FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Công đoạn áp dụng: Laser - FAST-SC-SM-* (Coupling) Số: 4-OP-609-4-PS-050-0161 Phiên bản: 1

 Tên sản phẩm: FAST-SC-SM-*
 Tài liệu tham khảo:
 4-OP-609
 Trang: 1/2
 4-OP-609-4-PS-050-0161/1

I. PHAM VI ÁP DUNG: Theo Mapping hệ thống

II. NỘI DUNG:									
Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa							
1. Kiểm tra ngoại quan vật tư	Kiểm 1pc/ID: - Loại vật tư: Coupling có key, có logo "Fujikura" - Màu sắc: màu xanh dương (Blue)	Có Key Có Logo							
2. Đối với máy in tự động Chuẩn bị tray .	- Dán nhãn lên tray đúng vị trí. - Đặt tray vào máy theo đúng hướng như hình.								
3. Đối với máy in băng tải Gá vật tư.	 Gá vật tư lên bàn gá & đặt bàn gá lên máy đúng hướng. Bàn gá đặt sát cạnh máy. 	Hướng đặt bàn gá lên máy Hướng gá vật tư							

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.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

TIÊU CHUẨN CÔNG ĐOẠN

Số: Công đoạn áp dụng: Laser - FAST-SC-SM-* (Coupling) 4-OP-609-4-PS-050-0161 Phiên bản: 1

Tên sản phẩm: FAST-SC-SM-* **Trang: 2/2** Tài liệu tham khảo: 4-OP-609 *4-OP-609-4-PS-050-0161/1*

II. NÔI DUNG:

Bước thực hiện	Yêu cầu công đoạn	Hình ảnh minh họa			
4. Kiểm tra sau khi in	 Kiểm tra ngoại quan in 100%: Chữ in ra rõ ràng, không bị mờ, mất nét, đúng hướng, đúng vị trí. => OK. Ngược lại NG. Kiểm tra nội dung in: Số laser đầu lô trùng với nhãn laser. Tất cả Số laser phải tăng dần trong 1 tray. 100% số laser đủ kí tự như hình 1. 	Hướng in Nội dung in:			

REVISION HISTORY

(Lich sử sửa đổi)

Preparing date (ngày soạn thảo)	PERSON (Người soạn thảo)	Version (phiên bản)	Description contents (Nội dung sửa đổi)		Reason of change	Change Requester
			Old content (Nội dung cũ)	New content (Nội dung mới)	(lý do thay đổi)	(người yêu cầu)
4-Sep-24	Nguyệt	1	-	- Tách ra từ PS: 4-OP-609-4-PS-050-0020	- Spec lên ver khách hàng yêu cầu thay đổi nội dung laser.	TrucNPT