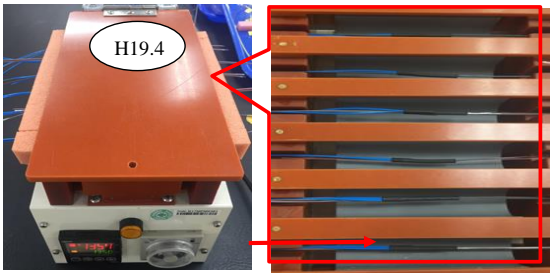
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none">• Trước khi dán băng keo vàng phải sắp xếp sao cho fiber ribbon nằm cùng chiều với chiều tách fiber đơn• Khoảng cách giữa 2 sợi fiber ribbon <5mm.• Vị trí dán mép băng keo vàng phải ngược chiều với chiều tách fiber đơn (H10.3)• Sau khi đánh mark và dán băng keo vàng xong lựa fiber ribbon 3,7 để bên ngoài jig , ribbon ribbon #6, #10 bỏ vào hướng bên trong người (H10.3.1) <p>Chú ý: Trước khi mark hoặc cắt fiber phải kiểm tra vị trí 0 mm có bị lệch hay không.</p>		<ul style="list-style-type: none">- Để fiber không bị tách thêm sau khi tháo băng keo, và nếu dán cùng chiều thì khi tháo băng keo sẽ có lực tác động làm cho fiber dễ bị tách- Tránh tách sai màu fiber LC- Đảm bảo điểm 0 luôn đúng để không mark bị sai vị trí	☆		
		<ul style="list-style-type: none">• Áp dụng: Trillian Shuffle Assy• Theo PS từng sản phẩm• Đánh dấu mark đen ở vị trí branching fiber theo hình (H10.4)• Vuốt thẳng từng sợi fiber từ đuôi ống cerrocast ra tới vị trí dấu mark trên fiber để kiểm tra dấu mark dựa vào bảng mark như (H10.5)• Sau đó lấy băng keo vàng đã được đánh số thứ tự từ 1-> 12 dán lên fiber tương ứng với• Tiếp đến gá lên jig theo thứ tự băng keo vàng đã dán lên fiber ribbon tương ứng với hình ảnh số ribbon trên jig như hình (10.6)• Sau khi gá lên jig xong dùng tay vuốt thẳng fiber từ băng keo vàng đi ra đến điểm mark để kiểm tra lại dấu mark đánh số trên fiber tương ứng với số dán trên băng keo và vị trí trên jig gá đều giống nhau.• Chú ý : Khi dán băng keo vàng phải dán mép băng keo bằng nhau và phải bóp sát không để băng keo hở		<ul style="list-style-type: none">- Theo PS yêu cầu- Dán đúng băng keo so với vị trí dấu mark trên ribbon đảm bảo dấu mark đúng so với đầu cerrocast đi ra- Đảm bảo gá đúng nhóm ribbon so với dấu mark lên jig, tránh gá sai vị trí gây chéo- Nếu mép băng keo bị hở làm cho fiber dính vào băng keo có khả năng làm gãy fiber khi tháo tác	☆		

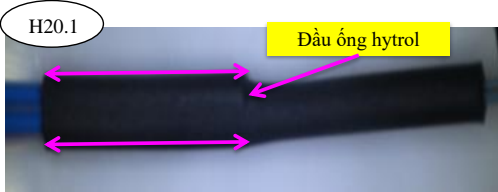
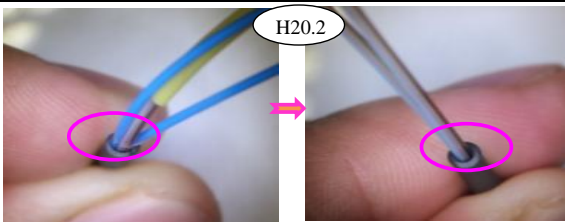
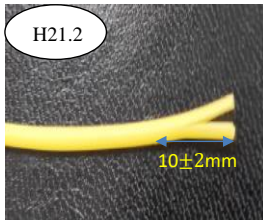
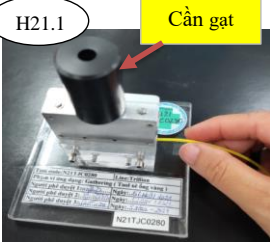

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Branching fiber	<ul style="list-style-type: none">Áp dụng: Trillian FAU-cap AssyTheo PS theo từng sản phẩmLấy lần lượt thứ tự từng ribbon:<ul style="list-style-type: none">Ribbon 3 tách lấy fiber đơn màu đỏRibbon 7 tách lấy fiber đơn màu đỏRibbon: 6 tách lấy fiber đơn màu xanhRibbon 10 tách lấy fiber đơn màu xanh <p>Chú ý : Kiểm tra fiber đầu mark trên ribbon đúng với PS yêu cầu trước khi tách</p> <ul style="list-style-type: none">Tách fiber từ đầu đến vị trí dán băng keo vàng trên jig (H11.1) <p>Chú ý : Khi tách fiber đơn LC chỉ cần tách sạch vỏ UV đoạn từ 0~ 50mm tính từ đầu fiber đi vào</p>		<ul style="list-style-type: none">- Dùng tấm tre tách fiber để không bị fiber đâm vào tay- Lấy fiber tách theo thứ tự tránh trường hợp tách sai và gá vào jig sai vị trí- Đảm bảo không bị tách- Vì đoạn 50mm nằm ngay vị trí strip fiber nên cần đảm bảo sạch vỏ trước khi strip	☆		
		<ul style="list-style-type: none">Áp dụng: Trillian Shuffle AssyBranching và tách toàn bộ nhóm ribbon tới vị trí băng keo vàng, khi tách lớp ribbon thì phải tách theo hướng vuông góc không tách theo hướng chéo (H11. 12)Chú ý : Khi branching tách fiber chia làm hai lần tách, mỗi lần lấy 6 sợi fiber lên dùng tấm tre đánh toi fiber,sau đó tách 2 nhóm chẵn lẻ rồi tiến hành tách vỏ lylon cùng lúc cho hai nhóm (H11.13)Sau khi tách toàn bộ fiber xong lựa lấy 5 sợi fiber đơn LC đánh mark rồi gá lên jig (H11.14)Chiều dài đánh mark dựa vào PS <ul style="list-style-type: none">Ribbon 3,7 lấy fiber đơn màu đỏ gá lên jigRibbon: 6, 9, 10 lấy fiber đơn màu xanh gá lên jigKiểm tra lại thứ tự ribbon màu fiber fiber gá lên jig đúng nhóm và màu fiber (H11.12)		<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo branching đến đúng vị trí không dài hơn không ngắn hơn, tách theo hướng vuông góc giảm rủi ro tác động đến fiber- Thuận tiện thao tác , chuẩn hóa theo bài JM- Đảm bảo gá đúng vị trí theo nhóm fiber	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện																						
		<p>Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none">- Khi tách tay giữ fiber ribbon, tay còn lại tách từng đoạn nhỏ .- Không được tách thẳng fiber từ đầu đến điểm mark.- Sau khi tách thì kiểm tra lại xem đúng vị trí cần tách hay không.- Luôn chú ý đến vị trí điểm branching để những thao tác sau không làm thay đổi vị trí branching đi dài hơn.- Khi tách phát hiện fiber bị cứng không thể tách tiếp thì liên hệ với cấp quản lý.		<ul style="list-style-type: none">- Tránh làm tróc vỏ fiber nếu tiếp tục thao tác.- Để đảm bảo tách fiber không vượt khỏi chiều dài qui định- Tránh làm gãy fiber khi vật tư bị lỗi	☆																								
12	Xổ nhãn vào fiber	<p>Áp dụng : Trillian FAU-cap Assy</p> <ul style="list-style-type: none">Sau khi tách fiber đơn rồi tiến hành xô ống xoắn đã dán nhãn vào fiber tương ứng với bản áp dụng hàng theo PS của từng sản phẩm (H12.1) <p>Chú ý: Xô từng nhãn một vào fiber tương ứng không cầm nhiều nhãn và fiber xô cùng một lúc (H12.2)</p> <ul style="list-style-type: none">Sau khi xô nhãn xong gá vào jig và kiểm tra lại nhãn trên fiber tương ứng với nhãn dán trên jig và kiểm tra hướng nhãn trên fiber trùng với hướng nhãn trên jig theo chiều dọc thuận (H12.3)	<table border="1"><thead><tr><th>Ribbon số</th><th>Kí hiệu mark</th><th>Màu fiber</th><th>Nội dung nhãn</th></tr></thead><tbody><tr><td>3</td><td>---</td><td>Đỏ</td><td>IN</td></tr><tr><td>7</td><td>---</td><td>Đỏ</td><td>DM34</td></tr><tr><td>6</td><td>---</td><td>Xanh</td><td>OUT</td></tr><tr><td>10</td><td>---</td><td>Xanh</td><td>AM34</td></tr></tbody></table> <p>H12.2</p> <p>H12.3</p>	Ribbon số	Kí hiệu mark	Màu fiber	Nội dung nhãn	3	---	Đỏ	IN	7	---	Đỏ	DM34	6	---	Xanh	OUT	10	---	Xanh	AM34	<p>H12.1</p> <ul style="list-style-type: none">- Thỏa yêu cầu PS- Tránh nguy cơ cầm nhiều xô sai nhãn không phát hiện- Đảm bảo xô đúng nhãn theo từng LC và không bị ngược nhãn	☆				
		Ribbon số	Kí hiệu mark	Màu fiber	Nội dung nhãn																								
		3	---	Đỏ	IN																								
7	---	Đỏ	DM34																										
6	---	Xanh	OUT																										
10	---	Xanh	AM34																										
<p>Áp dụng : Trillian Shuffle Assy</p> <ul style="list-style-type: none">Xổ ống xoắn đã dán nhãn vào fiber tương ứng với bảng áp dụng hàng theo PS của từng sản phẩm (H12.4) <p>Chú ý: Xô từng nhãn một vào fiber tương ứng không cầm nhiều nhãn và fiber xô cùng một lúc)</p>	<p>H12.4</p> <table border="1"><thead><tr><th></th><th>Ký hiệu fiber</th><th>Màu LC</th><th>Thứ tự dán nhãn</th></tr></thead><tbody><tr><td>6</td><td>---</td><td>Xanh</td><td>C1 Drop</td></tr><tr><td>10</td><td>---</td><td>Xanh</td><td>C2 Drop</td></tr><tr><td>9</td><td>---</td><td>Xanh</td><td>Loading</td></tr><tr><td>3</td><td>---</td><td>Đỏ</td><td>C1 Add</td></tr><tr><td>7</td><td>---</td><td>Đỏ</td><td>C2 Add</td></tr></tbody></table>		Ký hiệu fiber	Màu LC	Thứ tự dán nhãn	6	---	Xanh	C1 Drop	10	---	Xanh	C2 Drop	9	---	Xanh	Loading	3	---	Đỏ	C1 Add	7	---	Đỏ	C2 Add	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo xô đúng nhãn theo từng LC- Tránh nguy cơ cầm nhiều xô sai nhãn không phát hiện	☆		
	Ký hiệu fiber	Màu LC	Thứ tự dán nhãn																										
6	---	Xanh	C1 Drop																										
10	---	Xanh	C2 Drop																										
9	---	Xanh	Loading																										
3	---	Đỏ	C1 Add																										
7	---	Đỏ	C2 Add																										

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
13	Vuốt keo FAA lên fiber ribbon	<ul style="list-style-type: none">Áp dụng: Theo PS của từng sản phẩm.Cho 1 ít keo FAA lên giấy dusper lần lượt vuốt lên 2 fiber ribbon: 3, 6, xong tới 7, 10 vừa được branching xong sau đó gá lên gá và chỉ vuốt 2 lớp keo (H13.1). <p>Chú ý: Trước khi vuốt keo tách các sợi fiber ra ngoài và dùng nút giữ lại, kiểm tra vỏ nylon không dính theo giấy khi vuốt 1 lần vuốt 2 sợi fiber ribbon</p> <p>+ Lấy keo FAA lần 1 vuốt hết một đoạn của fiber sau đó tiếp tục lấy keo lần 2 vuốt lần tiếp theo</p> <p>+ Dùng đồng hồ kiểm soát thời gian chờ keo khô (thời gian chờ keo khô dựa vào PS yêu cầu)</p> <p>* Đảm bảo keo phải được phủ đầy lên bề mặt fiber Ribbon (vị trí mép fiber vừa tách vỏ)</p> <ul style="list-style-type: none">Vuốt keo từ vị trí mark điểm đầu ống nhựa đến gần đầu mark nhận diện nhóm fiber (H13.2)Vuốt keo xong sợi nào thì gá fiber vào gá fiber để chờ keo khô (H13.3) <p>Chú ý : Trong quá trình vuốt keo không để keo dính vào fiber đơn.</p>	   	<ul style="list-style-type: none">Bảo vệ sợi fiber màu đen và màu hồng kể bên sợi fiber đã branching lấy ra 1 sợi bị mất đi lớp vỏ nylon bảo vệ bên ngoàiĐảm bảo fiber không bị vướng gây trong khi vuốt.Đảm bảo đủ keo để fiber không bị táchĐảm bảo đủ thời gian keo khôNếu không gá lên gá nguy cơ va chạm các sợi ribbon dínhNếu có keo dính vào fiber đơn nguy cơ gây fiber	☆		
14	Kiểm tra ống hytrel trước khi xỏ	<ul style="list-style-type: none">Trước khi xỏ fiber cần phải kiểm tra ốngphải có đầy đủ bộ partSau đó kiểm tra đầu ống đã in laser 1 đầu, in đầy đủ 2 mặt laser trên đầu ống (H14.1)		<ul style="list-style-type: none">Đảm bảo không bị thiếu bộ part cho công đoạn sauĐảm bảo không bị tuột ống sau khi đã lắp ferrule	☆		
15	Lồng ống hytrel vào fiber đơn	<ul style="list-style-type: none">Áp dụng: Trillian FAU-cap AssyLấy 4 Fiber đơn: Ribbon 3 nhãn IN, ribbon 6 nhãn OUT, Ribbon 7 nhãn DM34 và ribbon 10 nhãn AM34 đã được xỏ nhãn đầy đủ chắm đầu phần vào fiber, sau đó xỏ 1 lần 4 đầu fiber vào ống hytrel không in laser (H15.1) <p>Chú ý : Khi đẩy ống vào fiber một tay phải giữ cố định fiber, tay còn lại đẩy ống khi đẩy phải đẩy từ từ từng đoạn ngắn, khoảng cách giữa fiber và ống phải gần nhau (H15.2)</p> <ul style="list-style-type: none">Đẩy ống gần vị trí tách fiber rồi bắt đầu đẩy 4 ống xoắn có nhãn lên ống hytrol (H15.3)	  	<ul style="list-style-type: none">Chăm vào phần khi xỏ fiber không bị rích và cứngKhoảng cách gần để khi đẩy ống xanh không bị gấp fiber, vì nếu cầm ống dài quá nguy cơ khi đẩy bị trượt dễ bị gãy fiber	☆		





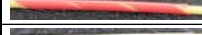


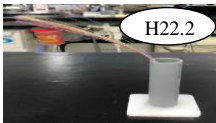
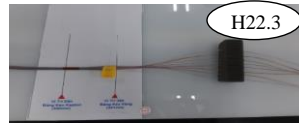




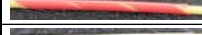






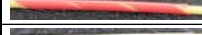




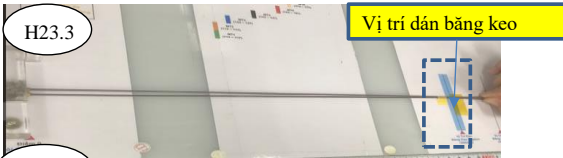
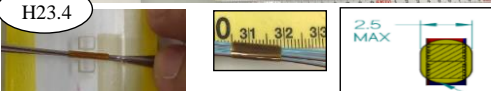

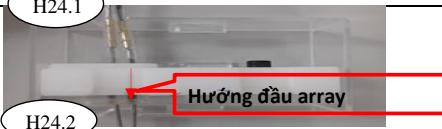

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	- Thỏa theo yêu PS Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện																								
		<p>Áp dụng: Trillian Shuffle Assy</p> <ul style="list-style-type: none">Lấy 5 fiber đơn dựa vào số ribbon dán trên miếng băng keo vàng dán trên fiber để lấy và xỏ nhãn (H15.4)Ribbon 6 màu xanh nhãn C1 DropRibbon 10 màu xanh C2 DropRibbon 9 màu xanh nhãn LoadingRibbon 3 màu đỏ nhãn C1 AddRibbon 7 màu đỏ nhãn C2 AddKiểm tra lại nhãn trên fiber trùng với nhãn trên jig sau khi xỏFiber đã được xỏ nhãn đầy đủ chấm phần vào fiber, sau đó xỏ 1 lần 5 đầu fiber vào ống hytrel không inlaser, và xỏ đến gần vị trí tách fiber rồi bắt đầu đẩy 5 ống xoắn có nhãn lên ống hytrel <p>Chú ý:</p> <ul style="list-style-type: none">+ Khi xỏ ống hytrel vào fiber thì đẩy ống xoắn dán nhãn vào ống xanh rồi xỏ lên tới vị trí mark+ Sản phẩm nào không giữ cố định ống hytrel nên dùng băng keo vàng cố định vị trí ống và fiber. Khi dán băng keo vàng phải dán mép băng keo bằng nhau và phải bóp sát mép (H15.5),không để băng keo hở (H15.6)+ Khi xỏ fiber vào ống phát hiện fiber bị khựng lại, cứng khó xỏ thì không được xỏ tiếp mà phải rút fiber ra chấm phần vào fiber và xỏ lại	<table><tr><th>Số Ribbon</th><th>Ký hiệu fiber</th><th>Màu LC</th><th>Thứ tự dán nhãn</th></tr><tr><td>6</td><td>---</td><td>Xanh</td><td>C1 Drop</td></tr><tr><td>10</td><td>---</td><td>Xanh</td><td>C2 Drop</td></tr><tr><td>9</td><td>---</td><td>Xanh</td><td>Loading</td></tr><tr><td>3</td><td>---</td><td>Đỏ</td><td>C1 Add</td></tr><tr><td>7</td><td>---</td><td>Đỏ</td><td>C2 Add</td></tr></table> <div><p>H15.5</p><p>Mép băng keo bằng không bị hở -> OK</p></div> <div><p>H15.6</p><p>Mép băng keo hở -> NG</p><p>Mép băng keo không bằng-> NG</p></div>	Số Ribbon	Ký hiệu fiber	Màu LC	Thứ tự dán nhãn	6	---	Xanh	C1 Drop	10	---	Xanh	C2 Drop	9	---	Xanh	Loading	3	---	Đỏ	C1 Add	7	---	Đỏ	C2 Add	<p>H15.4</p> <p>- Thỏa theo yêu PS</p> <p>- Đảm bảo xỏ đúng nhãn theo từng ribbon trên jig yêu cầu</p> <p>- Tránh xỏ sai nhãn</p> <p>- Cố định băng keo thuận tiện cho công đoạn strip , mép băng keo bằng nhau và bóp sát để fiber không bị dính vào băng</p> <p>- Nếu cố xỏ tiếp nguy cơ gây fiber</p>	☆		
Số Ribbon	Ký hiệu fiber	Màu LC	Thứ tự dán nhãn																												
6	---	Xanh	C1 Drop																												
10	---	Xanh	C2 Drop																												
9	---	Xanh	Loading																												
3	---	Đỏ	C1 Add																												
7	---	Đỏ	C2 Add																												
16	Cố định nhóm ống xanh và ống heat đen	<ul style="list-style-type: none">Sắp xếp 2 ống nhựa hytrel của từng nhóm tới vị trí mark fiber trên jig ,rồi dùng băng keo vàng cố định fiber lại (H16.1)Đẩy ống heat đen lên tới vị trí mark đầu ống heat trên jig (H16.2), sau đó cố định thêm một miếng băng keo vàng	<div><p>H16.1</p><p>Đầu ống hytrel xanh</p></div> <div><p>Đầu ống heat đen vị</p></div>	<p>- Thuận tiện cho công đoạn heat ống</p> <p>- Để cố định ống đen khi heat</p>	☆		☆																								
17	Cắt fiber nhóm MT	<ul style="list-style-type: none">Áp dụng: Trillian FAU-cap AssyĐề riêng các sợi fiber đơn đã xỏ ống hytrel raĐo chiều dài từ đuôi ống cerrocast và vuốt nhẹ tất cả các ribbon còn lại cho fiber thẳng tới vị trí cắt chiều dài MT trên jig và dùng kiềm cắt (H17.1) <p>Chú ý: chiều dài cắt dựa theo PS của từng loại sản phẩm.</p>	<div><p>H17.1</p><p>Điểm cắt</p></div>	<p>- Tách riêng để tránh cắt nhầm làm ngắn</p> <p>- Vuốt nhẹ nhàng tránh làm dịch chuyển vị trí điểm cắt</p>	☆		☆																								

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện																												
18	Xỏ ống xoắn vào ống vàng	<ul style="list-style-type: none">Áp dụng : Trillian FAU-cap AssyTheo PS của từng sản phẩmKiểm chiều dài ống vàng trước khi xỏ dựa theo PS công đoạn yêu cầuKhi đo để ống thẳng tự nhiên trên jig không kéo căng ống làm thay đổi chiều dài ống (H18.1)		<ul style="list-style-type: none">Đảm bảo chiều dài ống không bị thiếuĐo tránh kéo căng làm thay đổi chiều dài	☆																														
		<ul style="list-style-type: none">Xỏ ống xoắn vào ống vàng trước cho đủ 6Màu tương ứng với PS yêu cầu (H18.2)	<table border="1"><thead><tr><th>MT</th><th>Ribbon số</th><th>Kí hiệu mark</th><th>Màu ống xoắn</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>7, 10</td><td></td><td>Màu xanh lá</td></tr><tr><td>2</td><td>1, 4</td><td></td><td>Màu cam</td></tr><tr><td>3</td><td>8, 11</td><td></td><td>Màu xanh dương</td></tr><tr><td>4</td><td>2, 5</td><td></td><td>Màu đen</td></tr><tr><td>5</td><td>9, 12</td><td></td><td>Màu đỏ</td></tr><tr><td>6</td><td>3, 6</td><td></td><td>Màu xám</td></tr></tbody></table>	MT	Ribbon số	Kí hiệu mark	Màu ống xoắn	1	7, 10		Màu xanh lá	2	1, 4		Màu cam	3	8, 11		Màu xanh dương	4	2, 5		Màu đen	5	9, 12		Màu đỏ	6	3, 6		Màu xám	<ul style="list-style-type: none">Để công đoạn ferrule dễ nhìn thấy số xỏ ferrule không bị sai nhóm MT	☆		
MT	Ribbon số	Kí hiệu mark	Màu ống xoắn																																
1	7, 10		Màu xanh lá																																
2	1, 4		Màu cam																																
3	8, 11		Màu xanh dương																																
4	2, 5		Màu đen																																
5	9, 12		Màu đỏ																																
6	3, 6		Màu xám																																
19	Bắt nhóm và xỏ ống vàng	<ul style="list-style-type: none">Bắt từng cặp Ribbon dựa theo dấu mark đánh trên fiber của từng Ribbon, và sau đó luồn ống vàng đã có màu ống xoắn theo từng cặp (H19.1).Cặp số 1: Ribbon #7 - #10 ống màu xanh láCặp số 2: Ribbon #1 - #4 ống màu camCặp số 3: Ribbon #8 - #11 ống màu xanh dươngCặp số 4: Ribbon #2 - #5 ống màu đenCặp số 5: Ribbon #9 - #12 ống màu đỏCặp số 6: Ribbon #3 - #6 ống màu be (xám) <p>- Khi lấy ống xoắn xỏ vào ống vàng phải kiểm tra màu ống xoắn trên ống vàng trùng với số thứ tự ribbon theo PS yêu cầu, kiểm tra thứ tự từng cặp ribbon trước khi xỏ vào</p>	<table border="1"><thead><tr><th>MT số</th><th>Ribbon số</th><th>Kí hiệu mark</th><th>Màu ống xoắn</th></tr></thead><tbody><tr><td>1</td><td>7, 10</td><td></td><td>Màu xanh lá</td></tr><tr><td>2</td><td>1, 4</td><td></td><td>Màu cam</td></tr><tr><td>3</td><td>8, 11</td><td></td><td>Màu xanh dương</td></tr><tr><td>4</td><td>2, 5</td><td></td><td>Màu đen</td></tr><tr><td>5</td><td>9, 12</td><td></td><td>Màu đỏ</td></tr><tr><td>6</td><td>3, 6</td><td></td><td>Màu xám</td></tr></tbody></table>	MT số	Ribbon số	Kí hiệu mark	Màu ống xoắn	1	7, 10		Màu xanh lá	2	1, 4		Màu cam	3	8, 11		Màu xanh dương	4	2, 5		Màu đen	5	9, 12		Màu đỏ	6	3, 6		Màu xám	<ul style="list-style-type: none">Đến công đoạn gathering dễ thao tácTránh xỏ sai màu ống xoắn	☆		
		MT số	Ribbon số	Kí hiệu mark	Màu ống xoắn																														
	1	7, 10		Màu xanh lá																															
2	1, 4		Màu cam																																
3	8, 11		Màu xanh dương																																
4	2, 5		Màu đen																																
5	9, 12		Màu đỏ																																
6	3, 6		Màu xám																																
<ul style="list-style-type: none">Cho dấu mark fiber phân biệt nhóm cùng nằm 1 phía với ống xoắn (H19.2)Chú ý: Xỏ xong một cặp sau đó mới tiến hành xỏ cặp tiếp theo* Dán băng keo vàng ở vị trí dán băng keo vàng trên jig(H19.3), dán 2 miếng băng keo cho 6 MT, 3 MT dán chung một miếng băng keo, khi dán phải so cho các đầu fiber bằng nhau	 	<ul style="list-style-type: none">Đến công đoạn gathering dễ thao tácXỏ nhiều cặp có nguy cơ xỏ sai màu ống xoắnThuận tiện cho công đoạn sau	☆																																
Heat ống	<ul style="list-style-type: none">Áp dụng sản phẩm có ống heat đen* Heat bằng máy tự độngĐặt sản phẩm vào máy, sao cho ống heat đen nằm giữa các rãnh của máy heat, kiểm tra fiber phải thẳng không bị cong xoắn trước khi heatĐậy nắp máy heat lạiNhấn công tắc cho máy hoạt động (H19.4)Sau khi máy chạy đủ thời gian thì ngưng, tắt máy lấy sản phẩm ra		<ul style="list-style-type: none">Thuận tiện cho thao tácThỏa yêu cầu PS	☆																															

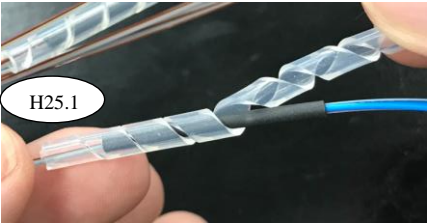
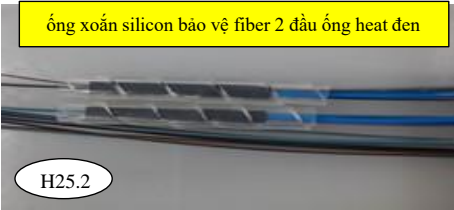
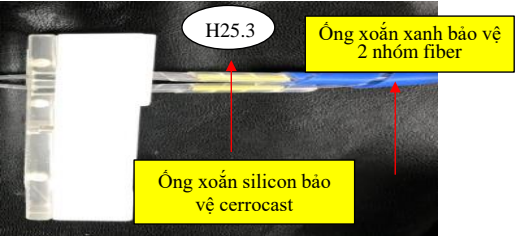
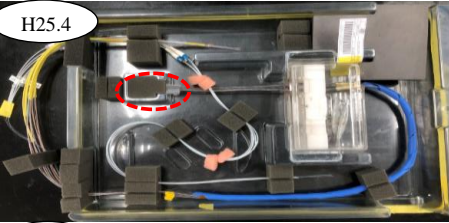
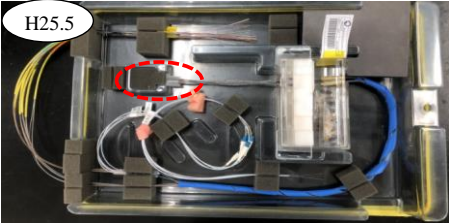


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện																															
20	Kiểm tra ống đen sau khi heat	- Kiểm tra chiều dài đầu ống xanh trong ống heat đen dựa theo PS của từng code sản phẩm công đoạn yêu cầu (H20.1)		- Đảm bảo chất lượng - Vị trí đầu ống hytrol đúng vị trí không dịch chuyển sau khi heat	☆ ☆																																	
		* Kiểm tra ống heat sau khi heat (20.2) + Ống heat phải ôm sát fiber và ống xanh + Ống heat đen và ống xanh không bị biến dạng		- Đảm bảo ống không bị tuột sau khi heat	☆																																	
21	Bắt nhóm fiber : Trillian FAU cap Assy	<ul style="list-style-type: none">• Áp dụng: Trillian Shuffle Assy- Sử dụng tool để cắt đầu ống vàng theo PS kiểm tra tool còn hạn calib trước khi sử dụng- Đặt đầu ống vàng vào jig tới khi không đẩy vào được nữa thì dừng lại, dùng tay nhấn cần gạt để tiến hành xẻ ống vàng (H21.1)- Đầu ống vàng sau khi cắt xẻ đôi như hình (H21.2)- Kiểm lại chiều dài sau khi xẻ , kiểm tra vị trí xẻ phải nằm giữa ống vàng không bị xéo , rách- Chiều dài cắt: Dựa vào PS yêu cầu- Xẻ đều 2 bên ống vàng- Kiểm tra lại chiều dài của ống vàng, chiều dài kiểm tra dựa vào PS yêu cầu (H21.3)- Lấy từng chiều dài kiểm tra chiều dài mẫu, rồi dùng ống xoắn silicon màu tương ứng với từng chiều dài quấn vào ống vàng, sau đó gá lên jig (H21.4)- Bảng màu ống xoắn quấn vào ống vàng dựa vào bảng hình (H21.3)- Chú ý: Khi đo chiều dài phải giữ ống ra thẳng trên jig mới tiến hành đo, nhưng ko được kéo ống căng ra	<div></div> <table><tr><th>MT số</th><th>Chiều dài ống vàng (mm)</th><th colspan="2">Màu ống xoắn</th></tr><tr><td>1</td><td rowspan="2">115±2</td><td></td><td>Xanh lá</td></tr><tr><td>2</td><td></td><td>Cam</td></tr><tr><td>3</td><td>125±2</td><td></td><td>Xanh dương</td></tr><tr><td>4</td><td>145±2</td><td></td><td>Đen</td></tr><tr><td>5</td><td>165±2</td><td></td><td>Đỏ</td></tr><tr><td>6</td><td>175±2</td><td></td><td>Xám</td></tr><tr><td>7</td><td>195±2</td><td></td><td>Xanh ngọc</td></tr></table> 	MT số	Chiều dài ống vàng (mm)	Màu ống xoắn		1	115±2		Xanh lá	2		Cam	3	125±2		Xanh dương	4	145±2		Đen	5	165±2		Đỏ	6	175±2		Xám	7	195±2		Xanh ngọc	- Đảm bảo cắt đúng chiều dài - Đảm bảo ống vàng cắt thẳng không bị xéo - Đảm bảo cắt đúng chiều dài theo PS yêu cầu - Đảm bảo quấn ống xoắn đúng theo chiều dài từng MT - Đảm bảo đủ chiều dài	☆ ☆ ☆ ☆ ☆		
MT số	Chiều dài ống vàng (mm)	Màu ống xoắn																																				
1	115±2		Xanh lá																																			
2			Cam																																			
3	125±2		Xanh dương																																			
4	145±2		Đen																																			
5	165±2		Đỏ																																			
6	175±2		Xám																																			
7	195±2		Xanh ngọc																																			

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
		<div><div>• Áp dụng: Trillian Shuffle Assy</div><div><div>- Kiểm tra lại chiều dài từng ribbon trước khi cắt theo PS yêu cầu (H21.5)</div><div>- Giữ lại fiber dummy sau khi cắt</div></div><div><div>○ Bắt nhóm fiber theo thứ tự cho các nhóm MT như bảng bên dưới (H21.6)</div></div></div> <div><div><div><div><div><div>Đuôi</div><div>H21.5</div></div><div></div><div><div>MT1</div><table><tr><td>Màu fiber</td><td>Vàng</td><td>Tím</td><td>Vàng</td><td>Tím</td><td>Hồng</td><td>Xanh ngọc</td><td>Đen</td><td>Vàng</td><td>Tím</td><td>Hồng</td><td>Đen</td><td>Ti</td></tr><tr><td>Ribbon số</td><td>3</td><td></td><td></td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>4</td><td></td><td></td><td>12</td><td></td></tr><tr><td>Màu ống xoắn</td><td colspan="12">(Màu xanh lá)</td></tr></table><div>H21.6</div></div><div><div>MT2</div><table><tr><td>Màu fiber</td><td>Tím</td><td>Vàng</td><td>Hồng</td><td>Tím</td><td>Vàng</td><td>Đen</td><td>Tím</td><td>Vàng</td><td>Đen</td><td>Ti</td><td>Tím</td><td>Hồng</td></tr><tr><td>Ribbon số</td><td>9</td><td></td><td></td><td>7</td><td></td><td></td><td></td><td>10</td><td></td><td></td><td>6</td><td></td></tr><tr><td>Màu ống xoắn</td><td colspan="12">(Màu cam)</td></tr></table></div><div><div>MT3</div><table><tr><td>Màu fiber</td><td>Đen</td><td>Đỏ</td><td>Đỏ</td><td>Đen</td><td>Xanh Ngọc</td><td>Xanh ngọc</td><td>Hồng</td><td>Đen</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Ribbon số</td><td>2</td><td></td><td></td><td>1</td><td></td><td></td><td>4</td><td></td><td></td><td></td><td>5</td><td></td></tr><tr><td>Màu ống xoắn</td><td colspan="12">(Màu xanh dương)</td></tr></table></div><div><div>MT4</div><table><tr><td>Màu fiber</td><td>Hồng</td><td>Hồng</td><td>Xanh Ngọc</td><td>Xanh Ngọc</td><td>Đỏ</td><td>Đen</td><td>Vàng</td><td>Tím</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Ribbon số</td><td>9</td><td></td><td>8</td><td>7</td><td></td><td></td><td>11</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Màu ống xoắn</td><td colspan="12">(Màu đen)</td></tr></table></div><div><div>MT5</div><table><tr><td>Màu fiber</td><td>Tím</td><td>Vàng</td><td>Vàng</td><td>Tím</td><td>Xanh Ngọc</td><td>Hồng</td><td>Đen</td><td>Vàng</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Ribbon số</td><td>2</td><td></td><td></td><td>8</td><td></td><td></td><td>11</td><td></td><td></td><td></td><td>5</td><td></td></tr><tr><td>Màu ống xoắn</td><td colspan="12">(Màu đỏ)</td></tr></table></div><div><div>MT6</div><table><tr><td>Màu fiber</td><td>Đen</td><td>Đỏ</td><td>Đỏ</td><td>Đen</td><td>Đỏ</td><td>Đỏ</td><td>Đen</td><td>Vàng</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Ribbon số</td><td>9</td><td></td><td></td><td>8</td><td></td><td></td><td>5</td><td></td><td></td><td></td><td>6</td><td></td></tr><tr><td>Màu ống xoắn</td><td colspan="12">(Màu xám)</td></tr></table></div><div><div>MT7</div><table><tr><td>Màu fiber</td><td>Hồng</td><td>Xanh ngọc</td><td>Xanh ngọc</td><td>Hồng</td><td>Xanh Ngọc</td><td>Hồng</td><td>Tím</td><td>Vàng</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Ribbon số</td><td>3</td><td></td><td></td><td>2</td><td></td><td></td><td>12</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>Màu ống xoắn</td><td colspan="12">(Màu xanh ngọc)</td></tr></table></div></div><div><div>H21.7</div><div></div></div><div><div><table><tr><th>Số thứ tự MT</th><th>Màu ống xoắn</th><th>H21.8</th><th>Cắt tại vị trí khoảng cách đuôi ống CeroCast đến điểm cắt</th></tr><tr><td>MT1</td><td></td><td></td><td>710±2mm</td></tr><tr><td>MT2</td><td></td><td></td><td>710±2mm</td></tr><tr><td>MT3</td><td></td><td></td><td>720±2mm</td></tr><tr><td>MT4</td><td></td><td></td><td>740±2mm</td></tr><tr><td>MT5</td><td></td><td></td><td>760±2mm</td></tr><tr><td>MT6</td><td></td><td></td><td>770±2mm</td></tr><tr><td>MT7</td><td></td><td></td><td>790±2mm</td></tr></table></div></div></div><div><div>- Đảm bảo cắt đúng chiều dài theo từng ribbon</div><div>- Theo yêu cầu khách hàng</div><div>- Theo yêu cầu khách hàng</div><div>- Bắt nhóm fiber và phân biệt thứ tự đầu MT</div></div><div><div>☆</div><div>☆</div><div>☆</div><div>☆</div></div></div></div>	Màu fiber	Vàng	Tím	Vàng	Tím	Hồng	Xanh ngọc	Đen	Vàng	Tím	Hồng	Đen	Ti	Ribbon số	3			1				4			12		Màu ống xoắn	(Màu xanh lá)												Màu fiber	Tím	Vàng	Hồng	Tím	Vàng	Đen	Tím	Vàng	Đen	Ti	Tím	Hồng	Ribbon số	9			7				10			6		Màu ống xoắn	(Màu cam)												Màu fiber	Đen	Đỏ	Đỏ	Đen	Xanh Ngọc	Xanh ngọc	Hồng	Đen					Ribbon số	2			1			4				5		Màu ống xoắn	(Màu xanh dương)												Màu fiber	Hồng	Hồng	Xanh Ngọc	Xanh Ngọc	Đỏ	Đen	Vàng	Tím					Ribbon số	9		8	7			11						Màu ống xoắn	(Màu đen)												Màu fiber	Tím	Vàng	Vàng	Tím	Xanh Ngọc	Hồng	Đen	Vàng					Ribbon số	2			8			11				5		Màu ống xoắn	(Màu đỏ)												Màu fiber	Đen	Đỏ	Đỏ	Đen	Đỏ	Đỏ	Đen	Vàng					Ribbon số	9			8			5				6		Màu ống xoắn	(Màu xám)												Màu fiber	Hồng	Xanh ngọc	Xanh ngọc	Hồng	Xanh Ngọc	Hồng	Tím	Vàng					Ribbon số	3			2			12						Màu ống xoắn	(Màu xanh ngọc)												Số thứ tự MT	Màu ống xoắn	H21.8	Cắt tại vị trí khoảng cách đuôi ống CeroCast đến điểm cắt	MT1			710±2mm	MT2			710±2mm	MT3			720±2mm	MT4			740±2mm	MT5			760±2mm	MT6			770±2mm	MT7			790±2mm
Màu fiber	Vàng	Tím	Vàng	Tím	Hồng	Xanh ngọc	Đen	Vàng	Tím	Hồng	Đen	Ti																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
Ribbon số	3			1				4			12																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
Màu ống xoắn	(Màu xanh lá)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Màu fiber	Tím	Vàng	Hồng	Tím	Vàng	Đen	Tím	Vàng	Đen	Ti	Tím	Hồng																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
Ribbon số	9			7				10			6																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
Màu ống xoắn	(Màu cam)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Màu fiber	Đen	Đỏ	Đỏ	Đen	Xanh Ngọc	Xanh ngọc	Hồng	Đen																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Ribbon số	2			1			4				5																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
Màu ống xoắn	(Màu xanh dương)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Màu fiber	Hồng	Hồng	Xanh Ngọc	Xanh Ngọc	Đỏ	Đen	Vàng	Tím																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Ribbon số	9		8	7			11																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Màu ống xoắn	(Màu đen)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Màu fiber	Tím	Vàng	Vàng	Tím	Xanh Ngọc	Hồng	Đen	Vàng																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Ribbon số	2			8			11				5																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
Màu ống xoắn	(Màu đỏ)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Màu fiber	Đen	Đỏ	Đỏ	Đen	Đỏ	Đỏ	Đen	Vàng																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Ribbon số	9			8			5				6																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
Màu ống xoắn	(Màu xám)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Màu fiber	Hồng	Xanh ngọc	Xanh ngọc	Hồng	Xanh Ngọc	Hồng	Tím	Vàng																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Ribbon số	3			2			12																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Màu ống xoắn	(Màu xanh ngọc)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Số thứ tự MT	Màu ống xoắn	H21.8	Cắt tại vị trí khoảng cách đuôi ống CeroCast đến điểm cắt																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
MT1			710±2mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
MT2			710±2mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
MT3			720±2mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
MT4			740±2mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
MT5			760±2mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
MT6			770±2mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
MT7			790±2mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																

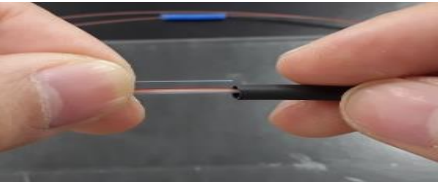
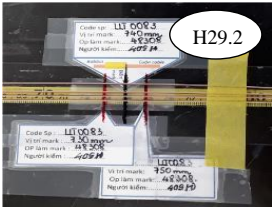
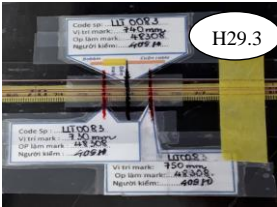
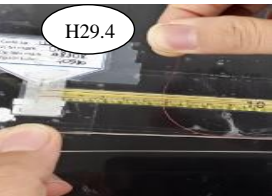
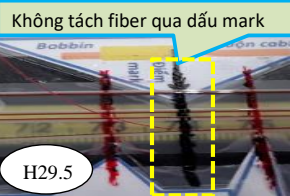

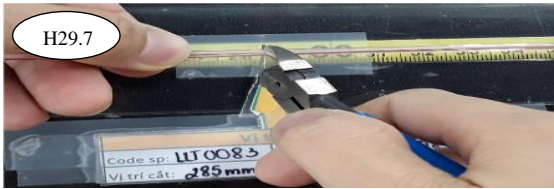


BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV


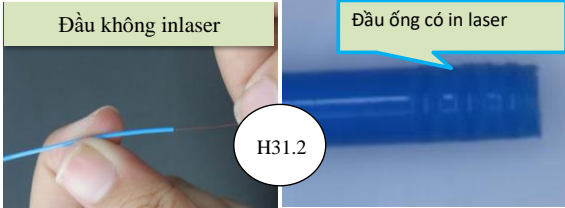
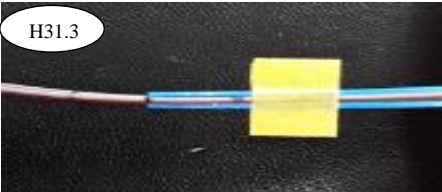
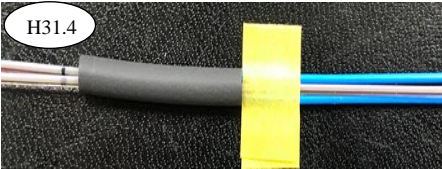

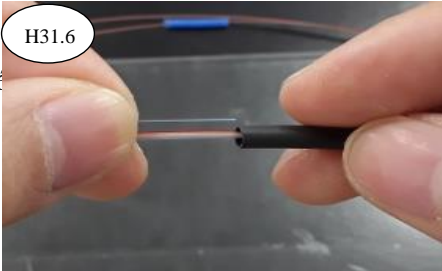
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện																								
22	Cắt lại chiều dài fil Trillian Shuffle Ass	<ul style="list-style-type: none">- Đặt fiber lên jig và cắt lại chiều dài fiber theo từng MT theo kích thước mà PS yêu cầu (H22.1)- Kiểm tra lại từng màu ống xoắn gắn trên ống vàng trước khi cắt chiều dài- Sau khi cắt chiều dài từng MT xong giữ lại fiber dummy gá vào ống để khi quấn sản phẩm vào tray thì gá theo sản phẩm cho công đoạn tiếp theo làm (H22.2)- Gỡ rời fiber vị trí tách ribbon, dùng sponge gá cố định fiber theo MT như (H22.3)	<table><tr><td>H22.1</td><td>Màu ống xoắn</td><td>Đo cắt tại vị trí khoảng cách từ đuôi ống Cerocast đến điểm cắt</td></tr><tr><td>MT1</td><td></td><td>710±2mm</td></tr><tr><td>MT2</td><td></td><td>710±2mm</td></tr><tr><td>MT3</td><td></td><td>720±2mm</td></tr><tr><td>MT4</td><td></td><td>740±2mm</td></tr><tr><td>MT5</td><td></td><td>760±2mm</td></tr><tr><td>MT6</td><td></td><td>770±2mm</td></tr><tr><td>MT7</td><td></td><td>790±2mm</td></tr></table> <div><div>H22.2</div></div> <div><div>H22.3</div></div>	H22.1	Màu ống xoắn	Đo cắt tại vị trí khoảng cách từ đuôi ống Cerocast đến điểm cắt	MT1		710±2mm	MT2		710±2mm	MT3		720±2mm	MT4		740±2mm	MT5		760±2mm	MT6		770±2mm	MT7		790±2mm	<ul style="list-style-type: none">- Theo spec khách hàng yêu cầu- Đảm bảo cắt đúng chiều dài theo từng MT- Gá vào ống để fiber không bị va chạm, để làm fiber dummy cho công đoạn gathering- Để fiber không bị rơi	☆		
H22.1	Màu ống xoắn	Đo cắt tại vị trí khoảng cách từ đuôi ống Cerocast đến điểm cắt																													
MT1		710±2mm																													
MT2		710±2mm																													
MT3		720±2mm																													
MT4		740±2mm																													
MT5		760±2mm																													
MT6		770±2mm																													
MT7		790±2mm																													
23	<div><div>24</div><div>Dán băng keo Kapton áp dụng cho Trillian Shuffle Assy</div><div>24</div></div>	<ul style="list-style-type: none">o Tháo 12 miếng băng keo vàng trên fiber ra.o Đặt mặt lưng array hướng lên, fiber 2 nhóm từ đuôi Array đến cerrocast không chéo nhau (H23.1)o Cắt băng keo Kapton chiều dài cắt dựa vào PS, và giữ nguyên chiều rộng như hình (H23.2)o Vuốt thẳng fiber theo từng nhóm từ đuôi cerrocast đến vị trí dán băng keo Kapton (H23.3)o Dán đầu bên trái băng keo Kapton tại vị trí, độ dày băng keo sau khi quấn dựa vào PS yêu cầu (H23.3)o Dùng jig kiểm tra độ dày keo kapton cho vừa vào rãnh jig là OK (H23.4)o Ngược lại nếu cho vào jig không vào là NGo Kiểm tra lại vị trí fiber sau khi dán băng keo, fiber không bị xoắno Dùng 1 miếng băng keo dán 12 nhóm fiber tại vị trí tách fiber (H23.5)	<div><div>H23.1</div></div> <div><div>H23.2</div></div> <div><div>H23.3</div></div> <div><div>H23.4</div></div> <div><div>H23.5</div></div>	<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra ống cerrocast không bị chéo- Theo spec khách hàng yêu cầu- Vuốt thẳng để kiểm tra fiber không bị xoắn- Theo spec khách hàng yêu cầu- Giữ cho fiber không bị tách ra	☆																										
24	Gá OE vào hộp	<ul style="list-style-type: none">- Tháo OE cáp đặt vào jig OE cap vào hộp nhựa, sao cho các sợi fiber được thoát ra khỏi rãnh hộp, hướng đầu Array theo chiều mũi tên (H24.1)- Đặt 3-4 túi hút ẩm vào, dán số serial lên mép thành bên trong hộp và đậy nắp hộp (H24.2)- Chú ý :Sử dụng hút ẩm tái sử dụng còn hạn có sẵn trong hộp , trường hợp không có thì lấy hút ẩm mới bỏ vào	<div><div>H24.1</div></div> <div><div>H24.2</div></div>	<ul style="list-style-type: none">- Cố định cho OE không dịch chuyển- Để bảo vệ không cho OE bị ố, và không bị rách số serial	☆																										



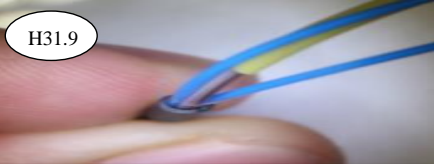
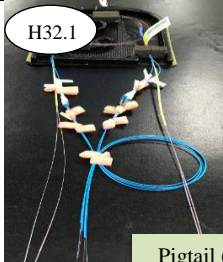



BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
25	Quấn sản phẩm vào bìa	<ul style="list-style-type: none">Quấn ống xoắn bảo vệ fiber ở 2 đầu ống heat đen, khi quấn ống xoắn chú ý đặt ống xoắn ở giữa rồi tiến hành quấn 2 bên đầu ống heat đen, không được quấn một bên đầu ống đen rồi đẩy ống lên (H25.1)		- Bảo vệ cho fiber không bị tách gần ống heat	☆		
		<ul style="list-style-type: none">Ống xoắn quấn bảo vệ 2 đầu (H25.2)		- Quấn ống xoắn để giảm việc tách fiber gần vị trí ống heat đen	☆		
		<ul style="list-style-type: none">Quấn ống xoắn xanh bảo vệ fiber (H25.3)		- Cố định sản phẩm trong tray	☆		
		<ul style="list-style-type: none">Cho sản phẩm vào bìa như hìnhÁp dụng cho LLT0101, LLT0126 (H25.4)Áp dụng cho LLT0102, LLT0103, LLT0104, LLT0127, LLT0128, LLT0129 (H25.5)Chú ý: khi quấn cho đầu array nằm dưới miếng sponge để cố định đầu array không bị rớtCho sản phẩm nằm gọn trong khay, vật tư khác không được đè lên fiber.	 	- Cố định sản phẩm trong tray	☆		
26	Quét ECS	<ul style="list-style-type: none">Sau khi làm xong thì quét serial sản phẩm vào trạm ECS, máy báo "Save OK" là đạt (H26.1)	 	- Lưu data 4M - Dễ truy dữ liệu khi cần thiết	☆		☆

BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<div>+ Sau đó gộp nhóm 1 và nhóm 2 lại, rồi xỏ ống heat đen vào (H8.3)</div> <div>- <u>Chú ý</u>: 1 sản phẩm xỏ 1 ống heat đen ,1 lần làm 2 sản phẩm</div> <div>+ Vuốt thẳng 4 sợi fiber lên vị trí mark, dán băng keo giữ cố định 4 sợi fiber tại vị trí trên vị trí mark cuối cùng của thước (H29.2)</div> <div>+ Dùng viết mark đánh mark lên fiber (H29.3)</div> <div><u>Chú ý</u>: Chiều dài mark và màu mark dựa theo PS của từng sản phẩm</div> <div>+ Lấy nhóm fiber có mark đen có ống xoắn tách sợi fiber màu (theo PS của từng sản phẩm yêu cầu tách màu xanh hoặc đỏ)</div> <div>+ Lấy nhóm còn lại tách fiber đơn (theo PS của từng sản phẩm yêu cầu tách màu xanh hoặc đỏ (H29.4)</div> <div>- <u>Chú ý</u>: Không được tách fiber qua vị trí mark điểm tách fiber (H29.5)</div> <div>+ Sau khi tách fiber đơn ra thì gá vào Jig theo thứ tự của nhóm đã ghi trên Jig (H29.6)</div> <div>+ <u>Chú ý</u> : Khi tách fiber đơn chỉ cần tách sạch vỏ UV đoạn 0~50 mm tính từ đầu fiber đi vào</div> <div>+ Cắt chiều dài fiber đơn và fiber ribbon theo PS yêu cầu của từng loại sản phẩm H29.7</div> <div>+ Giữ lại fiber sau khi cắt để làm fiber dummy tùy theo từng PS yêu cầu</div>	<div></div> <div><div></div><div></div></div> <div><div></div><div></div></div> <div></div> <div></div>	<div>- Cố định bằng keo để fiber không dịch chuyển khi làm</div> <div>- Phân biệt vị trí branching fiber</div> <div>- Tách đúng theo PS yêu cầu</div> <div>- Đảm bảo không xò lộn nhãn</div> <div>- Để không ảnh hưởng công đoạn ferrule sau khi strip</div> <div>- Đúng chiều dài sản phẩm</div>	☆		☆
30	Vuốt keo FAA Áp dụng cho sản phẩm ống vàng ngắn có vuốt keo FAA	<div>+ Vuốt keo FAA từ vị trí dấu mark đầu ống heat đen lên khoảng 5mm (H30.1), vuốt hết phần fiber ribbon tới vị trí tách fiber ribbon (H30.2)</div> <div>+ Vuốt lần 1: Vuốt hết vùng fiber sau khi tách</div> <div>+ Vuốt lần 2: vuốt từ dấu mark ra khoảng 50mm</div> <div>+ Chờ keo FAA khô dựa vào PS yêu cầu</div> <div>+ <u>Chú ý</u>: Nếu sau khi vuốt keo mà vị trí mark ngay ống heat đen bị mờ thì đánh mark lại</div>	<div></div> <div></div>	<div>- Giữ cho các sợi fiber không bị tách ra</div> <div>- Đảm bảo dấu mark đầy đủ thuận tiện cho công đoạn sau heat ống</div>	☆		☆

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
31	Xổ nhãn và ống nhựa xanh	<div>+ Xổ nhãn vào fiber</div> <div>+ Dựa theo PS để xổ nhãn vào fiber theo nhóm (H31.1)</div> <div>+ Sau khi xổ nhãn xong gá vào jig và kiểm tra lại nhãn trên fiber tương ứng với nhãn dán trên jig</div> <div>+ Xổ ống xanh vào fiber đơn.</div> <div><u>Chú ý:</u> Kiểm tra đủ thành phần bộ part trước khi xổ</div> <div>- Xổ fiber vào đầu không in laser (H31.2)</div> <div>- Chấm fiber vào phần trước khi xổ vào ống xanh.</div>	<div></div> <div></div>	<div>- Đúng nhãn của các nhóm fiber</div> <div>- Đầu ống có in laser ra ngoài để cho công đoạn Ferrule làm.</div> <div>- Chấm phần để dễ xổ không bị rách</div>	☆	☆	☆
		<div>+ Cố định ống xanh tại vị trí mark đuôi ống nhựa xanh, dùng băng keo vàng cố định ống nhựa xanh và fiber tại vị trí đầu ống heat đen (H31.3)</div> <div><u>- Chú ý:</u> có 1 số sản phẩm cố định cả ống vàng, dựa theo PS để cố định ống vào theo từng sản phẩm.</div> <div>+ Đẩy ống đen xuống bằng vị trí mark đầu ống đen (H31.4)</div> <div>+ Vuốt thẳng và song song 2 sợi fiber ribbon lại, sau đó xổ ống vàng vào trong sợi fiber (H31.5)</div>	<div></div> <div></div> <div></div>	<div>- Theo yêu cầu của sản phẩm</div> <div>- Theo yêu cầu của sản phẩm</div> <div>- Khi heat ống sẽ nằm đúng vị trí không bị lệch</div> <div>- Cố định ống xanh trong ống heat đen</div>	☆	☆	☆
		<div>- Áp dụng cho Lookpad combine</div> <div>+ Cố định 2 nhóm fiber ribbon lại.</div> <div>+ Xổ 2 sợi fiber đơn màu xanh và đỏ vào heat đen (H31.6)</div> <div>+ Xổ 2 sợi fiber đơn đầu còn lại vào ống nhựa xanh.</div>	<div></div>	<div>- Theo yêu cầu sản phẩm</div>	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
31	Heat ống đen	<p>* Áp dụng cho sản phẩm có yêu cầu heat ống tại mapping tùy theo từng PS yêu cầu</p> <p>+ Đặt sản phẩm vào máy heat, sao cho ống heat đen nằm ở rãnh nhiệt của máy (H31.7)</p> <p><u>Chú ý:</u> Thời gian heat và nhiệt độ dựa vào PS yêu cầu</p> <p>- Kiểm tra đầu ống xanh trong ống heat đen dựa theo PS của từng code sản phẩm công đoạn yêu cầu (H31.8)</p> <p>* Kiểm tra ống heat sau khi heat (31.9)</p> <p>+ Ống heat phải ôm sát fiber và ống xanh</p> <p>+ Ống heat đen và ống xanh không bị biến dạng</p>	   <p>Thời gian sấy: 2 phút Nhiệt độ sấy: $135 \pm 5^{\circ}\text{C}$</p> <p>Ống xanh trong ống heat đen</p>	<p>- Theo yêu cầu sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p>	☆		
32	Quấn sản phẩm vào bìa	<p>+ Quấn sản phẩm vào bìa (H32.1)</p> <p><u>- Chú ý:</u> Khi gá sản phẩm vào bìa không để fiber bị cong, xoắn</p>	  <p>Pigtail (combine)</p>	<p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p>	☆		
33	Quét ECS	<p>- Sau khi làm xong thì quét serial sản phẩm vào trạm ECS, máy báo "save OK"</p> <p><u>* Chú ý:</u></p> <p>- Khi sử dụng tất cả những vật tư phải kiểm tra ID của vật tư trùng với ID sản phẩm đang làm, và phải scan nhập vật tư</p>	  <p>H33.1</p>	<p>- Lưu data 4M</p> <p>- Dễ truy dữ liệu khi cần thiết</p> <p>- Tránh sử dụng sai vật tư</p>	☆		

REVISION HISTORY						
Ngày	Phiên bản	Người ban hành	Nội dung cũ	Nội dung thay đổi	Lý do	Người yêu cầu
18-Oct-18	1	Bạch Thị Mỹ Tiên	-	Ban hành mới		AnhLT
11-Nov-18	2	Bạch Thị Mỹ Tiên	-	Thêm nội dung mapping của LLT0024; LLT0026		AnhLT
15-May-19	3	Nguyễn Thị Đào	-	Thêm công đoạn gắn ống xoắn và dán label tại mapping , dán băng keo vàng tại điểm branching thay dấu mark		AnhLT
2-Dec-2019	4	Nguyễn Thị Đào		1/ Add thêm quy định chung tại công đoạn 2/ Bỏ cắt vị trí 970 mm cho đầu LC 3/ Việt hóa		Namnt
24-Dec-20	5	Nguyễn Thị Đào	Dùng băng keo vàng phân biệt nhóm fiber	Dùng ống xoắn màu để tách, nhận diện nhóm fiber. - Add thao tác quấn ống để bảo vệ fiber.		Namnt
25-Feb-21	6	Nguyễn Thị Đào	JBS chung với sản phẩm Pigtail Không có hướng dẫn mở EPS Không có hình Tool Jig Sử dụng tool chống ngược cũ Dán nhãn sau xỏ ống xanh	Mục 1 trang 1 Thêm hướng dẫn mở EPS Mục 2 trang 1 Thêm hình tool Jig tại công đoạn Mục 5 trang 2,3 Thay đồ tool chống ngược , và phương pháp xỏ fiber vào O/E cáp Mục 10 trang 6 Dán nhãn chuyển về trước công đoạn xỏ ống xanh		Namnt
25-May-21	7	Nguyễn Thị Đào	- Jig tách fiber LC chưa có nhãn - Trang 2 chưa có hình quấn ống xoắn trắng bảo vệ fiber từ array -> cerrocast - Trang 4 mark trước xỏ ống heat sau - Trang 5 không có jig kiểm soát nhãn LC - Trang 6 không yêu cầu kiểm tra nhãn sau khi xỏ - Trang 7 cắt fiber trước vuốt keo sau - Trang số 9 xỏ ống vàng vào fiber trước rồi xỏ ống xoắn sau - Trang 10 chưa có hình ảnh bọc đầu array - Tất cả trang format và bố cục không đồng nhất	- Trang 1 mục 5 thay đổi hình ảnh jig tách có nhãn - Trang 2 mục số 5 thêm thao tác quấn ống xoắn bảo vệ fiber từ array -> cerrocast - Trang 4 mục 9 xỏ ống heat đen trước mark sau - Trang 5 có thêm jig control nhãn LC - Trang 6 mục 14 xỏ nhãn trước rồi xỏ ống xanh gá lên jig kiểm tra - Trang 7 vuốt keo trước cắt fiber sau - Hướng dẫn rõ thao tác xỏ nhãn vào ống xanh - Trang số 10 bọc đầu array bằng airbuble		Namnt

14-Dec-21	8	Nguyễn Thị Đào	<p>1/ Trang 1 hình jig tách fiber chưa có dán hình ảnh ống irraxtube</p> <p>2/ Trang số 2 thao tác tháo ống xoắn khi xò OE</p> <p>3/ Rải nhãn sau khi tách fiber , đo chiều dài ống xoắn 3 pcs/1ID</p> <p>4/ Trang 4 mục số 9 đo 3 pcs/ 1 ID</p> <p>5/ Trang 6 xò 1 lần 2 ống xanh</p> <p>6/ Trang 7 mục 15 chờ keo khô 3 phút</p> <p>7/ Mục 16 cố định 2 miếng băng keo vàng để heat ống</p> <p>8/Trang 8 xò ống vàng và bắt nhóm sau heat ống</p> <p>9/Trang 5 mục 12 bảng nhận diện nhãn khi xò</p>	<p>1/ Trang Chụp lại jig cơ hình rải nhãn ống tube</p> <p>2/ Trang 2 bỏ tháo ống xoắn do leak không ống xoắn</p> <p>3/Trang 2 Chuyển dán nhãn và rải ống hytrol ra trước , đo chiều dài ống tube và ống xoắn ống bằng template 100%</p> <p>4/ Trang 4 mục 9 đo toàn bộ ống heat theo PS yêu cầu</p> <p>5/ Trang 6 mục 14 chuyển từ xò 1 lần 2 ống xanh sang xò 1 lần 4 ống</p> <p>6/ Trang 7 mục 15 bỏ thời gian chờ keo khô</p> <p>7/ Trang 7 mục 16 bỏ bớt băng keo vàng cố định đầu ống heat</p> <p>8/ Trang 8 mục 18 , 19 , 20 thay đổi huyền xò ống vàng bắt nhóm lên trước heat ống</p> <p>9/ Đổi bảng hình ảnh mục xò nhãn</p>	DươngNLT
2-Jun-22	9	Nguyễn Thị Đào	<p>1/ Trang 1 mục 2 chưa có giải thích lí do dùng tool chống ngược, và hình ảnh jig hàng pigatil và Trillian Shuffle Assy chưa phù hợp</p> <p>2/ Trang 4 mục 9 xò ống heat đen cầm từng ống xò vào mỗi nhóm ribbon 3,6 & 7,10</p> <p>3/ Trang 5 mục 10, 11 chưa hướng dẫn chi tiết thao tác vuốt thẳng fiber từ đuôi cerrocast ra dán bằng keo và ý nghĩa của các thao tác ở các mục này.</p> <p>4/ Trang 6 mục 12 chưa hướng dẫn nội dung xò nhãn sản phẩm Trillian Shuffle Assy</p> <p>5/ Trang 7 mục 14 chưa hướng dẫn xò ống xanh Trillian Shuffle Assy</p> <p>6/ Trang 10 mục 21 chưa hướng dẫn tool xò ống vàng và bắt nhóm fiber</p> <p>7/ Trang 12 mục 12 chưa hướng dẫn dán băng keo Kapton và cắt lại chiều dài Trillian Shuffle Assy</p> <p>8/ Trang 13 bia gá sản phẩm hình bia màu xanh</p>	<p>1/ Trang 1 mục 2 chụp hình lại jig cho hàng 101 và pigtail, và giải thích lí do sử dụng tool chống ngược.</p> <p>2/ Trang 4 mục 9 cầm lần 2 ống heat đen xò cùng lúc vào 2 nhóm ribbon 3,6 & 7,10</p> <p>3/Trang 5 mục 10, 11 thêm hướng dẫn chi tiết vuốt thẳng fiber từ đuôi cerrocast ra đến điểm dấu mark đánh trên sợi ribbon so sánh giống nhau để dán băng keo lên fiber ribbon cho hàng LLT0101 + và ý nghĩa của thao tác</p> <p>4/ Trang 6 mục 12 thêm hướng dẫn xò nhãn vào fiber cho hàng Trillian Shuffle Assy</p> <p>5/ Trang 7 mục 14 thêm hướng dẫn xò ống xanh cho hàngTrillian Shuffle Assy</p> <p>6/ Trang 10 mục 21 thêm tool xê ống vàng và xò ống vàng bắt nhóm fiber</p> <p>7/ Trang 12 mục 22, 23 thêm hướng dẫn dán băng keo Kapton và cắt lại chiều dài hàng Trillian Shuffle Assy</p> <p>8/ Trang 13 chụp hình thay đổi bia</p>	DươngNLT
12-Sep-22	10	Nguyễn Thị Đào	<p>1/ Trang 4 mục 10 chưa có hướng dẫn cụ thể dán băng keo vàng theo hướng nào</p> <p>2/ Trang 8 mục 13 xò ống xanh trước vuốt keo FAA sau</p> <p>3/ Trang 9 mục 19 chưa có yêu cầu dán băng keo 80 mm</p> <p>4/ Trang 11 bảng nhận diện bắt nhóm chưa có hình ống xoắn</p> <p>5/ Chưa có dùng jig kiểm tra băng keo kapton</p>	<p>1/ Trang 4 mục 10 hướng dẫn thao tác dán băng keo vàng để fiber không bị tách</p> <p>2/ Trang 8 mục 13 đổi vuốt keo lên trước xò ống xanh</p> <p>3/ Trang 9 mục 19 dán băng keo từ đầu fiber đi vào 80 mm</p> <p>4/ Trang 11 thay đổi hình bảng nhận diện bắt nhóm (H21.6) có thêm ống xoắn</p> <p>5/ Trang 12 mục 22 thêm jig kiểm tra băng keo kapton sau khi dán xong</p>	NgânNLT

4-Oct-22	11	Nguyễn Thị Đào	<p>1/ Trang 2 mục 5 chưa có chi tiết hướng dẫn dán nhãn</p> <p>2/Trang 7 mục 1 chưa yêu cầu vuốt keo 2 lần thì lấy keo 2 lần</p> <p>3/ Trang 7 mục 15 chưa có yêu cầu chi tiết khi đẩy ống xanh lên fiber</p> <p>4/ Trang 9 mục 18 bảng nhận diện MT2 dùng ống xoắn tím</p> <p>5/ Trang 13 mục 25 chưa có hướng dẫn chi tiết thao tác quấn ống xoắn</p>	<p>1/ Trang 2 mục 5 hướng dẫn thêm thao tác dán nhãn vào ống xoắn</p> <p>2/ Trang 7 mục 13 thêm yêu cầu vuốt keo 2 lần phải lấy keo 2 lần vuốt</p> <p>3/ Trang 7 mục 15 thêm hướng dẫn chi tiết thao tác khi đẩy ống xanh vào fiber</p> <p>4/ Trang 9 mục 18 thay đổi bảng nhận diện màu ống xoắn cho MT2</p> <p>5/ Trang 13 mục 25 thêm thao tác yêu cầu khi quấn ống xoắn vào ống heat đen</p>		NgânNLT
3-Mar-22	12	Nguyễn Thị Đào	<p>1/ Trang 1 mục 2 hình jig mapping và jig chống ngược cũ</p> <p>2/ Trang 3 mục 6 sử dụng ống xoắn dài quấn cerrocast</p> <p>3/ Trang 4 yêu cầu bắt fiber dựa vào dấu mark</p> <p>4/ Chưa có mục kiểm tra dấu mark trên jig trước khi tách</p> <p>5/ Chưa cso hình dán nhãn trên jig</p> <p>6/ Trang 7 hình 13.3 cũ</p> <p>7/Chưa có hướng dẫn đo ống vàng</p> <p>8/ Xê ống vàng kiểm tra 3 pcs / ID</p> <p>9/ Chưa yêu cầu kiểm tra fiber xoắn sau khi dán băng keo Kapton</p>	<p>1/ Trang 1 mục 2 hình 2.1 thay đổi hình ảnh jig hàng Trillian FAU-cap , jig chống ngược OE</p> <p>2/ Thay đổi chuyển qua dùng ống xoắn ngắn</p> <p>3/ Trang 4 mục 10 yêu cầu bắt fiber từ cerrocast đi ra trùng với dấu mark , đổi(Hình 10.4)</p> <p>4/ Trang 5 mục 11 kiểm tra dấu mark trên fiber trùng với dấu mark trên jig trước khi tách trước khi tách fiber</p> <p>5/ Trang 6 mục 12 yêu cầu kiểm tra nhãn trên fiber trùng với nhãn trên jig , hướng nhãn phải đọc thuận</p> <p>6/ Đổi hình trang 7(hình 13.3)</p> <p>7/ Trang 9 mục 18 yêu cầu đo ống thẳng mới tiến hành đo</p> <p>8/ Trang 10 mục 21 kiểm tra lại ống vàng sau khi xê</p> <p>9/ Kiểm tra fiber xoắn</p>		NgânNLT

24-Apr-23	13	Nguyễn Thị Đào	<p>1/ Trang 2 mục 6 chưa yêu cầu nghiêng đầu array 2 bên để xác nhận mặt lưng array</p> <p>2/ Trang 3 mục 6 chưa có hình NG khi quấn ống xoắn vào cerocast</p> <p>3/ Trang 8 mục 15 chưa yêu cầu lấy fiber đơn dựa vào mark</p> <p>4/ Trang 10 hình ảnh ống xoắn màu tím không đúng thực tế</p> <p>5/ Trang 11 hình 21.6 hình ảnh ống tím không đúng thực tế , trang 12 mục 23 chưa có vị trí để fiber dummy</p>	<p>1/ Trang 2 mục số 6 nghiêng đầu array theo hai hướng để kiểm tra xác định mặt lưng array</p> <p>2/ Trang 3 mục số 6 thêm hình ảnh NG khi quấn ống xoắn lên cerocast để lên keo</p> <p>3/ Trang 8 mục 15 thêm yêu cầu lấy fiber đơn dựa vào số ribbon dán trên băng keo</p> <p>4/ Trang 10 mục 21 đổi ống xoắn màu tím thành màu cam</p> <p>5/ Đổi hình trang 11, 12 mục 21 hình 21.6 và hình 23.1 , thêm ống gá fiber dummy</p>		NgânNLT
20-Jun-23	14	Nguyễn Thị Đào	<p>1/ Mục 5 trang 2 đo chiều dài ống theo tiêu chuẩn 13 mm</p> <p>2/ Trang 3 mục 6 chưa yêu cầu dịch chuyển OE xong mới quấn ống xoắn</p> <p>3/ Trang 4 mục 10 đánh mark 3 vị trí trên fiber</p> <p>4/ Trang 5 mục 11 (PS không yêu cầu tách đoạn bao nhiêu mm) ,</p> <p>5/Từ trang 14 thêm hướng dẫn mapping cho sản phẩm pigtail</p>	<p>1/ Mục 5 trang 2 đo chiều dài ống dựa vào PS yêu cầu</p> <p>2/ Trang 3 mục 6 dịch chuyển OE qua cerocast sau đo mới quấn ống xoắn</p> <p>3/ Trang 4 mục 10 đánh mark 2 vị trí trên fiber</p> <p>4/ Trang 5 mục 11 thêm yêu cầu tách vỏ UV đoạn từ 0~50 mm (đo trước PS không yêu cầu tách đoạn bao nhiêu mm) , Tách fiber theo hướng vuông góc không làm ảnh hưởng tới fiber</p> <p>5/Từ trang 14 thêm hướng dẫn mapping cho sản phẩm pigtail</p>		NgânNLT

14-Jul-23	15	Nguyễn Thị Đào	<p>1/ Trang 9 mục 19 kiểm tra màu ống xoắn trên ống vàng trùng với nhóm ribbon trước khi xò vào</p> <p>2/ Trang 13 mục 25 gắn spong màu hồng khi boc đầu array</p>	<p>1/ Trang 9 mục 19 kiểm tra màu ống xoắn trên ống vàng trùng với nhóm ribbon trước khi xò</p> <p>2/ Trang 13 mục 25 bỏ gắn spong màu hồng khi boc đầu array , Gắn đầu array vào trong rãnh của spong trên bìa đựng sản phẩm</p>		Namnt
1-Aug-23	16	Nguyễn Thị Đào	<p>1/Trang 4 mục 9,chiều dài ống heat đen đo 3pcs / ID</p> <p>2/Trang 8 mục 16 có tiêu chuẩn</p> <p>3/Trang 9 mục 18 có tiêu chuẩn</p> <p>4/Trang 10 mục 20 bỏ đo chiều dài ống xanh trong ống đen 5~10 mm , mục 21 kiểm tra ống vàng 3 pcs /ID</p> <p>5/Trang 12 mục dán băng keo tinh điện trước cắt fiber sau</p> <p>6/Trang 14 mục 28 đo chiều dài ống có chuẩn</p>	<p>1/Trang 4 mục 9,chiều dài ống heat đen đo dựa vào PS yêu cầu , mục 10 bỏ tiêu chuẩn chiều dài dựa vào PS</p> <p>2/Trang 8 mục 16 bỏ tiêu chuẩn mm</p> <p>3/Trang 9 mục 18 bỏ chuẩn mm, dựa vào PS</p> <p>4/Trang 10 mục 20 bỏ đo chiều dài ống xanh trong ống đen , mục 21 kiểm tra ống vàng dựa vào ps yêu cầu</p> <p>5/Trang 12 mục 22 và 23 đổi cắt fiber trước dán băng keo tinh điện sau</p> <p>6/Trang 14 mục 28 đo chiều dài tất cả các ống dựa vào PS yêu cầu</p>		Namnt
6-Nov-23	17	Lê Thị Nga	<p>Trang 13 mục số 25:</p> <p>+ Bước quấn sản phẩm vào bìa: Dùng bọc nylon (air bubble) quấn bảo vệ đầu array</p>	<p>Trang 13 mục số 25:</p> <p>+ Bước quấn sản phẩm vào bìa: --> Jm: bỏ cover Array bằng air bubble do đã có silicon bảo vệ</p>		Phudt
8-Nov-23	18	Nguyễn Thị Đào	<p>1/ Trang 1 mục 1 mở tài liệu bằng EPS</p> <p>2/ Trang 1 mục số 2 : Để hình minh họa jig pigtail</p> <p>3/ Trang 4 mục số 7 : Lắp OE vào bịch khi gá cố định cerrocast vào jig , gắn cerrocast cố định điểm 0 vào jig sau khi xò ống heat và ống trắng</p>	<p>1/ Trang 1 mục 1 mở tài liệu bằng Auto PS</p> <p>2/ Trang 1 mục số 2 : Bỏ hình jig pigtail (jig pigtail nhiều loại khác nhau</p> <p>3/ Trang 4 mục số 7 : thay đổi sản phẩm lắp OE vào hộp khi gá vào jig mapping áp dụng cho hàng Trillian FAU-cap Assy, chuyển bước gắn cerrocast vào jig trước khi xò ống heat và ống trắng</p>		Phudt

12-Dec-23	19	Nguyễn Thị Đào	1/ Trang 5 mục 10 gá thứ ribbon lên jig sau đó mới tách fiber (Chuẩn hóa theo JM) 2/ Trang 5 mục 11 yêu cầu tách ribbon theo thứ tự trên jig (JM) 3/ Gá lên gá mới vuốt keo 4/ Trang 8 mục 17 lấy fiber dummy theo từng set sản phẩm 5/ Thay hình ống hytrol xanh 6/ Bỏ túi hút ẩm sau vào hộp cho mỗi set	1/ Trang 5 mục 10 Sau khi đánh mark và dán băng keo vàng xong lựa fiber ribbon 3 ,7 để bên ngoài jig , ribbon ribbon #6, #10 bỏ vào hướng bên trong người 2/ Trang 5 mục 11 yêu cầu tách ribbon theo thứ tự 3,7 , 6 ,10 3/ Trang 7 mục 13 vuốt keo xong gá fiber lên jig 4/ Trang 8 mục 17 bỏ lấy fiber dummy theo từng set 5/ Thay hình ống hytrol xanh bằng ống trắng 6/ Sử dụng hút ẩm còn hạn có trong		Phuđt
13-Mar-24	20	Nguyễn Thị Đào	1/Chưa yêu cầu 2/ Hình 23.3 thông số không đúng thực tế với Auto ps	1/Trang 19 mục 15 thêm yêu cầu dán băng keo phải gấp các mép băng keo cho bằng nhau . Không để mép băng keo bị hở 2/ Hình 23.3 bỏ thông số vị trí chiều dài băng keo trên hình 23.3		DiênĐC
30-Mar-24	21	Nguyễn Thị Đào	- Chưa có hướng dẫn	Thêm chú ý khi tách fiber riibon chia thành hai nhóm chặn lẻ sau đó tách vỏ nylon cùng lúc		DiênĐC
7-Jun-24	22	Trần Hồng Cẩm	Mục 10 hình 10.2 mark1 điểm đuôi ống heat đen	Mục 10 hình 10.2 mark1 điểm đầu ống heat đen	Đúng thực tế	DiênĐC
4-Jul-24	23	Trần Hồng Cẩm	Mục 13 trang 8 không để fiber đơn riêng ra khi vuốt keo, không kiểm vỏ nylon khi vuốt keo.	Mục 13 trang 8 tách fiber đơn giữ ở nút khi vuốt keo, kiểm tra vỏ nylon không bị tróc trước khi vuốt	Loại bỏ nguy cơ gãy fiber khi vuốt keo	DiênĐC
2-Oct-24	24	Trần Hồng Cẩm	Trang 13 mục 23 giữ 12 miếng băng keo giao cho công đoạn sau	Trang 13 mục 23 Tháo 12 miếng băng keo và dùng 1 miengs dán giữ 12 ribbon.	Thay đổi vị trí tháo băng keo từ do dây qua Mapping để đảm bảo chất lượng sản phẩm	DiênĐC