

## JOB BREAKDOWN SHEET FOR &lt; Process name&gt;

Document no:4-OP-503-5-JBS-010-0003

Version:6







Page: 1/3

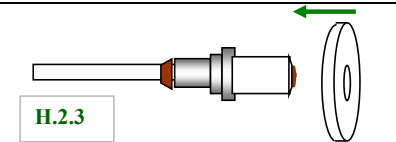


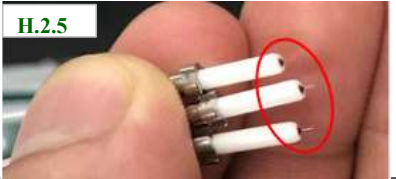


Chuẩn bị:

Máy móc/dụng cụ : Bar cutter tái sử dụng, Hộp cắt, Máy combination tool( tùy theo line ), Ring gauge, Dao lam

Vật tư:Giấy Kim wipe , Cồn sạch, Bao tay ngón

Nội dung:

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	QUY ĐỊNH CHUNG TẠI CÔNG ĐOẠN CẮT FIBER DƯ	<p>* Quy định chung:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra daily checksheet cho ring gauge và thiết bị combination tool theo quy định tại công đoạn</li> <li>- Cắt fiber dư bằng dụng cụ: <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Ring gauge: dùng bar cutter tái sử dụng (H.1.1), có chấm đỏ nhận diện</li> <li>+ Combination tool (H.1.2): tùy vào loại ferrule để chọn sử dụng đúng loại thiết bị combination tool</li> </ul> </li> </ul> <p>Hướng combination tool sẽ bố trí theo từng nhóm sản phẩm</p> <p>Đối với sản phẩm line Module hướng của combination tool là thẳng đứng (H.1.2)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vệ sinh khu vực cắt fiber dư 2h/ lần bằng cây lăn fiber. (H.1.3)</li> <li>- Khi thấy hộp đựng đầu fiber do cắt fiber dư gần đầy phải đi đổ fiber vào đúng thùng rác đã được sắp xếp.(H.1.4)</li> <li>- Đeo bao tay ngón khi sử dụng dao lam</li> <li>- Đeo kính khi tiếp xúc với fiber trần</li> <li>- Dùng súng hơi hoặc chổi cước (vệ sinh lỗ pin của MT ferrule) để vệ sinh lỗ ring gauge nếu phát hiện lỗ ring gauge có bụi bẩn/ mảnh vụn keo epotek.</li> </ul>	<p><b>H.1.1</b></p>  <p><b>Bar cutter</b></p> <p><b>H.1.2</b></p>  <p><b>Máy Combination tool</b></p> <p><b>H.1.3</b></p>  <p><b>Cây lăn fiber</b></p> <p><b>H.1.4</b></p>  <p><b>Thùng rác đựng fiber</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo dụng cụ ring gauge và combination tool trong tình trạng tốt trước khi sử dụng.</li> <li>- Phù hợp với từng nhóm sản phẩm, ngăn ngừa cord/fiber gãy trong quá trình thao tác</li> <li>- Không bị fiber trần ghim vào tay, dính trên sản phẩm</li> <li>- Đảm bảo fiber trần không rớt ra bàn làm việc và phân loại theo rác fiber</li> <li>- Tránh dao lam cắt vào tay</li> <li>- Tránh fiber vướng vào mắt</li> <li>- Đảm bảo dụng cụ ring gauge trong tình trạng tốt, tránh bị kẹt ferrule khi kiểm keo trên thân ferrule.</li> </ul>	*		
2	CẮT FIBER DƯ, KIỂM TRA KEO EPOTEK TRÊN FERRULE	<p>* Kiểm tra ferrule phải có keo đầu (keo đầu thường có màu cánh gián: nâu đậm) và có fiber dư.Dùng tay cảm nhận ferrule không còn nóng thì mới cắt. (H2.1)</p> <p>* <b>Trường hợp cắt keo bằng Barcutter</b></p> <p>* Cắt fiber dư:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cầm ferrule ở phần flange khi cắt/kiểm tra, không được nắm fiber tại đuôi ferrule.(H2.2)</li> <li>- Dùng bar cutter (loại tái sử dụng: có dán chấm đỏ) khứa lên vị trí cắt và khô nhẹ trên vùng cắt bỏ.</li> </ul>	<p><b>H.2.1</b></p>  <p><b>H.2.2</b></p>  <p><b>Cầm fiber ở phần flange</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo fiber không bị xô hụt, có keo đầu để khi cắt fiber dư không gây vết gãy ăn sâu vào fiber trong ferrule.</li> <li>- Không làm vỡ fiber khi cắt</li> <li>- Tránh gây gãy fiber tại đuôi ferrule.</li> <li>- Nếu chỉ cắt mạnh để đứt fiber thì sẽ tạo vết nứt sâu vào fiber trong ferrule, gây vỡ fiber mài không hết.</li> </ul>	*		
Confidential					FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
	6	<p>* Kiểm keo trên thân ferrule</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Xò nhẹ ferrule vào lỗ ring gauge cho đến hết thân ferrule (H.2.3)</li> <li>+ Nếu ferrule di chuyển mượt qua lỗ ring gauge thì Đạt.</li> <li>+ Ngược lại ferrule bị khựng lại thì Không Đạt, dùng dây ferrule, dùng nắp cap đen đẩy đầu ferrule dính keo lại</li> <li>+ Chú ý: Không xoay miếng ringgause trong khi xò ferrule qua lỗ ring gauge.</li> </ul> <p>- Tùy theo loại ferrule, dùng đúng loại ring gauge (H.2.4)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ LC, MU: <math>\Phi</math> 1.250 mm</li> <li>+ Simple SC, SC, FC: <math>\Phi</math> 2.500 mm hoặc <math>\Phi</math> 2.501 mm</li> </ul>	 <p>H.2.3</p>  <p>Xò ring gauge chạm vào flange ferrule</p>  <p>H.2.4</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Xò nhẹ để phát hiện keo mỏng dính trên thân ferrule. Nếu đẩy mạnh sẽ không cảm nhận được để vệ sinh keo sạch hoàn toàn</li> <li>- Xò hết thân ferrule nhằm đảm bảo kiểm tra keo có dính trên toàn thân ferrule.</li> <li>- Đảm bảo sử dụng đúng loại ring gauge khi kiểm keo trên thân ferrule cho từng loại đầu ferrule.</li> </ul>	*		
	6	<p><b>* Trường hợp cắt fiber dư và kiểm tra keo trên thân ferrule bằng Combination tool:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra ferrule phải có keo đầu (keo đầu thường có màu cánh ván: nâu đậm) và có fiber dư. ( H2.5)</li> <li>- Thao tác cầm ferrule thẳng đứng và xò nhẹ vào ring gauge đến hết thân ferrule trên combination tool như hình minh họa (H.2.6)</li> <li>- Chú ý : khi rút ferrule ra cũng phải rút theo hướng thẳng đứng như khi xò</li> </ul> <p>- Trong trường hợp nếu cắt mà phát hiện ferrule bị dính keo thì dùng nắp cap đen gắn vào đầu ferrule bị dính keo (H2.7), sau đó cắt hết những đầu ferrule trên tay rồi sau đó mới tiến hành cạo keo cho đầu ferrule bị dính keo</p> <p>* Dùng dao lam vệ sinh keo trên thân ferrule và dùng giấy thấm cồn để vệ sinh sạch ferrule.</p>	 <p>H.2.5</p>  <p>H.2.6</p> <p>Đẩy ferrule sát vào ring gauge</p>  <p>H.2.7</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo fiber không bị xò hụt, có keo đầu để khi cắt fiber dư không gây vết gãy ăn sâu vào fiber trong ferrule.</li> <li>- Đẩy ferrule qua ring gauge đến hết thân ferrule nhằm đảm bảo: kiểm tra keo trên toàn bộ thân ferrule (nếu có) và đảm bảo cắt hết fiber dư.</li> <li>- Dùng nắp cap nhận diện đầu ferrule dính keo tránh trường hợp bỏ sót không cạo giao qua công đoạn sau</li> <li>- Đảm bảo ferrule không bị dính keo epotek trên thân ferrule</li> </ul>	*		*

REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
23-Nov-15	Kim Cương	1	-	-	Thiết lập	Đức Công
10-Sep-20	Kim Cương	2		Làm rõ hướng dẫn khi sử dụng ring gauge và combination tool Cập nhật kiểm tra keo trên mép vát ferrule và keo epotek bị đùng xuống flange (nếu có)	-	Nguyễn Tường Khánh
22-Sep-20	Kim Cương	3	- Mục 2: Kiểm tra/ vệ sinh keo trên mép vát và keo bị đùng xuống flange ferrule  - Mục 1: Chưa có hướng dẫn cách vệ sinh lỗ ring gauge  -	- Mục 2 cancel: Kiểm tra/ vệ sinh keo trên mép vát và keo đùng xuống flange. (Kiểm keo mép vát tại polishing và housing. Kiểm keo đùng xuống flange khi housing gắn C-sleeve) - Mục 1 thêm quy định: vệ sinh lỗ ring guage bằng súng hơi hoặc chổi cước MT nếu lỗ ring gauge bám bẩn/ vụn keo epotek - Mục 2: Làm rõ yêu cầu kiểm keo đầu và fiber dư trước khi sử dụng combination tool.	-	Nguyễn Tường Khánh
7-Feb-23	Trần Hồng Cẩm	4		Kiểm tra ferrule không còn nóng mới được cắt	Fiber không bị vỡ khi cắt lúc còn nóng	Dương Thị Mộng Thu
10-Jul-23	Trần Hồng Cẩm	5	-	Hướng combination tool sẽ bố trí theo từng nhóm sản phẩm Đối với sản phẩm line Module hướng của combination tool là thẳng đứng (H.1.2) Phù hợp với từng nhóm sản phẩm, ngăn ngừa cord/fiber gãy trong quá trình thao tác	Chuẩn hóa hướng đặt của combination tool theo nhóm sản phẩm	Dương Thị Mộng Thu
3-Oct-24	Nguyễn Thị Đào	6	Chưa yêu cầu	Add thêm mục đầy cap đen khi phát hiện ferrule dính keo trong quá trình ringgause	Nhận diện đầu bị lỗi	HanhNĐV