

## HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC CHO CÔNG ĐOẠN LẮP RÁP TẮM PHẢN XẠ

Document no: 001-5-JBS-031-0069

Version: 2






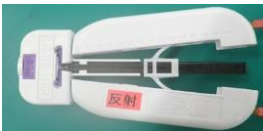





Page: 1/16

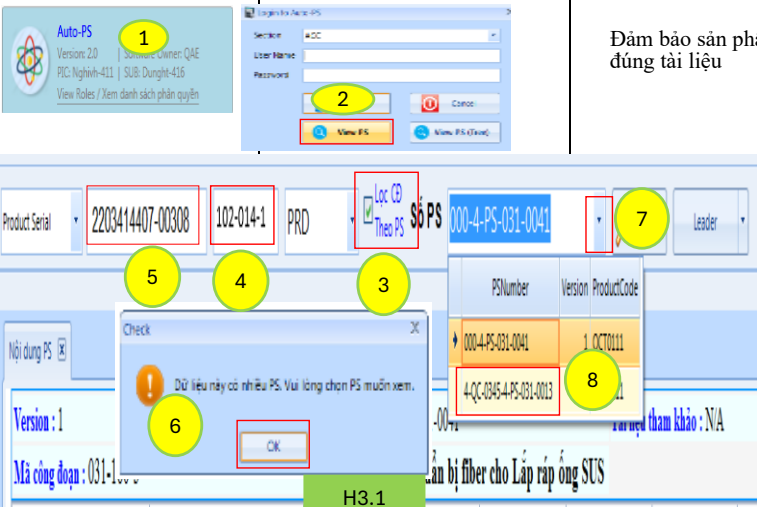
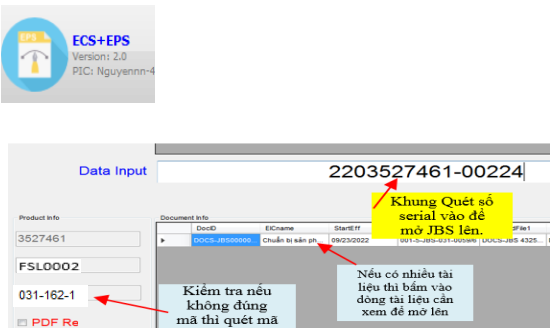

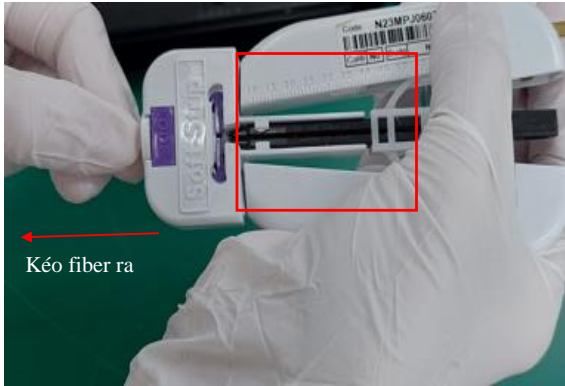
Chuẩn bị: sản phẩm sub FSL0006

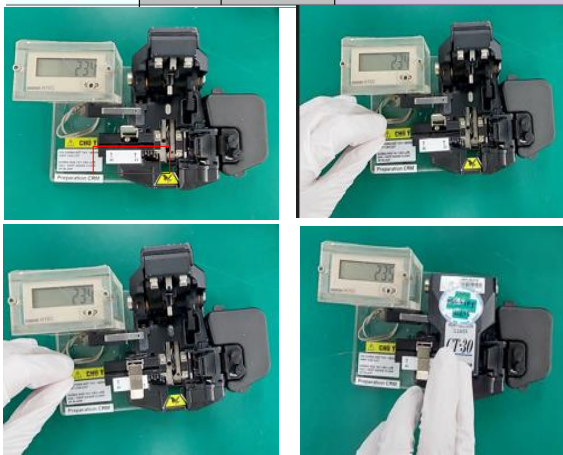
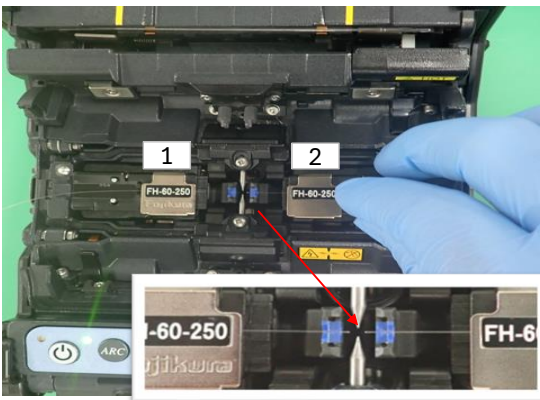

Máy móc/dụng cụ: Soft strip, máy hàn, máy cắt(cleaver), chổi vệ sinh, holder(vật giữ), tool giữ mối hàn, thước lá, tấm chấm keo, kính lúp

Vật tư: Cồn, keo(hỗ hợp keo ARS0152 và ARS0153), giấy, băng keo: vàng, nhiệt, tấm bông, Fiber trace đã rửa sạch


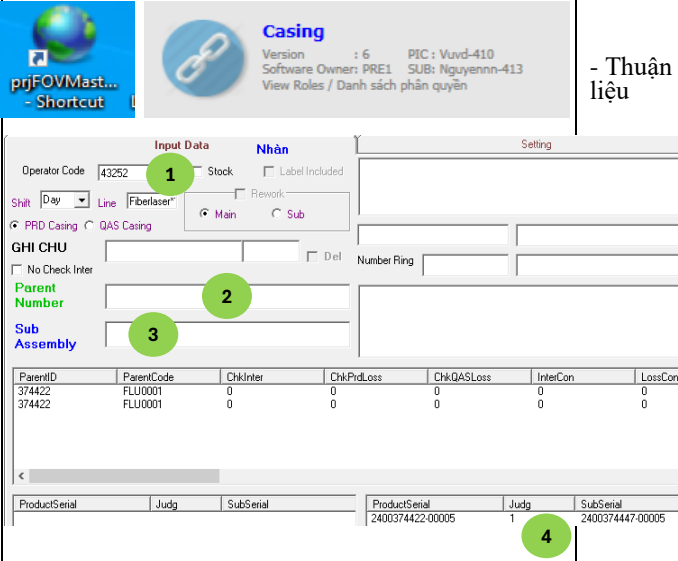
Nội dung:

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	<b>Qui định tại công đoạn</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tuân thủ qui định an toàn (PPE) tại công đoạn</li> <li>- Mang bao tay khi thao tác với sản phẩm.</li> <li>- Kiểm tra và ghi nhận vào check sheet các thiết bị máy hàn, cleaver, máy trộn keo, máy thổi bột khí, cân điện tử ...</li> <li>- Tuân thủ đúng qui trình NC khi phát hiện sản phẩm nghi ngờ lỗi.</li> <li>- Luôn 2S khu vực làm việc.</li> <li>- Máy hàn khi không sử dụng phải đóng nắp lại</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo an toàn</li> <li>- Đảm bảo thiết bị tốt trước khi đo sản phẩm</li> <li>- Tách riêng sản phẩm không tốt</li> </ul>	*	*	*
2	<b>Chuẩn bị</b>	<b>2.1. Chuẩn bị vật tư :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Giấy</li> <li>- Cồn</li> <li>- Tấm bông</li> <li>- Keo 6520 (hỗ hợp keo ARS0152 và ARS0153 đã trộn sẵn )</li> <li>- Băng keo : vàng , nhiệt</li> <li>- Fiber trace đã rửa sẵn</li> <li>- Sản phẩm sub FSL0006</li> </ul>	   	Không bị gián đoạn công việc			*
		<b>2.2. Chuẩn bị dụng cụ :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soft strip</li> <li>- Máy hàn</li> <li>- Máy cắt (cleaver)</li> <li>- Holder ( vật giữ)</li> <li>- Chổi vệ sinh soft strip.</li> <li>- Tool giữ mối hàn</li> <li>- Kính lúp</li> <li>- Thước lá</li> <li>- Tấm chấm keo</li> </ul>	     	Không bị gián đoạn công việc			*

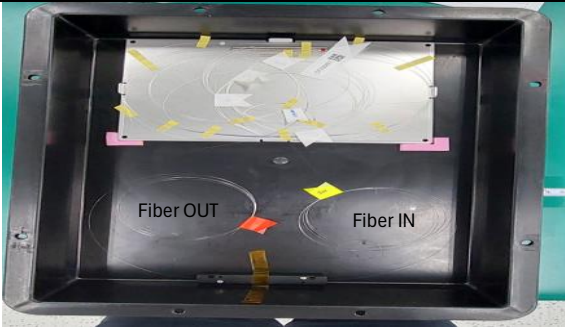
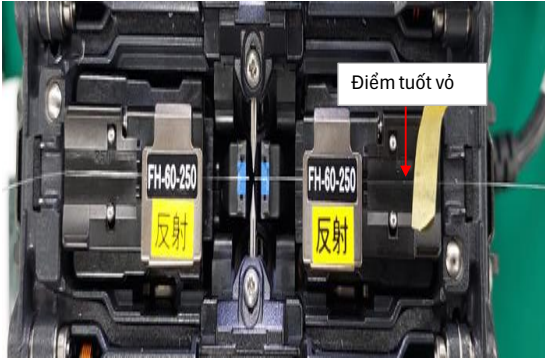

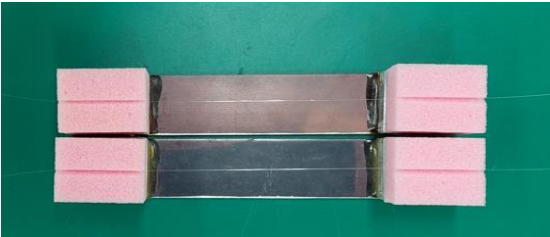
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
3	Hướng dẫn mở tài liệu	<b>3.1: Hướng dẫn mở tài liệu trên Auto-PS : H3.1</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Mở chương trình "MarterSoft" trên màn hình máy tính.</li><li>Bấm vào chương trình "Auto-PS" (1)</li><li>Bấm " View PS" (2)</li><li>Tích vào ô " Lọc CD theo PS" (3)</li><li>Quét mã công đoạn (4)</li><li>Quét số seri của sản phẩm vào để mở các tiêu chuẩn lên. (5)</li><li>Chương trình hiện bảng " Dữ liệu này có nhiều PS. Vui lòng chọn PS muốn xem " =&gt; Bấm OK (6)</li><li>Bấm vào dấu mũi tên (7) và chọn PS muốn xem (8)</li></ul>		Đảm bảo sản phẩm làm đúng tài liệu	*		
		<b>3.2. Hướng dẫn mở tài liệu trên ECS-EPS:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Mở chương trình "MarterSoft" trên màn hình máy tính.</li><li>Bấm vào chương trình "ECS+EPS"</li><li>Quét mã công đoạn</li><li>Quét số seri của sản phẩm vào để mở tài liệu</li></ul> <p>Lưu ý: Chỉ mở 1 EPS trên 1 công đoạn</p>		Đảm bảo đúng sản phẩm và công đoạn	*		
4	Hướng dẫn thao tác bóc vỏ và vệ sinh fiber <div></div>	<ul style="list-style-type: none"><li>Sử dụng chổi hoặc nhíp để gấp vỏ UV dính ở lưỡi dao ra.</li><li>Đặt đầu fiber vào lỗ dẫn hướng của tool và đẩy fiber vào 1 đoạn khoảng 45mm.</li><li>Tay cầm fiber , tay bóp cho thanh cầm của tool sát vào.</li><li>Đợi khoảng 4~5 giây (đếm nhẩm)</li><li>Tay cầm fiber kéo ra cho lớp vỏ UV bị tuột ra.</li><li>Trả tool về vị trí cũ.</li><li>Sử dụng giấy tẩy cồn / Novec vuốt cách đoạn fiber vừa bóc vỏ khoản 5mm ra tới đuôi fiber khoản 3-&gt;5 lần.</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>Đảm bảo bóc vỏ đúng chiều dài</li><li>Đảm bảo tool nóng để dễ dàng tách vỏ uv ra</li></ul>	*		*


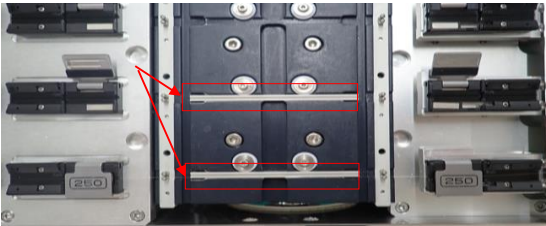


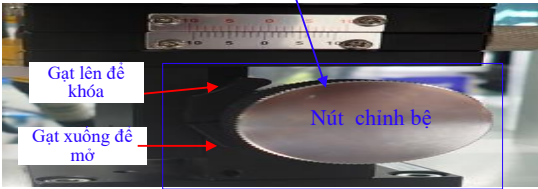

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện										
5	Hướng dẫn thao tác cắt fiber	<ul style="list-style-type: none"><li>- Dựa vào PS để biết được chiều dài fiber cần cắt.</li><li>- Chiều dài yêu cầu cắt đoạn bao nhiêu mm thì sẽ đặt điểm tuốt vỏ tại vị trí đó trên thước đo trên cleaver .</li><li>- Mở nắp holder của cleaver ra .</li><li>- Đặt fiber vào rãnh holder sao cho điểm tuốt vỏ nằm ngay vị trí chiều dài cắt PS yêu cầu</li><li>- Đẩy nắp holder lại</li><li>- Nhấn nắp cleaver xuống để dao cắt đứt fiber .</li><li>- Tay phải nâng nắp cleaver lên.</li><li>- Mở nắp holder lên và lấy fiber ra khỏi holder.</li><li>- Sử dụng nhíp để gấp phần fiber vừa bị cắt ra bỏ vào hủ rác .</li></ul>	<table><tr><th>Yêu cầu</th><th>Coreless Fiber</th><th>Coupler Tap 2 (Nhãn G)</th><th>Coupler WDM A2 (Nhãn Black)</th><th>OUT_CMS6</th></tr><tr><td>Chiều dài cắt</td><td>40±1mm</td><td>10±1mm</td><td colspan="2">23±1mm</td></tr></table> 	Yêu cầu	Coreless Fiber	Coupler Tap 2 (Nhãn G)	Coupler WDM A2 (Nhãn Black)	OUT_CMS6	Chiều dài cắt	40±1mm	10±1mm	23±1mm		- Đảm cắt đúng chiều dài	*		
Yêu cầu	Coreless Fiber	Coupler Tap 2 (Nhãn G)	Coupler WDM A2 (Nhãn Black)	OUT_CMS6													
Chiều dài cắt	40±1mm	10±1mm	23±1mm														
6	Hướng dẫn thao tác hàn nối fiber	<ul style="list-style-type: none"><li>- Đặt vật giữ có sẵn fiber đã được cắt trước đó vào vị trí giữ vật giữ (holder ) trên máy hàn ở vị trí thứ 1.</li><li>- Đặt vật giữ có sẵn fiber đã được cắt trước đó vào vị trí giữ vật giữ (holder ) trên máy hàn ở vị trí thứ 2.</li><li>- Kiểm tra fiber lộ ra ngoài rãnh giữ V của máy hàn khoảng 1-&gt;2mm.</li></ul> <p>Lưu ý :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>* Khi đặt vật giữ vào máy thì hướng mở của vật giữ sẽ hướng về người thao tác.</li><li>* Sau khi cắt xong mỗi sợi fiber sẽ đặt vào trong máy hàn.</li></ul>		- Thuận tiện thao tác .			*										
		<ul style="list-style-type: none"><li>- Bấm nút "SET" trên máy để máy hàn bắt đầu kiểm tra góc cắt .</li></ul> <p>==&gt; Kiểm tra góc cắt theo tiêu chuẩn của PS.</p>		- Đảm bảo góc cắt đúng theo tiêu chuẩn	*												

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV. MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

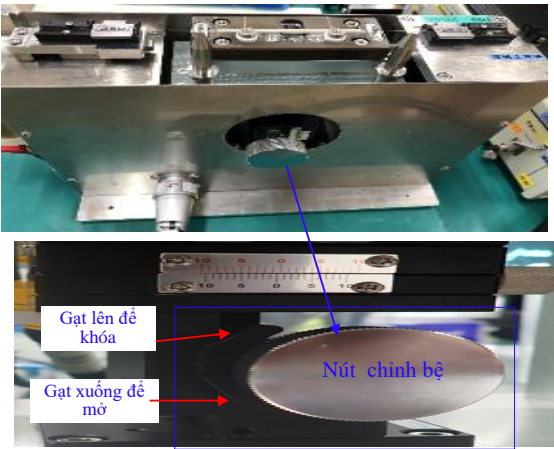
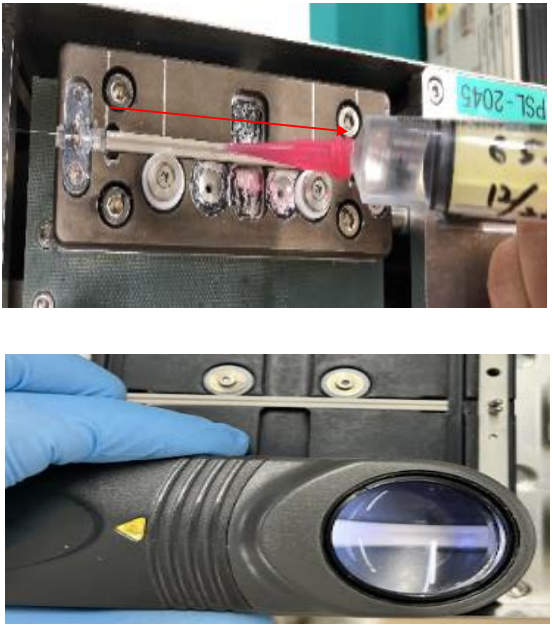
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none"><li>- Nếu góc cắt nằm ngoài tiêu chuẩn thì lấy fiber và thực hiện thao tác cắt và hàn lại .</li><li>- Nếu góc cắt nằm trong tiêu chuẩn thì bấm nút "SET" để máy tiếp tục hàn nối 2 fiber lại với nhau.</li><li>- Sau khi máy hàn xong sẽ hiện thị giá trị đo của mỗi nối.</li></ul> <p>==&gt; Kiểm tra giá trị đo của mỗi nối theo tiêu chuẩn của PS .</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Nếu giá trị đo của mỗi nối nằm ngoài tiêu chuẩn thì lấy fiber ra và thực hiện thao tác strip -&gt; cắt -&gt; hàn lại sản phẩm .</li><li>- Nếu giá trị đo của mỗi nối nằm trong tiêu chuẩn thì bấm nút "RESET" để máy kiểm tra lực căng của mỗi nối .</li><li>- Sau khi kiểm tra lực căng xong máy sẽ tự động mở</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo góc cắt đúng theo tiêu chuẩn</li></ul>	*		
7	Hướng dẫn quét casing	<ul style="list-style-type: none"><li>- Mở chương trình " FOV master soft ".</li><li>- Mở soft "Casing " ở FOV master soft .</li><li>- Quét Code OP thao tác vào ô " Operator Code " (1)</li><li>- Quét số serial của con main của sản phẩm . (số serial của tấm làm mát ) vào ô " Parent Number " (2)</li><li>- Quét số serial của con sub (FLS000 ) vào ô " Sub Assembly " (3).</li><li>- Sau khi quét xong thì dữ liệu sẽ nhảy sang ô (4).</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>- Thuận tiện khi truy dữ liệu</li></ul>			*



STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	<b>Lắp con sub FLS0006 :</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lấy sản phẩm sub ra khỏi khay lưu trữ</li> <li>- Đặt CMS vào khay sao cho cổng "IN" nằm hướng bên phải, fiber OUT nằm hướng bên trái .</li> <li>- Sử dụng keo dán cố định CMS vào khay.</li> </ul>		- Thuận tiện khi thao tác các công đoạn sau.			*
9	<b>Hàn nối fiber</b>	<b>9.1. Hàn nối fiber mỗi hàn G1 :</b>  Dựa vào PS để biết được fiber cần hàn . <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lấy fiber cần hàn theo PS.</li> <li>- Xả đuôi fiber ra khoảng 2 vòng.</li> <li>- Tuốt vỏ đuôi fiber theo tiêu chuẩn PS.</li> <li>- Cắt fiber theo tiêu chuẩn PS.</li> <li>- Đặt fiber vào máy hàn</li> <li>- Hàn nối 2 fiber lại với nhau theo tiêu chuẩn PS.</li> </ul> <p><b>Lưu ý :</b> Đối với fiber khi đặt vào holder mà chiều dài đoạn tuốt vỏ dài má kẹp của holder không giữ được fiber thì sẽ sử dụng băng keo dán phần fiber chưa được tuốt vỏ vào holder.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lấy mỗi hàn ra khỏi máy hàn và sử dụng jig giữ mỗi hàn để bảo quản mỗi hàn .</li> </ul>	 	- Đảm bảo strip , cắt đúng chiều dài PS.	*		
		<b>9.2. Hàn nối fiber mỗi hàn G2 :</b>  Dựa vào PS để biết được fiber cần hàn . <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lấy fiber cần hàn theo PS.</li> <li>- Xả đuôi fiber ra khoảng 2 vòng.</li> <li>- Tuốt vỏ đuôi fiber theo tiêu chuẩn PS.</li> <li>- Cắt fiber theo tiêu chuẩn PS.</li> <li>- Đặt fiber vào máy hàn .</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Hàn nối 2 fiber lại với nhau theo tiêu chuẩn PS.</li> <li>- Lấy mỗi hàn ra khỏi máy hàn và sử dụng jig giữ mỗi</li> </ul>		- Đảm bảo strip , cắt đúng chiều dài PS.	*		


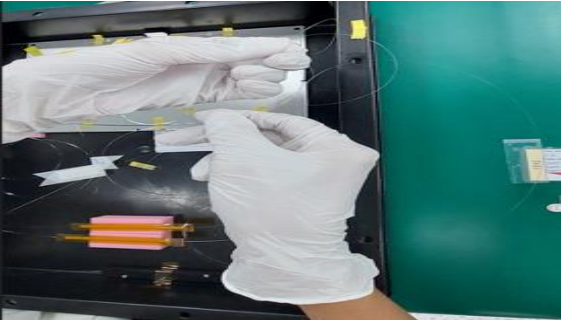
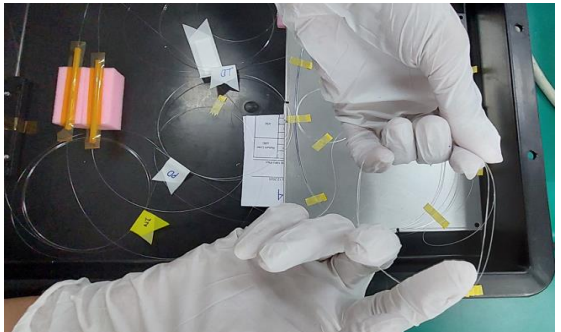
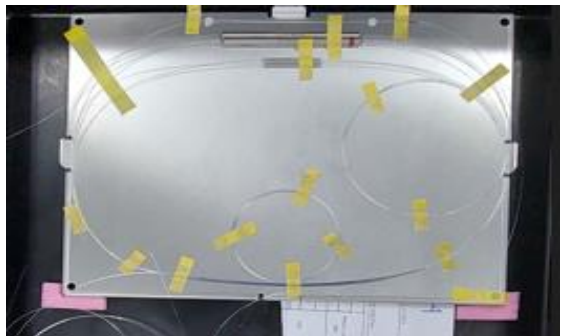
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
10	Gia cố điểm G1, G2	<p><b>10.1. Hướng dẫn đặt fiber trace lên bộ chấm keo</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Lấy 2 fiber trace .</li><li>- Sử dụng súng hơi để sịt sạch bụi trong rãnh fiber trace.</li><li>- Đặt fiber trace vào rãnh của máy heat ao cho mép fiber trace bằng thành của bề mặt máy.</li><li>- Sử dụng kính lúp để kiểm tra không có bụi trong rãnh fiber trace.</li><li>- Gạt thanh chặn của nút vặn lên và vặn sang trái để hạ bộ giữ fiber trace xuống .</li><li>- Gạt thanh chặn của nút vặn lên để khóa thanh chặn lại .</li><li>- Kiểm tra nút vặn poor test đã được "Khóa " nếu chưa được khóa thì vặn nút khóa poor test sang vị trí Khóa để khóa bộ lại.</li><li>Khi vặn thì hơi ấn nhẹ nút vào rồi xoay nút sang vị trí màu đỏ.</li><li>- Mở nắp holder 2 bên ra.</li></ul>	     	<ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo không còn bụi trong fiber trace trước khi gia cố .</li><li>- Đảm bảo đoạn fiber trần khi gia cố sẽ nằm ở giữa fiber trace</li><li>- Fiber không bị chạm vào bộ khi đặt vào</li><li>- Đảm bảo khóa nút vặn trước khi đặt sản phẩm vào , để khi poor test sẽ vặn sang trạng thái mở</li></ul>	*	*	*	*

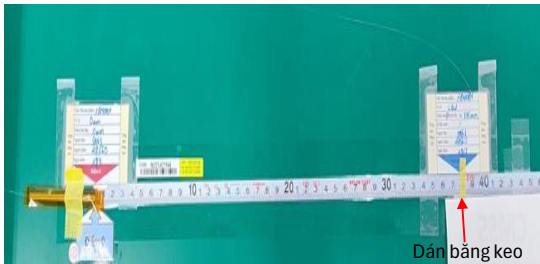
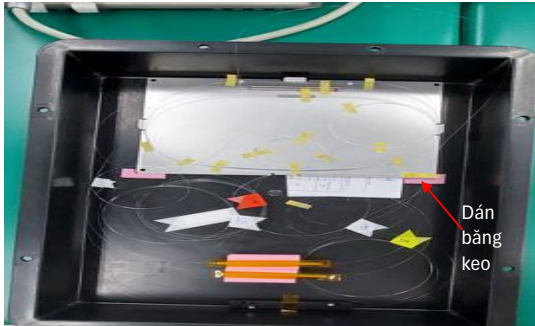
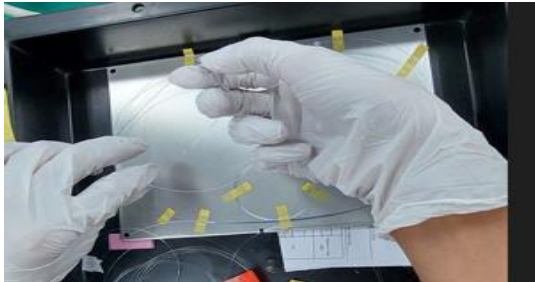





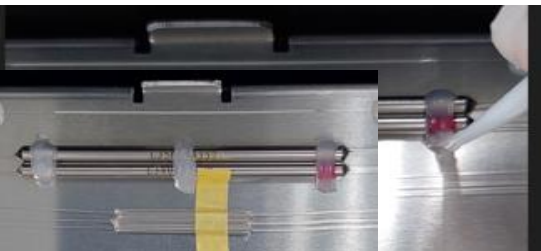


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gạt thanh chặn của nút vận lên và vận sang phải để nâng bộ giữ fiber trace lên.</li> <li>Vận đến khi nút vận cứng không vận được thì ngưng.</li> <li>- Gạt thanh chặn của nút vận lên để khóa thanh chặn lại .</li> </ul>		- Nâng bộ lên hết mức	*		
		<p><b>10.4. Trộn keo :</b> Trộn keo theo tài liệu công đoạn.</p> <p><b>10.5. Chấm keo vào fiber trace:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dựa vào PS lấy đúng loại keo.</li> <li>- Lấy ống keo đã trộn sẵn trước đó .</li> <li>- Kiểm tra thông tin hạn sử dụng keo ghi trên ống keo còn hạn dùng.</li> <li>- Đặt mũi kim gần thành của fiber trace.</li> <li>- Ấn thanh đẩy vào cho keo chảy ra .</li> <li>- Di chuyển mũi kim từ trái sang phải của fiber tray.</li> <li>- Dựa vào PS để biết lượng keo bơm trong rãnh fiber trace.</li> <li>- Sử dụng kính lúp để kiểm keo trong fiber trace .</li> <li>- Nếu phát hiện bọt khí thì đưa mũi kim vào vị trí bọt khí và bơm bọt khí lại vào trong ống keo .</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo lấy đúng loại keo theo PS.</li> <li>- Không chạm mũi kim vào fiber khi bơm keo.</li> <li>- Đảm bảo không có bụi , bọt khí theo tiêu chuẩn PS</li> </ul>	*	*	*



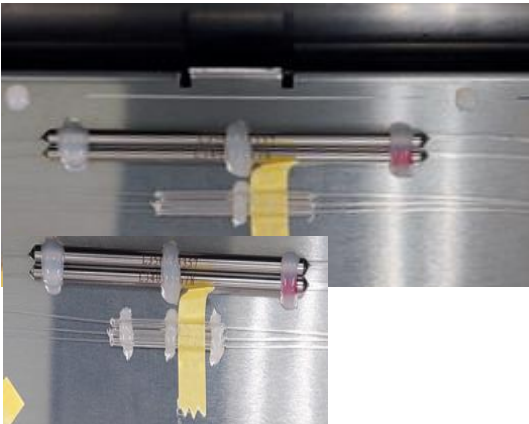
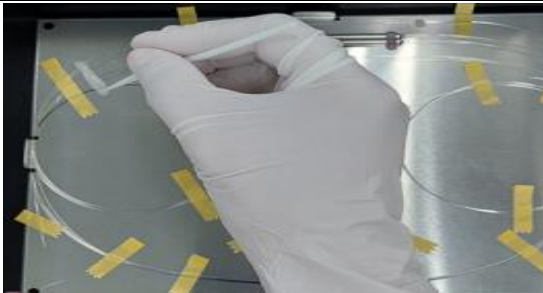
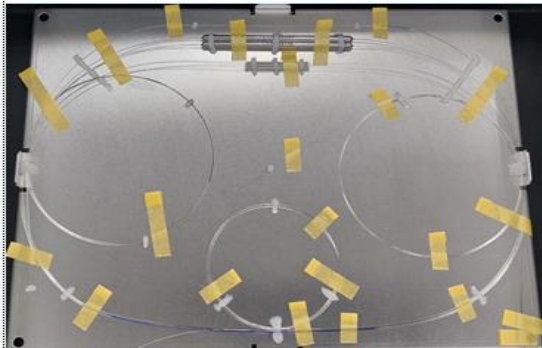




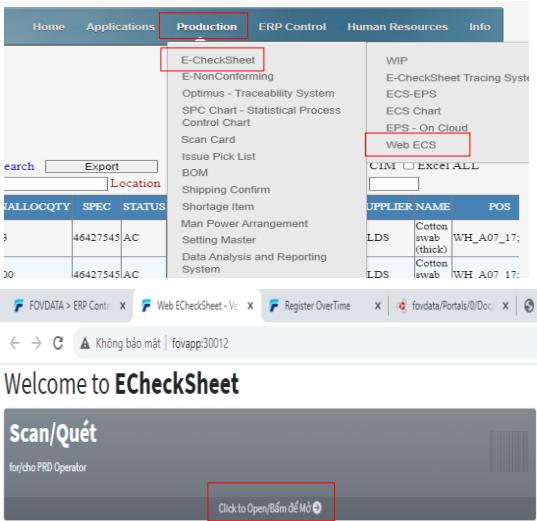
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Chăm keo cố định fiber	<p>- Lấy băng keo lên và có dính fiber của điểm G1 và dán lên mép của tấm phản xạ .</p> <p>- Quấn phần fiber còn lại của G1 theo tiêu chuẩn của PS.  Lưu ý : Khi quấn sẽ bắt đầu quấn từ fiber phía Coulper Tape . Cứ quấn 1 vòng theo hướng thuận , rồi tiếp 1 vòng hướng ngược lại .</p> <p>- Chỉnh cho các vòng quấn đều nhau.  Lưu ý : Khi chỉnh vòng quấn dùng các ngón tay để kéo vòng quấn đều nhau . Đảm bảo đường kính của fiber &gt;60mm khi chỉnh.</p> <p>+ Sử dụng 2 băng keo dán cố định vòng quấn fiber G1 vào tấm phản xạ .</p>	   	<p>-- Đảm bảo đúng chiều dài</p> <p>- Fiber không bị xoắn.</p>	*	*	

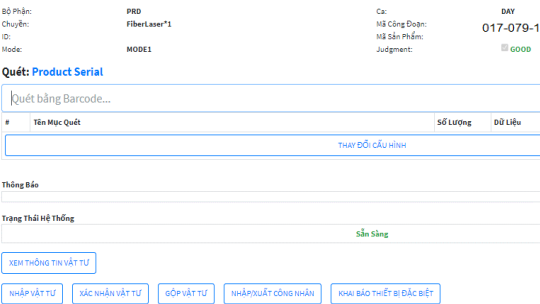
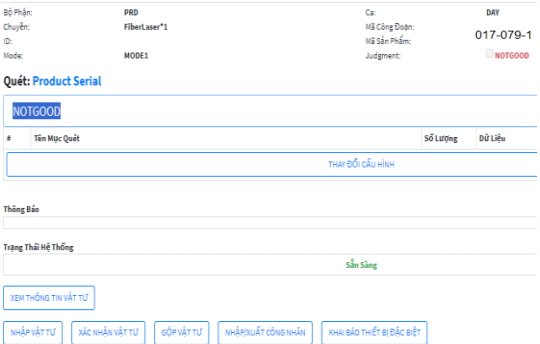
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	<b>Chăm keo cố định fiber</b>	<p><b>** Đo sợi fiber G2 :</b> Dựa vào PS để biết điểm bắt đầu đo và chiều dài của fiber</p> <p>- Fiber fiber thanh G2 ra và Đặt đầu fiber trace vào vị trí điểm 0 trên thước</p> <p>- Đo chiều dài từ đầu fiber trace G2 đến đoạn fiber màu đen của coupler WDM theo tiêu chuẩn PS và ngay vị trí dán template .</p> <p>- Dán miếng băng keo lên fiber tại vị trí dán template .</p> <p>- Lấy băng keo lên và có dính fiber của điểm G2 và dán lên mép của tấm phản xạ .</p> <p>+ Quấn fiber bắt đầu từ coupler WDM theo tiêu chuẩn PS.</p> <p>- Chỉnh cho các vòng quấn đều nhau.</p> <p><b>Lưu ý :</b> Khi chỉnh vòng quấn dùng các ngón tay để kéo vòng quấn đều nhau . Đảm bảo đường kính của fiber &gt;60mm khi chỉnh.</p> <p>+ Sử dụng băng keo dán cố định vòng quấn fiber vào tấm phản xạ .</p> <p>+ Đầu fiber còn lại ở thì sử dụng băng keo dán cố định theo hình chữ S vào tấm phản xạ .</p>	   	<p>- Xác định đúng vị trí cần đo</p> <p>- Fiber không bị bung làm chiều dài thay đổi .</p> <p>- Đảm bảo fiber không bị ngắn, gãy</p>	*	*	*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	<b>Chấm keo cố định fiber</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dựa vào PS để biết được loại keo cần sử dụng.</li> <li>- Dựa vào PS để biết được các vị trí cần chấm keo .</li> <li>- Kiểm tra mỗi vị trí cần chấm keo có dán băng keo cố định fiber vào tấm phản xạ .</li> <li>- Sử dụng cây nhựa để lấy keo từ ống . Khi lấy thì canh bóp ống keo để keo chảy ra 1 lượng vừa sử dụng.</li> <li>- Chấm keo theo thứ tự từ Coupler =&gt; ống sleeve bảo vệ mỗi hàn =&gt; Fiber . Khi chấm keo fiber sẽ chấm từ trái tấm phản xạ qua</li> <li><b>** Chấm keo cố định Coulper vào tấm phản xạ .</b></li> <li>- Đặt đầu cây nhựa có keo tại vị trí tấm phản xạ đầu điểm cần chấm .</li> <li>- Kéo cây nhựa vòng qua các con Coupler và chạm xuống tấm phản xạ đầu còn lại .</li> <li>Kiểm tra keo không bị hờ 2 đầu sau khi chấm.</li> <li>-Thực hiện thao tác tương tự cho các vị trí cần chấm keo còn lại .</li> <li><b>** Chấm keo cố định các ống sleeve bảo vệ mỗi hàn vào tấm phản xạ .</b></li> <li>- Lấy keo 1 lượng ít hơn.</li> <li>- Tháo 1 đầu băng keo dán cố định các ống sleeve 1 và nhắc cho các sleeve lên.</li> <li><b>**Lưu ý : Khi nhắc các sleeve lên cần thận không làm đảo vị trí của các ống sleeve.</b></li> <li>- Chấm 1 đường keo ở dưới và vị trí giữa các ống sleeve.</li> <li>- Dán băng keo lại như vị trí ban đầu.</li> </ul>	    	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lấy keo dính gọn ở đầu cây nhựa sẽ dễ chấm hơn</li> <li>- Tránh bỏ sót vị trí cần chấm keo</li> </ul>			<p>*</p> <p>*</p>



STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	<b>Chăm keo cố định fiber</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lấy keo.</li> <li>- Đặt đầu cây nhựa có keo tại vị trí tấm phản xạ đầu điểm cần chăm .</li> <li>- Kéo cây nhựa vòng qua các ống sleeve bảo vệ mỗi hàn và chạm xuống tấm phản xạ đầu còn lại .</li> </ul> <p>Kiểm tra keo không bị hở 2 đầu sau khi chăm.</p> <p>-Thực hiện thao tác tương tự cho các vị trí cần chăm keo còn lại .</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Điểm keo khi chăm phải dính 2 đầu vào tấm phản xạ để không bị bung ra</li> </ul>	*		
		<p><b>** Chăm keo cố định fiber vào tấm phản xạ .</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lấy keo.</li> <li>- Đặt đầu cây nhựa có keo tại vị trí tấm phản xạ đầu điểm cần chăm .</li> <li>- Kéo cây nhựa có dính keo ngang qua các fiber.</li> </ul> <p>Kiểm tra keo không bị hở so với tấm phản xạ.</p> <p>-Thực hiện thao tác tương tự cho các vị trí cần chăm keo còn lại .</p> <p><b>** Lưu ý : Các vị trí chăm keo ở các góc của tấm phản xạ thì vị trí keo phải thẳng với góc của tấm phản xạ.</b></p>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Điểm keo khi chăm phải dính 2 đầu vào tấm phản xạ để không bị bung ra</li> </ul>	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Chăm keo cố định fiber	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dựa vào PS để biết thời gian chờ keo khô .</li> <li>- Lấy nhãn nhận diện thời gian chờ keo khô.</li> <li>- Ghi thông tin sản phẩm : số serial của sản phẩm</li> <li>- Ghi thời gian bắt đầu chờ keo khô . Là thời gian sau khi chấm keo hoàn thành.</li> <li>- Thời gian đủ keo khô.</li> <li>- Dán nhãn lên khay hàng của sản phẩm.</li> <li>- Để sản phẩm đúng khu vực có nhận diện sản phẩm chờ keo khô.</li> </ul>		- Đảm bảo keo khô để fiber không bị bung lên	*		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sau khi đủ thời gian keo khô.</li> <li>- Tháo tất cả băng keo dán cố định fiber tại các vị trí cần chấm keo.</li> <li>- Kiểm tra lại 1 lần nữa đủ tất cả các vị trí cần chấm keo theo PS.</li> </ul>		- Fiber không bị bung lên	*		
12	Quét ECS công đoạn	<b>12.1. Hướng dẫn mở chương trình quét .</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mở soft FOV data.</li> <li>- Bấm chọn "Production "</li> <li>- Bấm vào "E-CheckSheet"</li> <li>- Bấm vào "Web ECS"</li> <li>- Bấm vào " Click to Open/ Bấm để mở "</li> </ul>		- Lưu thông tin sản phẩm			*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
12	Quét ECS công đoạn	<b>12.2. Quét ECS đối với sản phẩm OK :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm tra đúng công đoạn 031-162-1 .</li><li>- Kiểm tra đúng ca làm việc .</li><li>- Quét số seril của sản phẩm</li><li>- Quét số code OP thao tác đo.</li><li>- Quét mã máy (Nếu có )</li><li>- Chương trình báo save OK .</li></ul>		- Lưu thông tin sản phẩm			*
		<b>12.3. Quét ECS đối với sản phẩm Nghi ngờ lỗi :</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Kiểm tra đúng công đoạn 031-162-1</li><li>- Kiểm tra đúng ca làm việc .</li><li>- Quét thẻ nghi ngờ lỗi <b>"NOTGOOD"</b></li><li>- Quét lỗi của sản phẩm (Nếu có )</li><li>- Quét số seril của sản phẩm</li><li>- Quét số code OP thao tác đo.</li><li>- Quét mã máy (Nếu có)</li><li>- Chương trình báo save OK .</li></ul>		- Lưu thông tin sản phẩm			*

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

Confidential FOV 's property, do not take out without FOV BOM's approval

## REVISION HISTORY

Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
30-Mar	NhanTTT	1	NA	Ban hành mới	Sản phẩm mới	TungDD
25-Oct	TrinhVTT	2	1/Form cũ. 2/ Bước 10.5 chưa có hướng dẫn kiểm ngoại quan sau khi keo khô và dán băng keo nhiệt bảo vệ bề mặt keo. 3/ Để hình trên PPE. 4/ Thời gian chờ ở bước 4 khoảng 10 giây	1/ Thay đổi số form mới từ :000-1-FO-0022 thành 000-0-TEM-0012. 2/ Thêm hướng dẫn kiểm ngoại quan và dán băng keo 3/ Bỏ hình để giám revise khi PPE thay đổi. 4/ Thay đổi thời gian chờ còn 4~5 giây	Cải tiến OP:SUG000000 092088 Thay đổi cho phù hợp	TungDD