
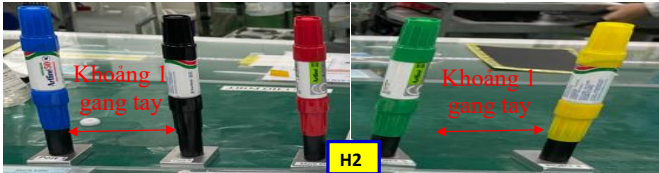
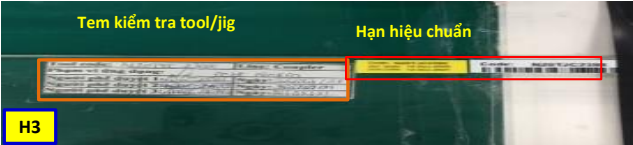
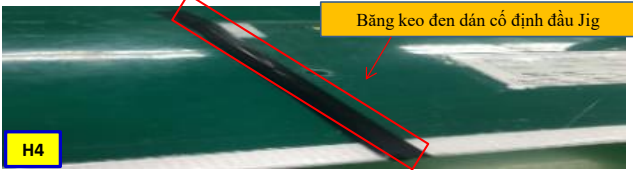


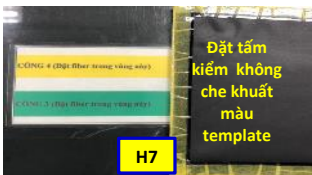



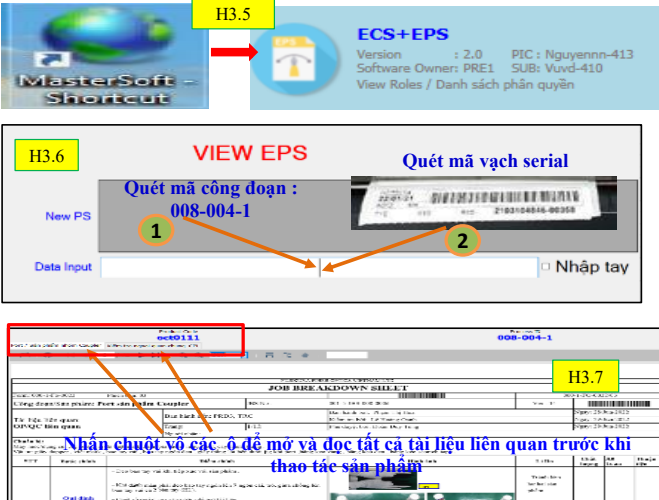
Chuẩn bị:


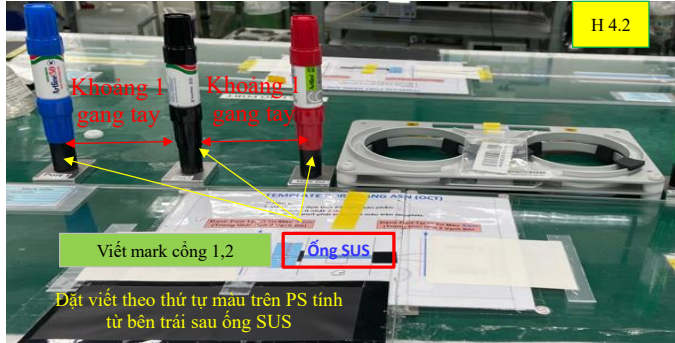

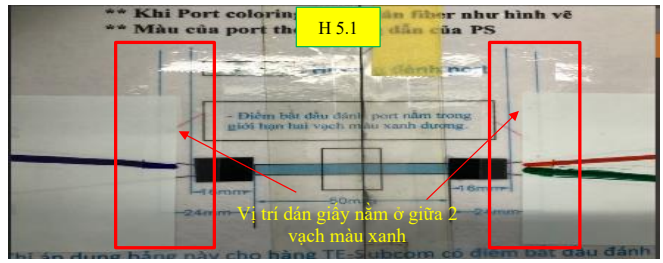
Máy móc/dụng cụ: Jig đánh màu, jig để viết đánh màu, tấm bìa kiểm màu fiber, cây nhựa trắng


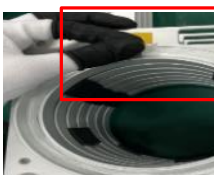


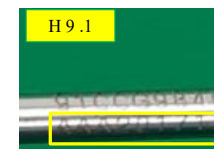

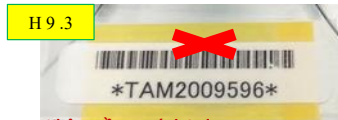
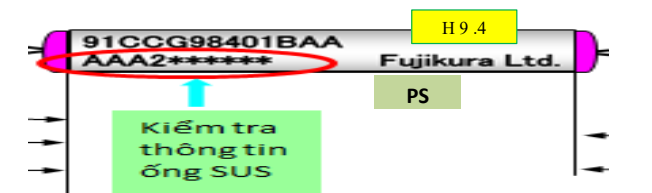
Vật tư: giấy dupper , viết đánh màu , bao tay vải , bao tay ngón đen , giấy trắng lót bên dưới jig khi đánh màu ,băng keo vàng , băng keo đen , băng keo scotch tape


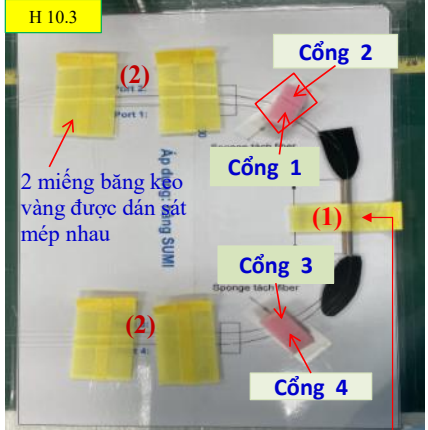
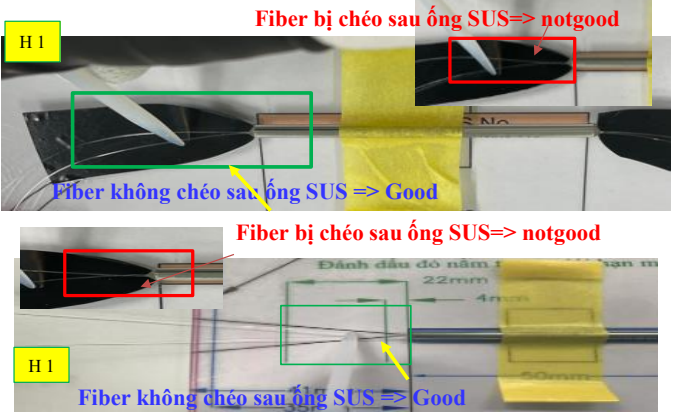
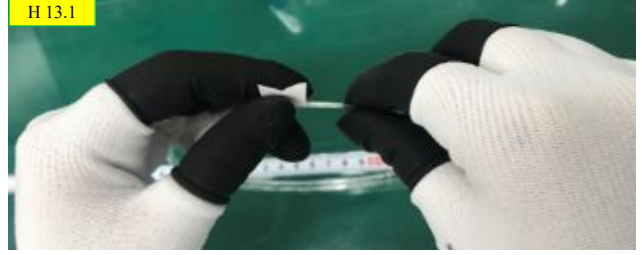
Nội dung: Trong quá trình thực hiện các bước bên dưới nếu có vướng mắc ,hay gặp khó khăn vui lòng liên hệ Leader để được hỗ trợ .

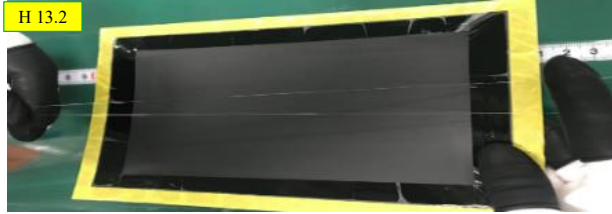


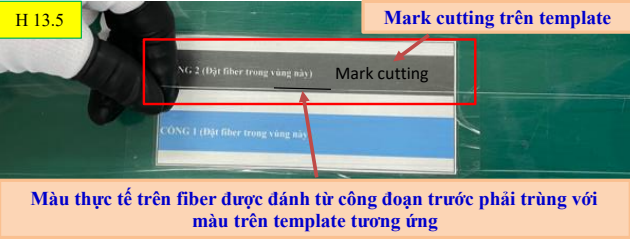

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	<div>Qui định tại công đoạn</div> <div>22</div>	<div><div>- Đeo bao tay vải khi tiếp xúc với sản phẩm</div><div>- Khi đánh màu phải đeo bao tay ngón lên 3 ngón cái, trỏ, giữa chông lên bao tay vải cả 2 bàn tay (H1).</div><div>- Quét số serial của sản phẩm để mở tài liệu .</div><div>- Sắp viết đánh màu đúng thứ tự màu công theo ps , sử dụng nắp có màu tương ứng đẩy lên thân cây viết (H2) (đối với hàng subcom do thân viết mark đã có màu nên không cần sử dụng nắp đẩy ở thân)</div><div>- Jig đánh màu sản phẩm phải còn hạn hiệu chuẩn và có tem kiểm tra chữ kí xác nhận từ kỹ sư & leader (H3).</div><div>- Vệ sinh Jig sạch sẽ bằng khăn vải còn trước khi làm hàng.</div><div>- Dùng băng keo đen dán cố định 2 đầu jig đánh màu (H4).</div><div>- Khi phát hiện sản phẩm nghi ngờ lỗi phải lập NC, quét NG tách riêng khu vực hàng chờ xử lý . Không được tự ý xử lý sản phẩm</div><div><div>*** Chú ý : Trong lúc thao tác phát hiện đánh màu sai so với PS => không được tự ý vệ sinh đánh màu lại mà phải lập NC quét NG,tách ra khu vực hàng chờ xử lý => và thông tin đến Leader</div></div><div>- Luôn 5S khu vực làm việc .</div><div><div>* Nhận dạng nhóm hàng trên số serial H5:</div><div>Subcom: Ký tự là T</div><div>ASN: Ký tự là A</div><div>FLC: Ký tự là FL</div><div>Fiber Home: FH</div></div><div>- Khi đặt tấm kiểm bên dưới fiber chú ý đặt tấm kiểm có khoảng cách với băng keo vàng dán sau giấy port H6)</div><div>- Tấm kiểm khi đặt không được che khuất đoạn template dùng để kiểm màu của công đoạn cutting (H7)</div></div>	<div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div>	<div><div>- Tránh làm hư hại sản phẩm</div><div>- Xác định đúng màu viết để lấy đánh mark đúng tránh đánh sai màu</div><div>- Đảm bảo chất lượng tool/jig</div><div>Đảm bảo chất lượng sản phẩm</div><div>- Nhận diện đúng nhóm hàng</div><div>- Ngăn ngừa va chạm fiber</div><div>Nhận diện đúng màu công đoạn trước mark</div></div>	X		


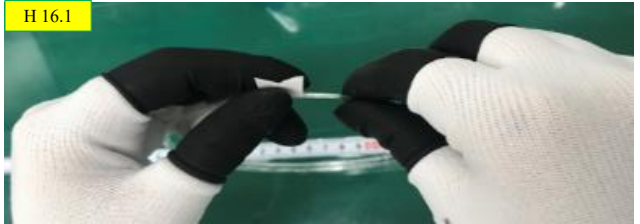


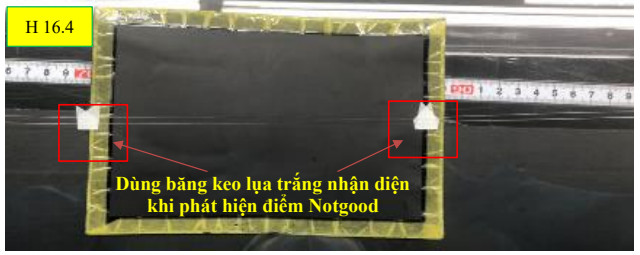
Document no : 001-5-JBS-008-0006		Version : 22		Page:	3/19		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
3	Hướng dẫn mở tài liệu	<p>* Hướng dẫn mở tài liệu trên Auto- PS</p> <p>- Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính H3.1.</p> <p>- Bấm chọn chương trình Auto - PS . Nhấn chuột vô ô có chữ 'View PS ' H3.2.</p> <p>1- Mặc định là số serial</p> <p>2- Kiểm tra đã Click vào ô chọn lọc công đoạn theo PS, nếu chưa chọn thì bấm chọn</p> <p>3- Quét mã công đoạn: 008-004-1</p> <p>4- Quét mã vạch số serial được dán trên board</p> <p>5- Chương trình sẽ hiện ra bảng thông báo Dữ liệu này có nhiều PS, vui lòng chọn PS muốn xem thì nhấn OK</p> <p>6- Nhấp chuột chọn từng PS và đọc tất cả PS hiện lên</p> <p>*** Chú ý : + Đọc PS đánh màu trước khi thực hiện các bước tiếp theo</p>		<p>- Mở đúng tài liệu của sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo tài liệu đúng với mã sản phẩm</p> <p>- Kiểm tra màu của sản phẩm cần đánh màu</p>	X		X
3	Hướng dẫn mở tài liệu	<p>* Hướng dẫn mở tài liệu trên ECS+EPS</p> <p>- Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính .Bấm chọn chương trình ECS+EPS H3.5</p> <p>- Quét Thông tin bên dưới theo thứ tự vào H3.6</p> <p>1 - Quét mã công đoạn vào ô Data Input</p> <p>2 - Quét số serial vào ô Data Input</p> <p>- Chương trình sẽ bung tài liệu H3.7</p> <p>- Nhấn chuột qua các ô kế bên để đọc tất cả những tài liệu liên quan</p> <p>*** Chú ý : Đọc các tài liệu liên quan mà chương trình thể hiện ở ô ' Số PS ' đầu ca làm việc</p>		<p>- Đảm bảo tài liệu đúng với mã sản phẩm</p> <p>- Tham khảo tài liệu liên quan để nhận diện bất thường</p>	X		

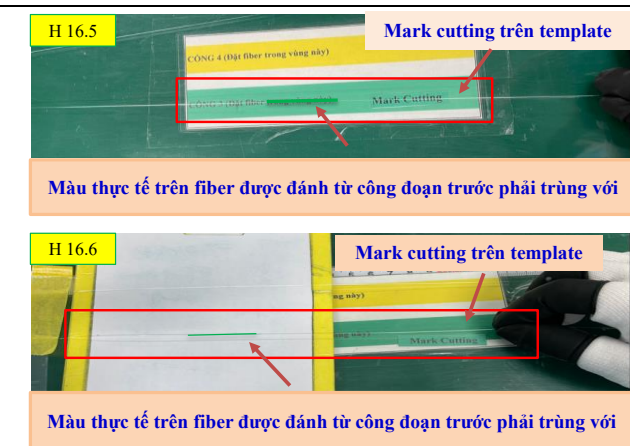
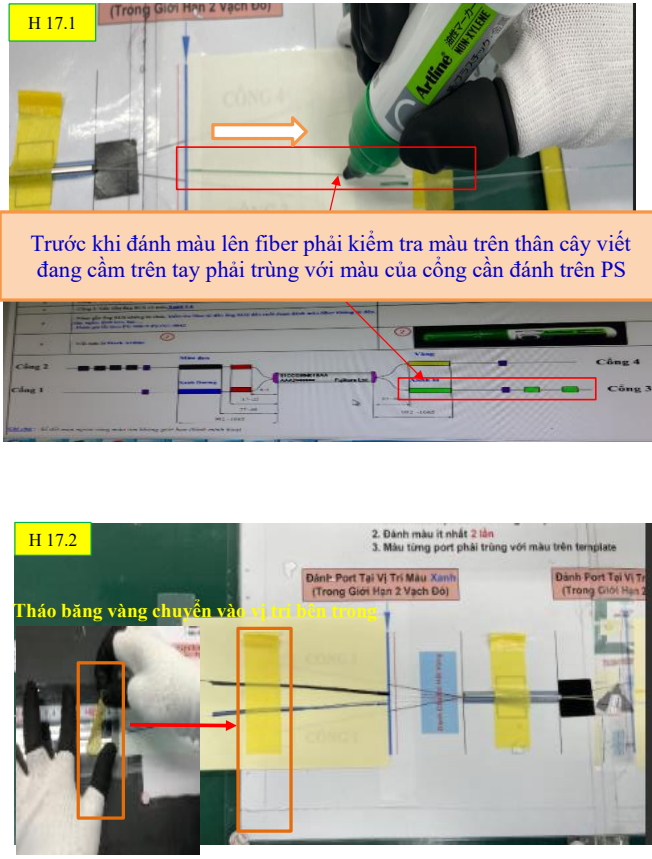
Document no : 001-5-JBS-008-0006		Version : 22		Page:	4/19		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	<p>Hướng dẫn chuẩn bị viết</p> 	<p><u>Chuẩn bị viết đánh màu:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Dựa theo tiêu chuẩn (PS) lấy đúng loại viết , màu viết. ** Chú ý: vị trí của mỗi cây viết cách nhau khoảng 1 gang tay - Sắp xếp đúng thứ tự viết để đánh mực: +Viết mark đỏ (áp dụng cho nhóm hàng có sử dụng dựa theo PS) ,viết mark tương ứng cổng 2 , cổng 1 sẽ đặt theo thứ tự từ bên trái sau ống SUS (H4.2). + Viết mark tương ứng cổng 4, cổng 3 sẽ đặt theo thứ tự từ bên phải sau ống SUS (H4.3) * Lưu ý: Sử dụng nắp viết có màu tương ứng đập lên thân các cây viết như H4.2, H4.3 - Đối với hàng Subcom do thân viết đã có màu nên không 	 	<ul style="list-style-type: none"> - Tránh sử dụng sai màu mực - Đặt viết đánh màu gần nhau nguy cơ lấy nhầm viết - Sắp xếp viết mark theo thứ tự ngăn ngừa nguy cơ đánh màu sai - Dễ nhận diện màu tránh nguy cơ lấy và mark nhầm màu mark 	X		
5	<p>Dán giấy để đánh màu cho đoạn gần ống sus hàng SUBCOM và ASN</p>	<p><u>Dán giấy lên thước đối với hàng SUBCOM :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Dán giấy lót 2 bên như H5.1 sử dụng 4 miếng băng keo Scotch tape được gắp mép 1 đầu để dán 2 tờ giấy lên jig trước khi gắn sản phẩm vào Jig ,mép đầu tiên của giấy dán ở khoảng giữa ở 2 vạch màu xanh trên thước tính từ ống SUS đi ra. ** Chú ý : Phải thay giấy đánh màu sau khi sử dụng cho khoảng 7~10 sản phẩm của cùng 1 loại hàng . - Khi chuyển loại hàng khác phải thay giấy đánh màu 		<ul style="list-style-type: none"> - Đánh màu trên giấy để giữ vệ sinh cho jig, tránh lem màu 	X		


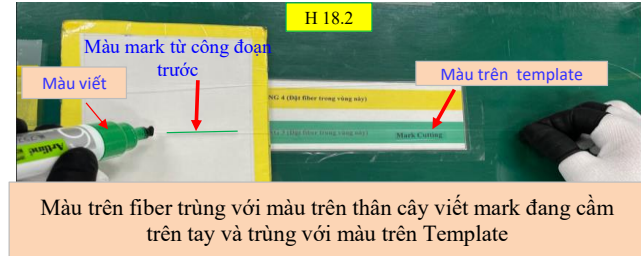

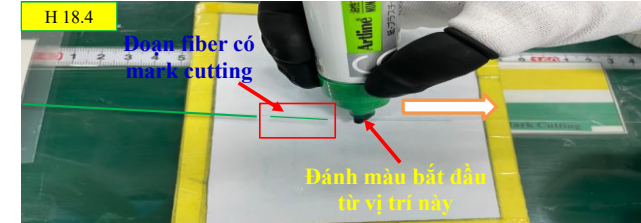
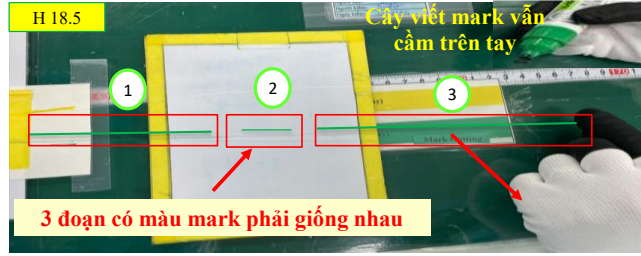
Document no : 001-5-JBS-008-0006		Version : 22		Page:	6/19		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	Lấy sản phẩm ra khỏi khay	<ul style="list-style-type: none"> - Cầm bịch nhãn sản phẩm lật lên như phía trước như H8.1 - Tháo cục đen cố định fiber và băng keo vàng giữ các đuôi fiber ra H 8.1. - Tay cầm băng keo lụa được quấn cố định vòng fiber trên board (đối với sản phẩm không có băng keo lụa thì dùng cây nhựa trắng nhích fiber) để lấy fiber lên H 8.2. - Tay giữ vòng fiber tay quấn gọn đuôi fiber lại - Đối với sản phẩm không có băng keo lụa cố định vòng quấn fiber thì sử dụng băng keo lụa được chuẩn bị từ trước để dán cố định vòng quấn fiber H 8.3. - Tay cầm vòng fiber tay cầm băng keo lụa xả fiber ra 1 đoạn - Đặt vòng fiber lên Jig đánh màu H8.4 	   	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo khi lấy sản phẩm không bị vướng gây fiber - Đảm bảo chất lượng Fiber - Đảm bảo Fiber không bị rơi 	X		
9	Kiểm thông tin nhãn SUS	<p>Kiểm tra thông tin nhãn ống sus:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tháo băng keo giữ ống sus và lấy ống sus ra. (Tháo nhẹ, không giật mạnh). - Dựa vào tiêu chuẩn tương ứng để kiểm tra thông tin trên ống sus. - Hai tay cầm sus nằm ngang kiểm tra thông tin in laser trên ống sus và số trên nhãn sản phẩm trùng nhau H 9.1 , H9.2. <p>Không cần kiểm thông tin laser trên ống SUS so với nhãn SUS dán trên khay (bao gồm nhóm sản phẩm FLC và NEC) H9.3</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra tất cả thông tin trên nhãn đúng với thông tin trên PS - Kiểm tra tất cả các thông tin in trên ống sus đúng với loại sản phẩm đang làm dựa theo tiêu chuẩn (PS) H9.4 <p>** Lưu ý : Tùy theo từng sản phẩm sẽ có thông tin trên nhãn và trên ống sus tiêu chuẩn (PS) khác nhau</p> <p>Chú ý *** Đối với sản phẩm xử lí NC mang đi Heat fiber => phải kiểm tra lại nhãn ống SUS dán trên khay và laser trên ống SUS</p>	   	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo sử dụng đúng vật tư - Giảm mục kiểm không cần thiết - Ngăn ngừa chéo nhãn 	X		

JOB BREAKDOWN SHEET FOR <Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>								
Document no : 001-5-JBS-008-0006			Version : 22			Page:	8/19	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
10	Đặt Sản phẩm lên Jig	<p>* Cố định sản phẩm lên Jig bằng băng keo vàng gấp mép 1 đầu áp dụng nhóm hàng FLC ống sus nằm hình vòng cung với fiber:</p> <p>- Hàng FLC: Khi đặt ống SUS vào template phải chọn vị trí đúng chiều dài ống SUS sao cho ống SUS cân xứng, nằm vừa đủ ở vị trí được chọn H10.2.</p> <p>- Đặt ống sus lên Jig , dùng băng keo vàng dán cố định ống sus (1) H 10.3</p> <p>** Lưu ý: 2 dòng chữ laser trên sus phải hướng lên, hướng chữ trên sus đọc thuận từ ngoài vào trong hướng mình đứng</p> <p>- Vuốt và tách 2 fiber cổng 1,2 không bị xoắn nhau.</p> <p>- Gá 2 sợi fiber cổng 1,2 vào sponge có tách rãnh như (2) H10.3</p> <p>- Sử dụng 4 miếng băng keo vàng dán cố định 2 fiber theo đường vẽ trên jig (2) H 10.3.</p> <p>- Lưu ý: 2 băng keo dán sát mép để thuận tiện trong quá trình tháo</p> <p>-Tiếp tục tách và dán băng keo cố định cổng 3, 4 như cổng 1,2 (3) H10.3</p> <p>*** Lưu ý: Thay băng keo vàng khi đã làm ~ 3-5 sản phẩm</p>	 	<p>- Nếu đặt sai hướng laser nguy cơ đánh sai màu fiber</p> <p>- Băng keo cố định fiber ngăn ngừa nguy cơ khi op vệ sinh không tác động đến fiber và keo 2 đầu SUS</p> <p>- Đảm bảo băng keo có độ dính để giữ sus và fiber, và băng keo không dính lên fiber</p>	X			
12	Kiểm fiber không chéo	<p>- Dùng cây nhựa đặt vào giữa 2 sợi fiber gần đầu sus để kiểm tra fiber không chéo sau ống sus (H1)</p> <p>** Lưu ý : không được đưa cây nhựa vào sát đầu keo ống sus sẽ làm hư đầu keo.</p>		<p>- Ngăn ngừa đặt chéo cổng ngăn ngừa đánh màu sai</p> <p>- Ngăn ngừa chéo cổng & ngăn ngừa cây nhựa va chạm phần đầu keo</p>	X			
13	Kiểm ngoại quan Fiber trong vùng đánh màu cổng 1,2,3,4 hàng FLC và cổng 1,2 nhóm hàng còn lại	<p>Xả fiber cổng 1,2 đối với nhóm hàng Subcom, ASN , Fiber Home và cổng 1,2,3,4 nhóm hàng FLC :</p> <p>- 1 tay giữ miếng băng keo lụa , 1 tay xả fiber cổng 1,2 đến đoạn cách điểm cuối của port khoảng 200mm H13.1</p> <p>- Đối với nhóm hàng FLC thì 1 tay giữ 2 miếng băng keo lụa, 1 tay cầm 2 vòng fiber của cổng 1,2,3,4 xả đến đoạn cách điểm cuối port khoảng 200mm</p>		<p>- Xả fiber để kiểm ngoại quan fiber</p>	X			


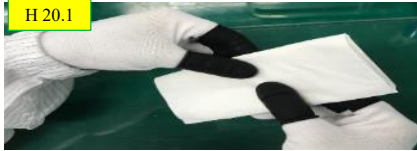


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
13	Kiểm ngoại quan Fiber trong vùng đánh màu cổng 1,2,3,4 hàng FLC và cổng 1,2 nhóm hàng còn lại	<p>* Kiểm ngoại quan fiber cổng 1,2 đối với nhóm hàng Subcom, ASN, Fiber Home và FLC</p> <p>- Dùng ngón trỏ và giữa của hai tay để giữ tấm kiểm màu đen dưới fiber.</p> <p>- Ngón cái và ngón trỏ của 1 tay giữ fiber, ngón cái và ngón trỏ của tay còn lại và xoay tròn fiber vừa di chuyển vừa kiểm đến điểm cuối vùng đánh mark để kiểm tra ngoại quan fiber và đánh giá lỗi theo PS tương ứng H13.2</p> <p>- 2 tay cầm 2 sợi fiber gá vào nút sau điểm kết thúc đánh màu H13.3</p> <p>*** Chú ý : khi phát hiện fiber bị NG thì dán băng keo lụa trắng để nhận dạng điểm Notgood cho cổng 1,2 và ghi trên tờ NC vị trí những đoạn fiber bị NG .H 13.4</p> <p>Kiểm tra màu fiber được đánh từ công đoạn cắt fiber (Cutting):</p> <p>- Kiểm tra màu của cổng được đánh màu từ công đoạn Cutting trùng với màu của port tương ứng với template trên jig</p> <p>- Cầm sợi fiber của cổng có mark cutting trên template để kiểm tra màu thực tế trên fiber đoạn gần ống sus được đánh màu từ công đoạn trước phải trùng với màu trên template H13.5.</p> <p>** Chú ý : nếu đoạn mark đánh từ công đoạn trước không nằm trong vùng của template ,thì phải sử dụng tấm kiểm màu trắng luôn phía dưới fiber để kiểm tra màu mark đánh từ công đoạn trước (tấm kiểm không được che khuất template màu bên dưới) H13.6</p> <p>** Tiếp tục kiểm ngoại quan và màu trên fiber cho cổng 3,4 đối với nhóm hàng FLC</p>	 <p>H 13.2</p>  <p>H 13.3</p>  <p>H 13.4</p>  <p>H 13.5</p>  <p>H 13.6</p>	<p>- Đảm bảo chất lượng fiber</p> <p>- Đảm bảo 2 sợi fiber không bị chéo với nhau</p> <p>- Để nhận diện vị trí fiber bị lỗi</p> <p>- Đảm bảo màu được đánh đúng từ công đoạn trước</p> <p>- Đảm bảo phải thấy rõ màu mark và màu mark được đánh đúng từ công đoạn trước</p>	X		

JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>								
Document no : 001-5-JBS-008-0006			Version : 22			Page:	12/19	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
15	Đánh màu cho tất cả sản phẩm và cổng 1,2 nhóm hàng Subcom ASN	<p>- Sau khi đánh màu xong thì gá sợi fiber cổng 2 vào nút có xẻ rãnh H15.9</p> <p>- Tiếp tục đánh màu và gá fiber lên nút cho cổng 1 tương tự đánh màu lần 2 của cổng 2 (thao tác 2 lần).</p> <p>* Lưu ý: khi nút hồng xẻ rãnh bị biến màu hoặc bị rách thì phải thay nút mới</p> <p>- Đổi với sản phẩm có mark cutting ở cổng 1 thì mark màu cho cổng 1 trước rồi mới mark cổng 2</p>		<p>- Đảm bảo 2 sợi fiber không dính lại làm lem màu</p> <p>- Đảm bảo thước không bị dính màu nguy cơ lem màu lên sản phẩm khác</p>	X			
16	Kiểm ngoại quan Fiber trong vùng đánh màu cổng 3,4 nhóm hàng còn lại trừ hàng FLC	<p>Xả fiber cổng 3,4 đối với nhóm hàng Subcom, ASN, Fiber Home trừ hàng FLC :</p> <p>- 1 tay giữ miếng băng keo lụa , 1 tay xả fiber cổng 3.4 đến đoạn cách điểm cuối của port khoảng 200mm H16.1</p> <p>* Kiểm ngoại quan fiber cổng 3,4 đối với nhóm hàng Subcom, ASN, fiber Home</p> <p>- Dùng ngón trỏ và giữa của hai tay để giữ tấm kiểm màu đen dưới fiber.</p> <p>- Ngón cái và ngón trỏ của 1 tay giữ fiber, ngón cái và ngón trỏ của tay còn lại và xoay tròn fiber vừa di chuyển vừa kiểm đến điểm cuối vùng đánh mark để kiểm tra ngoại quan fiber và đánh giá lỗi theo PS tương ứng H16.2</p> <p>- 2 tay cầm 2 sợi fiber gá vào nút sau điểm kết thúc đánh màu H16.3</p> <p>*** Chú ý : khi phát hiện fiber bị NG thì dán băng keo lụa trắng để nhận dạng điểm Notgood cho cổng 3.4 và ghi trên tờ NC vị trí những đoạn fiber bị NG .H 16.4</p>	   	<p>Xả fiber để kiểm ngoại quan fiber</p> <p>Đảm bảo chất lượng fiber</p> <p>Đảm bảo 2 sợi fiber không bị chéo với nhau</p> <p>Để nhận diện vị trí fiber bị lỗi</p>	X			


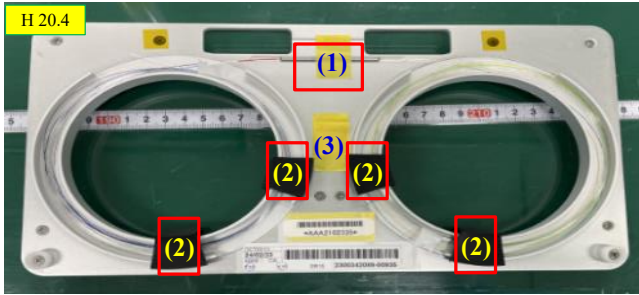

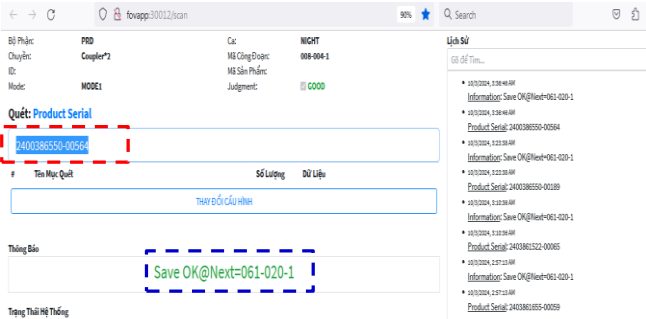

JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>							
Document no : 001-5-JBS-008-0006			Version : 22		Page:	13/19	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
16	Kiểm ngoại quan Fiber trong vùng đánh màu cổng 3,4 nhóm hàng còn lại trừ hàng FLC	<p>Kiểm tra màu fiber được đánh từ công đoạn cắt fiber (Cutting):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra màu của cổng được đánh màu từ công đoạn Cutting trùng với màu của template trên jig - Cầm sợi fiber của cổng có mark cutting trên template để kiểm tra màu thực tế trên fiber đoạn gần ống sus được đánh màu từ công đoạn trước phải trùng với màu trên template H16.5. ** Chú ý : nếu đoạn mark đánh từ công đoạn trước không nằm trong vùng của template ,thì phải sử dụng tấm kiểm màu trắng luồn phía dưới fiber để kiểm tra màu mark đánh từ công đoạn trước (Tấm kiểm không được che khuất template màu bên dưới) H16.6 	 <p>H 16.5</p> <p>Mark cutting trên template</p> <p>Màu thực tế trên fiber được đánh từ công đoạn trước phải trùng với</p> <p>H 16.6</p> <p>Mark cutting trên template</p> <p>Màu thực tế trên fiber được đánh từ công đoạn trước phải trùng với</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo màu được đánh đúng từ công đoạn trước 	X		
17	Đánh màu đoạn gần ống SUS cổng 3,4 áp dụng cho sản phẩm ASN, SUBCOM	<ul style="list-style-type: none"> - Đánh màu lên đoạn fiber trên giấy cho cổng 3,4 hàng ASN, SUBCOM: - Lấy viết mark cổng 3 lên so sánh màu trên thân cây viết đang cầm phải trùng với màu của cổng cần đánh trên PS + Lần 1 : Cầm viết đánh màu từ hướng ống Sus ra ngoài đến cuối tờ giấy (H 17.1). + Lần 2 : Thao tác lặp lại 1 lần nữa như lần 1. - Đánh màu tiếp tục cho cổng 4 ** Chú ý : + Phải đánh màu theo hướng từ sus ra ngoài , lần 2 cũng tương tự - Sau khi đánh màu xong đoạn fiber trên giấy thì 1 tay giữ fiber, 1 tay tháo băng keo vàng giữ fiber dán lên vào trong đoạn vừa đánh màu xong H 17.2 ** Chú ý: Tay giữ fiber nhích nhẹ qua vị trí không có màu mực trên giấy rồi mới dán băng keo cố định ** Chú ý : Phải thay giấy đánh màu sau khi đã sử dụng cho khoảng từ 7~ 10 sản phẩm của cùng 1 loại hàng. - Khi chuyển loại hàng khác phải thay giấy đánh màu. - Thay băng keo vàng khi đã sử dụng khoảng 3-5 sản phẩm của cùng 1 loại hàng. - Khi chuyển hàng khác phải thay băng keo 	 <p>H 17.1</p> <p>Trước khi đánh màu lên fiber phải kiểm tra màu trên thân cây viết đang cầm trên tay phải trùng với màu của cổng cần đánh trên PS</p> <p>H 17.2</p> <p>Tháo băng vàng chuyển vào vị trí bên trong</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo đúng màu viết mark - Đảm bảo màu phủ đều trên Fiber không bị đứt khoảng - Đảm bảo đúng màu viết mark - Băng keo cố định fiber ngăn ngừa nguy cơ khi op vệ sinh không tác động đến fiber và keo 2 đầu SUS - Tránh nguy cơ màu trên giấy chưa khô sẽ dính lên fiber =>lem sang sợi fiber khác - Thay giấy để màu không bị lem lên sợi fiber khác - Thay băng keo để giảm nguy cơ keo dính lên fiber 	X	X	

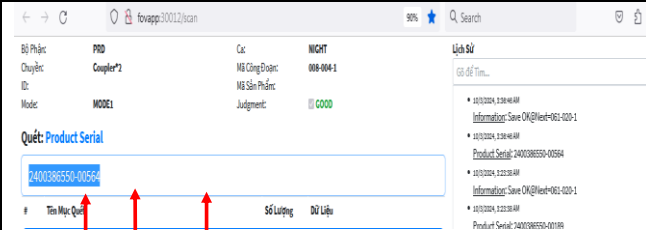
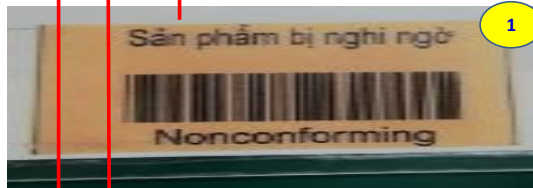


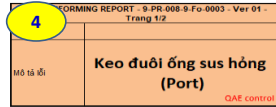
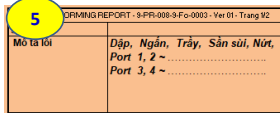

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
18	Đánh màu cho cổng 3,4 tất cả nhóm hàng trừ FLC	<p>* Đánh màu fiber với đoạn cần đánh cho cổng 3,4 cho tất cả nhóm hàng trừ FLC</p> <p>Thao tác kiểm màu trước khi đánh màu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lấy đúng cây viết đánh màu của cổng 3, kiểm tra màu trên thân cây viết đang cầm so với màu mark cutting trên fiber và với màu trên template phải trùng nhau H18.1 - Trường hợp màu mark cutting ngoài vùng của template thì luôn tâm kiểm màu trắng bên dưới vị trí có mark cutting để kiểm tra màu trên thân cây viết mark, và màu mark cutting phải trùng với màu mark của cổng tương ứng trên template H18.2. - Thao tác đánh màu mực : đánh màu 2 lần chia làm 2 đoạn mark + Lần 1 : ** 1 tay cầm sợi fiber giữ thẳng, tay còn lại cầm viết đánh mực lên fiber từ điểm kết thúc mark trên giấy đánh màu đến điểm đầu tiên của mark cutting thì dừng lại H18.3. ** Tiếp tục đánh màu từ cuối điểm mark cutting đến vị trí tay cầm fiber thì ngưng H 18.4 ** So sánh màu mark cutting (2) với màu 2 đoạn (1 và 3) vừa đánh phải giống nhau H18.5 - Trong quá trình so sánh tay vẫn cầm fiber và viết mark ** Lưu ý: Nếu kiểm : màu mark trùng nhau thì tiếp tục thao tác, nếu không trùng nhau thì lập NC và ban hành theo qui trình NC ** Tiếp tục đánh màu từ cuối điểm mark trên giấy vừa đánh vừa di chuyển đến đoạn khoảng 500mm thì dừng lại ** Mark thêm 1 lần nữa để lên đoạn vừa đánh 	 <p>Màu trên fiber trùng với màu trên thân cây viết mark đang cầm trên tay và trùng với màu trên Template</p>  <p>Màu trên fiber trùng với màu trên thân cây viết mark đang cầm trên tay và trùng với màu trên Template</p>   	<p>Đảm bảo lấy và sử dụng đúng màu mực</p> <p>Đảm bảo lấy và sử dụng đúng màu mực</p> <p>Đảm bảo màu được đánh đủ lên sợi fiber</p>	X		

JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>

Document no : 001-5-JBS-008-0006		Version : 22		Page:	16/19		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
19	Vệ sinh sau khi đánh màu	<p>- Quấn vòng 2 fiber lại chừa ra 1 đoạn khoảng 300mm -400mm tính từ đầu ống SUS, sau đó dùng băng keo lụa cố định vòng fiber lại H19.4</p> <p>- Di chuyển qua port 3,4 để kiểm tra màu mark trùng với template, vệ sinh mark và kiểm lại màu sau khi vệ sinh giống như công 1,2</p> <p>**Lưu ý :</p> <p>- Cổng nào mark trước thì sẽ vệ sinh trước cổng nào mark sau thì vệ sinh sau.</p> <p>- Giấy vệ sinh màu chỉ vệ sinh 1 cổng duy nhất không được vệ sinh tiếp cho cổng khác.</p> <p>- Sau khi vệ sinh xong không được sử dụng giấy đó vệ sinh cho sản phẩm kế tiếp .</p> <p>- Đảm bảo khô mực và không mất màu, số lần vệ sinh tối ưu khoảng 3-5 lần, trường hợp nếu mực vẫn chưa khô có thể vệ sinh</p> <p>*** Chú ý : Cổng nào vệ sinh trước sẽ quấn vòng fiber trước</p> <p>*** Riêng nhóm hàng có 3 cổng sử dụng viết mark dài ,nếu đã áp dụng mark màu phía bên có 2 cổng trước , sau khi vệ sinh màu mark xong không cần quấn vòng fiber liền => có thể quấn vòng fiber sau khi hoàn chỉnh cổng đối diện xong (mục đích để có khoảng thời gian cho màu mark khô)</p>	 <p>H 17.4</p>	<p>- Qua công đoạn sau không phải xả ra</p> <p>- Nếu vừa mark xong vệ sinh liền thì sẽ làm nhạt màu mark</p> <p>-Ngăn ngừa lem màu qua công đoạn sau .</p>	X		X
20	Cố định sản phẩm vào khay & quét ghi nhận ECS	<p>Trước khi quấn sản phẩm vào board : Dùng khăn vải lau màu dính trên bao tay H 20.1. Nếu khăn vải đã dính nhiều màu thay khăn khác</p> <p>Cố định sản phẩm vào khay:</p> <p>- Tháo băng keo cố định 4 cổng fiber ra. Tháo băng keo cố định ống SUS ra .</p> <p>- Tay cầm ống SUS 2 dòng chữ in laser trên sus hướng lên , tay còn lại cầm thẳng 2 sợi fiber (fiber không bị chéo) của cổng 1,2 để kiểm tra màu đã đánh trùng với màu của Template trên Jig (H20.2)</p> <p>- Tiếp tục kiểm tra màu trên fiber cổng 3,4 như thao tác kiểm cổng 1 ,2 trùng với màu của Template trên Jig (H20.3)</p>	 <p>H 20.1</p>  <p>H 20.2</p> <p>Kiểm màu thực tế mỗi cổng so với màu trên Template</p>  <p>H 20.3</p> <p>Kiểm màu thực tế mỗi cổng so với màu trên Template</p>	<p>- Không bị lem màu khi quấn fiber vào khay</p> <p>- Màu mark phía bên cổng có 2 sợi không bị lem</p> <p>- Xác nhận lại đã đánh màu đúng theo Template</p>	X		

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

JOB BREAKDOWN SHEET FOR <Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>								
Document no : 001-5-JBS-008-0006			Version : 22		Page:	17/19		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
20	<div>Cố định sản phẩm vào khay & quét ghi nhận ECS</div> <div></div>	<div>- Cầm ống sus đặt vào rãnh trên board và dán băng keo vàng cố định lại (1) , hai tay cầm fiber công 1,2 quấn vòng fiber để trong rãnh bên trái board , tiếp tục quấn fiber công 3,4 để trong rãnh khay phía bên phải.</div> <div>** Lưu ý : Cổng 1 ,2 sau khi quấn luôn luôn nằm phía bên trái , cổng 3 ,4 luôn luôn nằm bên phải của khay nhôm .</div> <div>- Kiểm tra fiber phải nằm gọn trong rãnh khay. Lấy 4 cục nhựa đen của sản phẩm chờ port kế tiếp chèn lên khay nhôm để fiber không bị bung lên thành board(2) H 20.4.</div> <div>- Dán 1 miếng băng keo vàng giữa khay để công đoạn App QC dùng để dán nhãn lên nắp khay (3) H 20.4.</div> <div>Quét ECS:</div> <div>- Sau khi đánh màu xong 1 sản phẩm => Quét mã vạch trên số serial vào barcode để ghi nhận thông tin sản phẩm .</div> <div>- Đối với khay có số serial dán bên dưới (1) => trước khi quét vào barcode phải thao tác xoay khay để số serial gần hướng barcode , neo hướng sát người (2) H 20.5</div> <div>- Kiểm tra màn hình ECS "save OK" H 20.5 thì mới được giao hàng qua công đoạn sau , bẻ 5pcs sản phẩm đã đánh màu bỏ lên xe chờ giao App QC . Chồng hàng để trên xe chờ giao chỉ được 10pcs</div> <div>** Lưu ý : Giao sản phẩm sang công đoạn app cùng 1 code hàng / chồng 10pcs (không được giao nhiều code/chồng).</div> <div>-Dùng khăn vải tằm còn vệ sinh lại bề mặt Jig và tấm kiểm khi H 20.6:</div> <div>+ Bề mặt Jig dơ, dính màu nhiều.</div> <div>+ Khi đổi loại hàng</div> <div>*** Chú ý khi khăn vải đã dính nhiều màu => bỏ khăn đó sử dụng khăn khác . Không nhúng trực tiếp vị trí dính màu của khăn lên miếng vải trên bình cón</div>	<div></div> <div></div> <div></div> <div></div>		<div>- Cố định đế ống SUS không di chuyển ngăn đập fiber 2 đầu</div> <div>- Cố định Fiber không bung lên khỏi vòng quấn</div> <div>- Thuận tiện cho thao tác quét số serial</div> <div>- Đảm bảo sản phẩm đã hoàn thành tại công đoạn</div> <div>- Đảm bảo màu không dính lên thước rồi dính lên sản phẩm</div> <div>Ngăn ngừa màu từ khăn dính vị trí khác & dính qua bình cón</div>	X		X

JOB BREAKDOWN SHEET FOR <Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>							
Document no : 001-5-JBS-008-0006			Version : 22		Page:	18/19	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
21	Hướng dẫn quét NG cho sản phẩm nghi ngờ	<p>*Hướng dẫn scan Not Good đối với sản phẩm bị nghi ngờ:</p> <ul style="list-style-type: none">- Quét mã vạch sản phẩm bị nghi ngờ (Notgood) (1)- Quét mã vạch lỗi (Defect mode) tương ứng lỗi nghi ngờ (2).-Quét mã vạch số serial sản phẩm nghi ngờ lỗi (3).- Lấy giấy NC cam có lỗi (defect mode) tương ứng vừa phát hiện dán lên góc bên trái board (4)- Riêng đối với lỗi liên quan Fiber ngắn, dập ,trầy sẽ dùng giấy NC cam có in sẵn công 1,2 ,3,4 (5)- Tách sản phẩm ra khu vực chờ xử lý.	<div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div><div></div><div></div></div> <div><p>Dán giấy NC cam lên góc trái board</p></div>	- Đảm bảo không bị lẫn lộn sản phẩm Not Good qua công đoạn sau	X		

Document no : 001-5-JBS-008-0006			JOB BREAKDOWN SHEET FOR <Đánh Màu Sản Phẩm Coupler>		Version : 22	Page:	19/19
REVISION HISTORY							
Preparing Date	PIC	Ver	Old content	New content			
				Description	Reason of change		Change requester
3-Oct	Phạm Thị Hoa	22	- Mục 1 và 4: Sắp viết đánh màu theo thứ tự PS - Mục 20 : - Kiểm tra fiber phải nằm gọn trong rãnh khay. Sử dụng 4 cục nhựa đen chèn lên khay nhôm để fiber không bị bung lên thành board(2) H 20.4. + Hình ảnh quét ECS ver cũ	- Mục 1 và 4: Sắp viết đánh màu đúng theo thứ tự PS, sử dụng nắp viết có màu tương ứng gắn lên thân của các cây viết mark Lưu ý: Đối với nhóm hàng subcom do thân cây viết đã có màu nên không cần sử dụng nắp để đậy ở thân - Mục 20: - Kiểm tra fiber phải nằm gọn trong rãnh khay. Lấy 4 cục nhựa đen của sản phẩm chờ port kế tiếp chèn lên khay nhôm để fiber không bị bung lên thành board(2) H 20.4. + Cập nhật hình ảnh quét ECS Ver mới	Để nhận diện màu để tránh nguy cơ lấy và mark nhầm màu - SUG000000099366 - SUG000000098028		Bảo Khiêm
12-Aug	Phạm Thị Hoa	21	- Mục 13 và 16 :** Chú ý : nếu đoạn mark đánh từ công đoạn trước không nằm trong vùng của template ,thì phải sử dụng tấm kiểm màu trắng luôn phía dưới fiber để kiểm tra màu mark đánh từ công đoạn trước - Mục 15 : từ điểm bắt đầu điểm kết thúc mà PS yêu cầu đánh màu cho port 1,2=> đánh màu theo thứ tự 2=>1 - Mục 18: đánh màu từ điểm bắt đầu đến đoạn 500mm thì dừng lại, tiếp tục đánh màu từ đoạn 500mm đến vị trí kết thúc mà PS yêu cầu đánh màu => Đánh màu theo thứ tự 4=>3 - Mục 19: Cầm sợi fiber công 2 kiểm đối chiếu màu so với template rồi vệ sinh, Tiếp tục công 1 và quấn fiber công 1,2 - Kiểm tra màu và vệ sinh công 3,4 giống công 1,2 và quấn fiber	- Mục 13 và 16 : ** Chú ý : nếu đoạn mark đánh từ công đoạn trước không nằm trong vùng của template ,thì phải sử dụng tấm kiểm màu trắng luôn phía dưới fiber để kiểm tra màu mark đánh từ công đoạn trước (Tấm kiểm không được che khuất template màu bên dưới) , và thêm hình ảnh - Mục 15 và 18: Đánh màu từ điểm bắt đầu vị trí bắt đầu của mark cutting thì ngưng - Tiếp tục đánh màu từ điểm kết thúc mark cutting đến vị trí tay cầm fiber - Đặt 3 vị trí mark trên tấm kiểm màu trắng và so sánh 3 đoạn mark phải giống nhau rồi mới thao tác tiếp - Mục 15: đánh màu theo thứ tự 2=>1 (đối với sản phẩm có mark cutting ở port 1 thì đánh màu ở port 1 trước) - Mục 18: đánh màu theo thứ tự 3=>4 (đối với sản phẩm có mark cutting ở port 4 thì đánh màu ở port 4 trước) - Mục 19: Dùng ngón đặt lên từng sợi fiber để đối chiếu màu so với template cho bên công 1,2 sau đó cầm từng sợi fiber lên vệ sinh và quấn + Di chuyển qua port 3,4 để kiểm tra màu mark trùng với template, vệ sinh mark và kiểm lại màu sau khi vệ sinh giống như công 1,2	Action for CAR (24-ST702)		Bảo Khiêm