

JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Process name>

Document no:4-OP-275-5-JBS-005-0002

Version:16



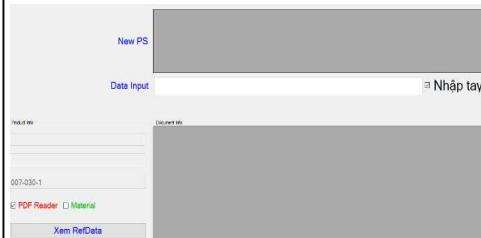
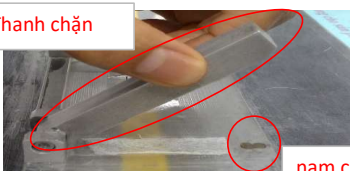


Page: 1/9

Chuẩn bị:

Máy móc/dụng cụ: Tăm tre, Cây lãn fiber, Jig branching , bìa



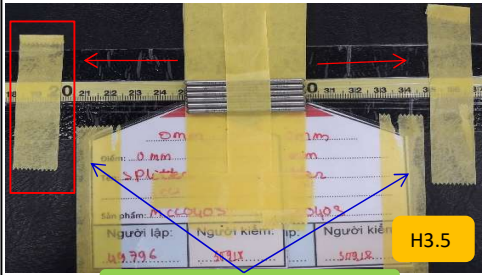
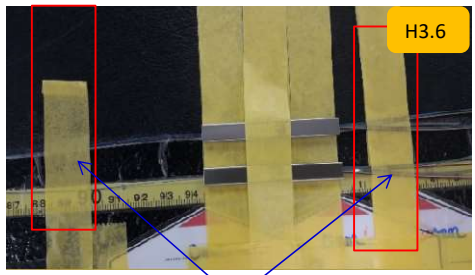
Vật tư: Splitter , Fiber, Bộ Part

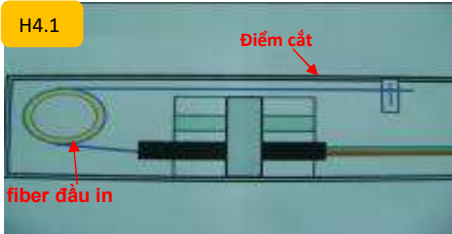
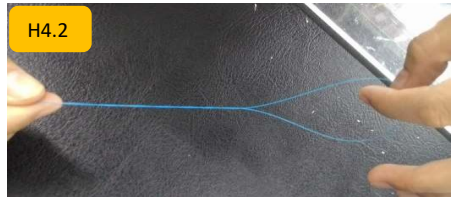

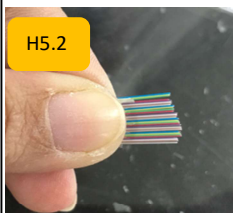
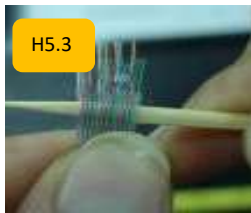


Nội dung:

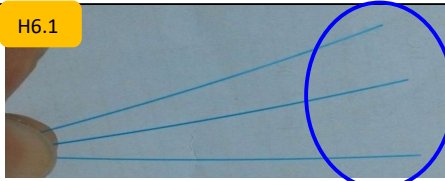
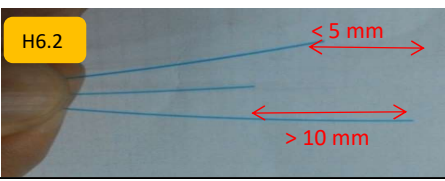

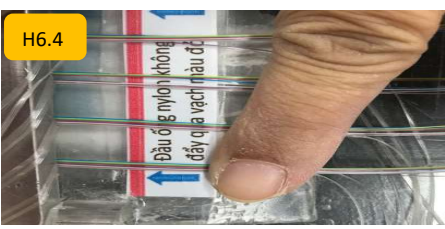

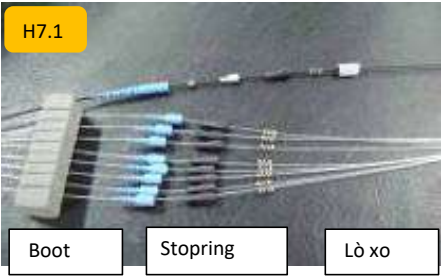
STT	Bước chính	Thao tác	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Mở EPS	<ul style="list-style-type: none"> - Bấm chuột vào chương trình Master soft shortcut (Bước 1) - Chọn giao diện chỗ ECS+EPS (Bước 2) - Bấm chuột vào chỗ ECS+EPS sau đó chương trình hiện ra giao diện như hình sau đó quét mã công đoạn 005-004-1 vào ô data input (Bước 3) - Dùng số seria sản phẩm quét vào Ô data input - Chương trình sẽ hiện ra PS cần xem - Chú ý : Trước khi làm phải kiểm tra mã sản phẩm trên PS và mã sản phẩm trên số serial phải giống nhau 	<div> <div>Bước 1</div>  </div> <div> <div>Bước 2</div>  </div> <div>  </div>	<ul style="list-style-type: none"> - Tránh mở sai PS - Đảm bảo sử dụng đúng sản phẩm 	☆		☆
2	Kiểm tra Jig trước khi	<ul style="list-style-type: none"> _ Kiểm tra đã sử dụng đúng jig Branching của loại sản phẩm đang làm _ Kiểm tra thanh chặn : thanh chặn kẹp sát 	<div> <div>Thanh chặn</div>  <div>nam châm</div> </div> <div>H2.1</div>	<ul style="list-style-type: none"> _ Nếu dùng sai jig sẽ bị sai chiều dài so với sản phẩm yêu cầu _ Nếu thanh chặn bị lỏng, không giữ chặt được fiber 	☆		☆
3	Đặt splitter vào jig - thước	<ul style="list-style-type: none"> - Mở nắp hộp đựng splitter ra (H3.1) - Gỡ 2 miếng spong trong hộp splitter ra (H3.2) <p>Chú ý: Nếu splitter có dán băng keo phải tháo băng keo ra khỏi hộp. Trong quá trình tháo băng keo cần thận bị gãy fiber</p>	<div>H3.1</div>  <div>H3.2</div> 	<ul style="list-style-type: none"> - Để lấy fiber ra branching 	☆		☆




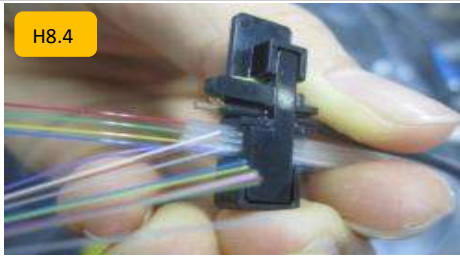
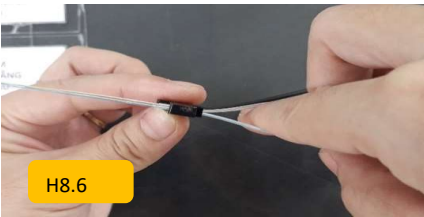
Confidential

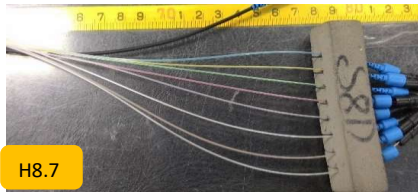
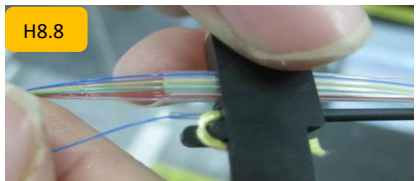


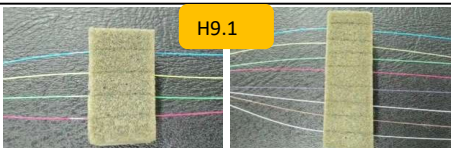


FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval


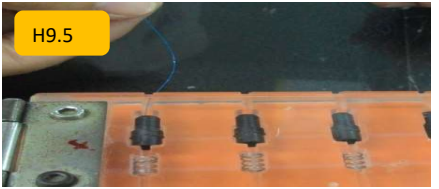

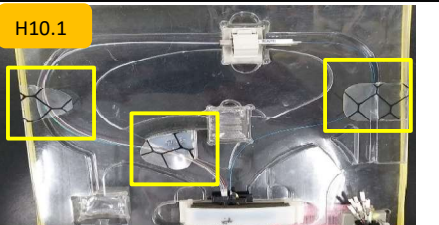
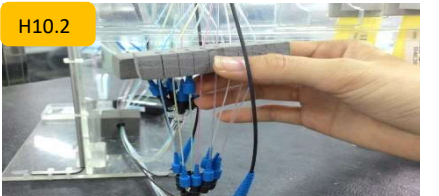
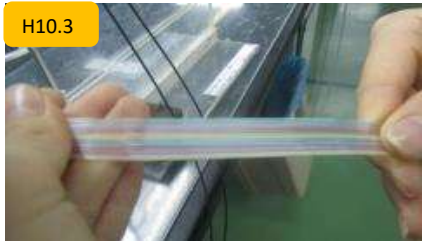
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Đặt Splitter cho sản phẩm có Jig: - Lấy splitter từ trong hộp ra đặt vào jig branching theo chiều công in và output, chữ của splitter hướng lên trên đồng thời màu fiber chính hướng lên như (H3.3)		- Để thuận tiện cho tiện tách vỏ fiber và xỏ màu fiber vào ống nylon	☆		☆
		- Dùng thanh chặn cố định splitter và fiber tách ra theo nhóm màu chính của từng sản phẩm - Khoảng cách từ splitter đến thanh chặn theo chiều dài của PS từng loại hàng (H3.4)		- Dùng thanh chặn để giữ fiber không bị tách qua khỏi dấu mark theo yêu cầu của khách hàng - Khoảng cách splitter theo yêu cầu của khách hàng	☆ ☆		
		+ Đặt splitter cho các sản phẩm dùng thước: - Lấy Splitter ra đặt vào vị trí trên thước đã là và được kiểm tra. - Sau khi đã đặt đủ số splitter cho mỗi lần Branching , xả vòng quấn fiber 1 đoạn khoảng 150mm và kiểm tra fiber từ đầu splitter ra. - Dùng băng keo cố định splitter và fiber 2 đầu công IN / OUT từ splitter khoảng 50mm - Sau đó tiếp tục xả fiber ra hết và kiểm tra fiber. - Đối với những sản phẩm fiber ribbon có yêu cầu điểm Branching < 50mm thì dán băng keo theo yêu cầu của PS. (H3.5-H3.6)	 <p>Vị trí dán băng keo</p>  <p>Vị trí dán băng keo</p>	- Dán băng keo trên splitter để giữ cố định splitter để trong khi thao tác tránh bị tuột splitter => sai chiều dài. - Dán băng keo giữ fiber để trong quá trình xả fiber, thao tác với fiber không làm ảnh hưởng tới phần fiber ngay đuôi splitter và fiber bên trong splitter => gãy fiber.	☆ ☆		



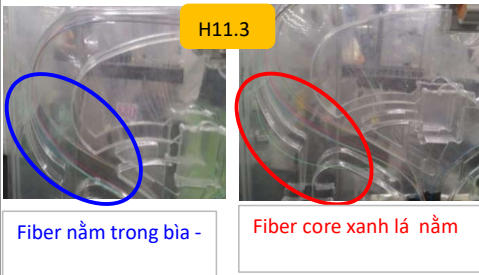


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Branching đầu input	<p>- Trái fiber cổng input ra và cắt tại điểm mark trong vùng OK và chiều dài của sản phẩm yêu cầu. (H4.1)</p> <p>Chú ý: Đối với những sản phẩm phải quấn fiber qua vòng tròn phải thẳng không bị</p> <p>- Trong quá trình tháo fiber cổng in fiber bị xoắn, phải luồn ngón tay vào trong rồi xoay theo chiều xoắn để tháo fiber ra (H4.2)</p> <p>Nếu trường hợp fiber xoắn nhiều thì op phải ngưng lại báo Leader xử lý</p>	 	<p>- Đảm bảo đúng chiều dài khách hàng.</p> <p>- Tránh bị dư hoặc bị thiếu chiều dài và bị gãy fiber.</p> <p>- Tránh bị gãy fiber trong quá trình thao tác</p>	☆		
5	Branching fiber cổng output	<p>** Đeo kính khi đánh vỏ nhựa</p> <p>- Trái fiber cổng out ra. Tay cầm gắp sát đầu fiber sau đó dùng tăm tre đánh đầu fiber tơi ra</p> <p>- Sau đó tay cầm fiber dịch chuyển xuống một ít và dùng tăm tre đánh tiếp khi nào fiber được tơi ra -> OK. (H5.1)</p>		<p>- Tránh trường hợp fiber vướng vào mắt trong quá trình tách vỏ</p> <p>- Để tách vỏ fiber ra khỏi fiber.</p>	☆	☆	
		<p>- Kiểm tra fiber sau khi đánh có bị gãy hay không (H5.2), nếu có gãy phải tác lấy sợi fiber gãy đó ra trước khi tách các fiber còn lại.</p> <p>- Sau đó dùng tăm tre lấy màu fiber theo thứ tự: 1-3-2-4, 5-7-6-8. (H5.3)</p>	 	<p>- Tách theo chẵn lẻ sẽ dễ dàng lấy vỏ nhựa trên fiber.</p>			
		<p>- Tách fiber đến thanh chặn trên jig Branching như (H5.4)</p>		<p>- Theo yêu cầu khách hàng và fiber không bị tách ra ngoài.</p>	☆		
		<p>- Lấy hết vỏ nhựa dính trên fiber, tới điểm thanh chặn. (H5.5)</p>		<p>- Tránh fiber bị tách ra điểm branching.</p>	☆		
					☆		

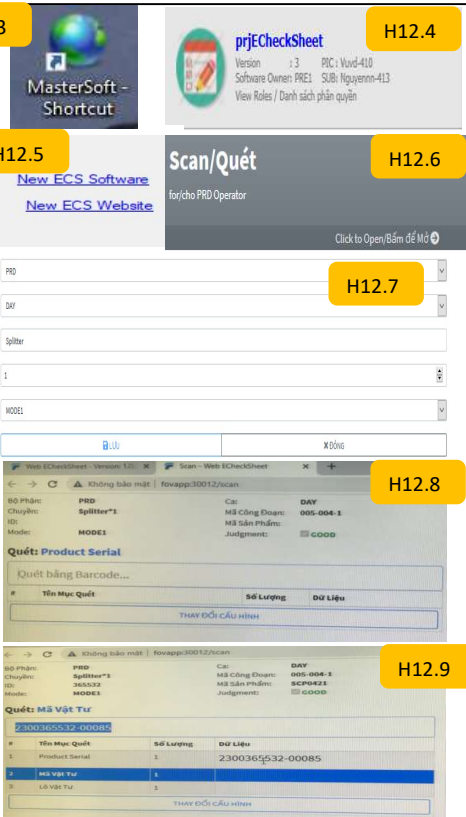
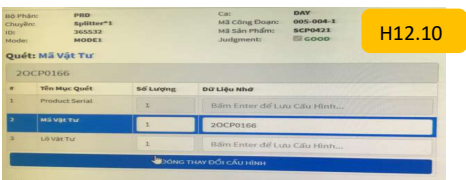
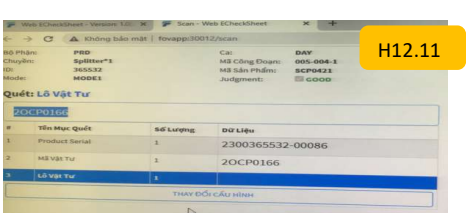
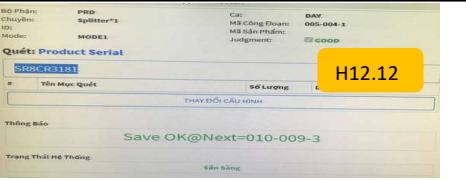
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	Cắt chiều dài sau branching	A. FIBER CHỈ CẮT 1 LẦN CHIỀU DÀI: - Đối với những sản phẩm yêu cầu cắt fiber 1 lần. Các đầu fiber sau khi tách vỏ các đầu đều nhau ko bị gãy OK.(H6.1) Trong quá trình Branching bị gãy đầu fiber của các core : * < 5 mm / 1 lần -> OK * < 5 mm/ 2 lần trên cùng 1 sợi fiber -> Báo Leader xử lý * > 5 mm -> Báo Leader xử lý . (H6.2)	 	<div>Các đầu fiber đều nhau -></div> <ul style="list-style-type: none"> - Phải kiểm soát chiều dài fiber khi bị gãy -> để đảm bảo sản phẩm không bị thiếu chiều dài so với yêu cầu - Sản phẩm ngắn chiều dài hơn so với yêu cầu sẽ ảnh hưởng đến công đoạn Casing -> ko casing đúng vòng quấn được 	☆		
		B. FIBER CẮT 2 LẦN CHIỀU DÀI ĐỐI VỚI NHỮNG SẢN PHẨM YÊU CẦU CẮT 2 LẦN - Trải thẳng fiber sau đó dùng kiểm cắt lại chiều dài fiber nằm trong vùng OK trên jig theo PS của từng loại sản phẩm. (H6.3)		Tránh bị dư hoặc bị thiếu chiều dài theo yêu cầu khách hàng.	☆		
		- Dùng tay vuốt fiber xuống jig kiểm tra đủ các sợi fiber trước khi kéo đứt vỏ nylon - Mỗi lần kiểm trên 2 nhóm (H6.4) Chú ý: Khi lấy lớp vỏ nhựa còn sót lại nếu khó lấy thì báo S.op trở lên để lấy . Trong quá trình tách fiber -> nếu fiber khó lấy vỏ phải báo Leader xử lý		Tránh fiber bị gãy còn nằm sót trong vỏ nhựa.	☆		
		- Sau đó 1 tay giữ fiber 1 tay lấy lớp vỏ nhựa tại điểm thanh chặn ra khỏi splitter.(H6.5) - Chú ý: Phải kiểm tra fiber còn dính vào vỏ nhựa không, trước khi tháo lớp vỏ nhựa ra khỏi fiber		<ul style="list-style-type: none"> - Tránh fiber bị tách ra điểm branching. - Ngăn ngừa fiber khó xỏ trong quá trình tách vỏ _ Ngăn ngừa gãy fiber trong quá trình tách 	☆		
7	Kiểm ống nylon và vật tư part	- Lấy ống nylon và cord đã được part và chấm stopper.(H7.1) Kiểm tra trên đầu ống không bị dính keo EP001N - Kiểm tra vật tư phải part đủ thành phần trước khi lồng fiber vào đối với những sản phẩm đã part trước. - Chú ý: Đối với sản phẩm S4D-S8D không kiểm tra bộ part trước và sau khi lồng fiber. Đối với nhóm hàng xỏ bộ part trực tiếp fiber, thì phải kiểm tra vật tư trên jig part trước khi xỏ		<ul style="list-style-type: none"> - Keo dính trên đầu ống khi xỏ vào những vết keo đó sẽ chạy vào trong ống -> bụi trong ống nylon. - Đảm bảo không bị dư hoặc thiếu bộ part không Housing được. 	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	Xổ fiber vào ống nylon (áp dụng cho hàng S8D)	Dùng tay bắt theo thứ tự màu fiber : Xanh dương - Vàng - Xanh lá - Đỏ - Tím - Trắng - Nâu - Xám từ thanh chặn đến điểm cuối	 H8.1	Để fiber không bị xoắn và đúng thứ tự màu fiber.	☆		
		**Khi xô lưu ý: - Đúng nhóm màu - Đúng chiều dài của từng loại ống **Lưu ý: Khoảng cách xô fiber vào ống ~ 30 mm (H8.2)	 H8.2	Theo yêu cầu khách hàng. - Trong quá trình xô op phải lưu ý giữ khoảng cách luôn luôn giữ ở vị trí 30 mm, giữ khoảng cách an toàn để fiber ko bị đùng -> gãy fiber	☆		
		Cầm stopper ngửa lên như (H8.3) Xô fiber vào trong ống theo thứ tự : Xanh dương - Vàng - Xanh lá - Đỏ - Tím - Trắng - Nâu - Xám. Tầng dưới : core 1 -> core 4 (Xanh dương- Vàng- Xanh lá-Đỏ) Tầng trên: core 5 -> core 8 (Tím-Trắng-Nâu-Xám)	 H8.3	Stopper ngửa lên Xô đúng theo hướng dẫn ,đảm bảo fiber không bị chéo màu và đúng thứ tự không bị xoắn fiber -> đảm bảo chất lượng sản phẩm	☆		
		Thao tác xô fiber công out xem (H8.4)	 H8.4	Tránh bị chéo tầng màu fiber và chéo core.	☆		
		- Sau khi xô fiber vào ống nylon. Tay phải cầm dọc stopper giữ cố định, tay trái cầm phần ống nylon dùng ngón trỏ tách giữa 2 tầng để kiểm tra ống ny lon có bị chắm chéo tầng không (H8.6)	 H8.6	Tránh bị chéo tầng ống nylon dẫn đến chéo core.	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none"> - Đẩy nút 8 core lên gần stopper để kiểm tra màu fiber tương ứng theo template trên mặt jig branching (H8.7) <p>Chú ý: Tất cả các sản phẩm phải được kiểm màu trước khi gá lên bìa.</p>		<p>Đảm bảo sản phẩm không bị chéo core.</p> <p>Đảm bảo không bị chéo màu fiber.</p>	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> - Sau khi xỏ fiber công out, tiếp tục xỏ fiber công in vào xem (H8.8) 					
		<ul style="list-style-type: none"> - Dùng mắt kiểm tra ngắn và bụi trong từ bên trong ống nylon từ đoạn ngay đuôi stopper xuống phía dưới ống nylon khoảng 100 mm 		<p>Tránh ống nylon bị bụi và bị ngắn.</p>	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> - Áp dụng cho các sản phẩm có xỏ cord và fiber : Xỏ fiber vào ống dựa vào PS của từng loại sản phẩm. **Khi xỏ lưu ý: - Đứng nhóm màu - Đứng chiều dài của từng loại ống **Lưu ý: Khoảng cách xỏ fiber vào ống ~ 30 	 <p>Khoảng cách xỏ fiber và ống ~ 30mm</p>	<p>Theo yêu cầu khách hàng.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trong quá trình xỏ op phải lưu ý giữ khoảng cách luôn luôn giữ ở vị trí 30 mm, giữ khoảng cách an toàn để fiber ko bị đứt -> gãy fiber 	☆		
9	Áp dụng loại fiber ribbon, có xỏ bộ part:	<ul style="list-style-type: none"> - Gắn nút tương ứng với từng loại fiber (H9.1) 		<ul style="list-style-type: none"> - Gắn nút vào rãnh, giúp fiber không bị chéo và xoắn màu 			
		<ul style="list-style-type: none"> **Đối với những loại hàng fiber ribbon có xỏ bộ part và ống silicon thì làm theo hướng dẫn của PS từng loại - Bỏ bộ part vào khuôn part. (H9.2) 					
		<ul style="list-style-type: none"> - Vuốt sợi fiber từ trong điểm tách ,(H9.3) 		<p>Đảm bảo fiber không bị chéo core trong quá trình xỏ</p>	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		- Lấy từng sợi fiber xỏ vào từng rãnh của khuôn part, chú ý hướng xỏ, xỏ theo chiều thuận của mũi tên (H9.4)		Xỏ đúng chiều để sản phẩm không bị ngược bộ part . Nếu bộ part ngược, Housing sẽ ko làm được.	☆		
		** Trong quá trình xỏ chú ý fiber bị cong -> gãy fiber (H9.5)		Trong quá trình xỏ fiber cong -> nguy cơ làm gãy fiber	☆		
		- Sau khi xỏ xong gắn thêm ống xoắn bên dưới để giữ không bị tuột.(H9.6)		- Giữ bộ part không bị tuột ra khỏi fiber	☆		
10	Gắn bìa :	- Gắn sản phẩm vào bìa của từng loại hàng. Leader sẽ hướng dẫn gắn sản phẩm lên bìa cho từng loại hàng - Đối với loại hàng S4D,S8D: sau khi gắn fiber vào bên trong bìa thì phải bỏ fiber nằm dưới tấm phim ngay vị trí màu vàng (H10.1)		-Gắn sản phẩm vào bìa thuận tiện cho công đoạn sau và an toàn cho sản phẩm trong quá trình di chuyển - S8D, S4D fiber nằm dưới tấm phim để trong quá trình di chuyển fiber không bị vướng -> gãy fiber	☆ ☆		
		Đẩy nút lên cách vị trí stopper để kiểm khoảng 100mm để kiểm bụi và ngăn ngay vị trí bộ part. (H10.2) Chú ý : Không áp dụng cho hàng S4D và S8D		- Đảm bảo ống nylon đã được kiểm ngoại quan 100% cho tất cả các vị trí của ống. Nếu vị trí nút nằm nhỏ hơn 100 mm-> ảnh hưởng đến công đoạn Casing. Stopper sẽ không nằm sát xuống case trong quá trình casing - > fiber có nguy cơ nằm trên gờ của case.	☆		
		- Tiếp tục kiểm ngoại quan ống nylon cho vị trí từ phía sau bộ part đến điểm cuối của ống. - Chú ý : Không áp dụng cho hàng S4D và S8D - Trong quá trình kiểm tra nếu phát hiện lỗi thì báo cáo Leader để được xử lý.(H10.3)		- Bụi ko được dính bên trong ống nylon. Theo yêu cầu của khách hàng	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Gắn sản phẩm lên gá ferrule (áp dụng cho S8D)	- Gá bìa sản phẩm lên thanh gá (H11.1)		- Giữ bìa sản phẩm	☆		
		- Vuốt fiber từ trong bộ part đi ra theo từng set sau đó gá fiber lên jig , fiber có ống nylon được gá chung một rãnh trên jig, cord đen gá riêng rãnh trên jig , đoạn fiber nhô ra khỏi ống ~ 55mm (H11.2)		- Giúp công đoạn ferrule dễ thao tác			☆
		- Sau khi gá fiber lên gá, phải kiểm tra fiber phải nằm gọn trong rãnh của bìa (H11.3) - Đối với những sản phẩm thường, lấy đúng từng loại gá của sản phẩm - Đối với hàng branching 2 cái splitter chung 1 sản phẩm thì dùng viết mark ghi chú splitter 1 và 2 .		- Đảm bảo fiber nằm trong rãnh , không bị vướng vào bìa sản phẩm khác.	☆		
12	Quét số serial	- Lấy nhãn serial sản phẩm theo thứ tự từ nhỏ đến lớn tương ứng với số lượng sản phẩm đã branching. - Quét số serial của sản phẩm được đánh dấu nhận diện (ở số bắt của lô sẽ lưu cho 4 số serial liên tiếp nhau) vào hộp ECS (H12.1) Sau khi quét ECS Phải kiểm tra máy hiển thị số ID, serial, số lượng, OK. (H12.2) Lưu ý: Khi chuyển sang sản phẩm khác phải báo OP coi ở công đoạn đó hoặc Leader kiểm tra lại chiều dài sản phẩm đầu tiên=> đối với Splitter	 	- Ghi nhận được thông tin sản phẩm và đánh giá sản phẩm tại công đoạn này Good. - Để kiểm tra sản phẩm đầu tiên có đúng với chiều dài PS không và để tránh trường hợp làm bị sai không có người kiểm sẽ lên hàng loạt.	☆		☆

Trang 9/9									
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện		
		<p>Hướng dẫn quét sản phẩm S4D-S8D và</p> <p>Vào màn hình máy tính Chọn MasterSoft-Shortcut(H12.3) Chọn vào PrjECheckSheet (H12.4) Chọn New ECS Website (H12.5) Chọn Click to Open / Bấm để mở (H12.6) Bấm vào nút cài đặt và chọn PRD - ca làm việc (ca ngày chọn Day ca đêm chọn Night) chọn line Splitter, chọn số line (DC line 1 , S8D line 2) bấm nút lưu và bấm nút đóng (H12.7)</p> <p>- Quét mã công đoạn vào chương trình.</p> <p>- Quét số serial sản phẩm vào chương trình.(H12.8)</p> <p>- Bấm vào nút THAY ĐỔI CẤU HÌNH (H12.9)</p>	 <p>H12.3</p> <p>H12.4</p> <p>H12.5</p> <p>H12.6</p> <p>H12.7</p> <p>H12.8</p> <p>H12.9</p>	<p>Để ghi nhận đúng số Splitter đi cùng số serial . Giảm thời gian quét lại mã vật tư cho từng con sản phẩm. Đảm bảo ghi nhận 4M đúng</p>	☆	☆	☆	☆	
		<p>- Bấm vào ô Mã vật tư : Quét mã vật tư Splitter vào Bấm ĐÓNG THAY ĐỔI CẤU HÌNH (H12.10)</p>	 <p>H12.10</p>						
		<p>- Sau khi thay đổi cấu hình xong màn hình hiển thị thông tin ở các cột như hình là đúng . (H12.11)</p>	 <p>H12.11</p>						
		<p>- Sau khi thay đổi cấu hình xong tiến hành quét sản phẩm : quét số serial sản phẩm rồi quét số Splitter khi hàng hình hiển thị lưu</p>	 <p>H12.12</p>						

REVISION HISTORY

Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lí do	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
24-Sep-15	Thanh Hồng	1		Ban hành mới		Lê Mỹ Thiện
16-Oct-15	Phạm Thị Hoa	2	Thêm hướng dẫn kiểm vòng fiber sau khi gắn lên bìa			Trần Đức Công
18-Jan-16	Nguyễn Thanh Hồng	3	Cắt chiều dài 1 lần khi Branching & Bỏ dán số Splitter ở Branching cho S8D & DC			Trần Đức Công
8-Mar-17	Mi Xil	4	Mục 6:Thêm nội dung hàng Fiber DC không mark sau khi cắt chiều dài theo PS. Mục 14:Đối với hàng DC và S8D không quét splitter vì không có barcode.Đổi nội dung quét số splitter rồi quét số serial sản phẩm lưu trên màn hình ECS.Đổi hình			Hồ Ngọc Tuấn
18-Dec-18	Lê Thị Tuyết	5	Thêm mục kiểm	Thêm mục kiểm tầng ống nylon	Kiểm soát lỗi chấm stopper ống nylon chéo tầng	Nguyễn Tường Khánh
19-Dec-18	Lê Thị Tuyết	6	Thêm mục kiểm	Thêm mục lưu ý khi chuyển đổi sản phẩm khác	Lấy từ quy định chung PRD2 thêm vào	Nguyễn Tường Khánh
22-Oct-20	Trần Kim Cương	7	Mục 11: Quét số serial là quét lưu tương minh số splitter với số serial của sản phẩm	Bỏ mục 11: Quét số serial: Không quét tường minh gắn số splitter vào từng sản phẩm nữa	Theo 4M change: 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0969	Thu DTM
29-Dec-20	Trần Kim Cương	8	Mục 11: - Quét số serial của sản phẩm vào hộp ECS	Mục 11: - Quét số serial của sản phẩm được đánh dấu nhận diện (ở số bắt của lô sẽ lưu cho 4 số serial liên tiếp nhau) vào hộp ECS	Theo 4M change: 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0988	Thu DTM
12-Jan-21	Lê Thị Tuyết	9	Mục 2:Thêm hướng dẫn dán băng keo	Mục 2: Hướng dẫn dán băng keo giữ fiber	Kiểm soát lỗi tuột splitter và khi thao tác làm ảnh hưởng đến chất lượng fiber bên trong Splitter.	Thu DTM
14-Feb-22	Trần Hồng Cẩm	10	Quét theo số serial	Quét số serial là quét lưu tương minh số splitter với số serial của sản phẩm	Yêu cầu từ khách hàng	NguyễnTD

15-Sep-22	Trần Hồng Cẩm	11	Dùng thước đo fiber khi gá	Bỏ dùng thước đo fiber khi gá	Yêu cầu từ Nguyên	NguyênTD
27-Apr-22	Trần Hồng Cẩm	12	Chưa có yêu cầu kiểm tra fiber trước khi tách	Thêm hướng dẫn kiểm tra fiber gãy trước khi tách , hướng dẫn cách kiểm tra fiber trước khi kéo đứt vỏ nylon	Đảm bảo fiber không bị gãy khi tách	Thu DTM
16-May-22	Trần Hồng Cẩm	13	Kiểm tra bộ part trước khi lồng fiber	Chú ý: Không kiểm tra bộ part trước và sau khi lồng fiber đối với hàng S4D- S8D	Đã part bằng Jig có kiểm soát số lượng vật tư trên Jig nên không cần kiểm. 4-Pr-007-4-Fo-0007-4-RC-0099	Thu DTM
5-Sep-23	Trần Hồng Cẩm	14	Mục 8.1 không có chữ màu đỏ	Mục 8.1 thêm chữ đỏ	Đúng thực tế	Thu DTM
4-Dec-23	Trần Hồng Cẩm	15	Mục 10 trang 7 yêu cầu kiểm tra ống sau khi Branching Chưa có hướng dẫn thay đổi cấu hình vật tư cho ECS new	Mục 10 trang 7 thêm chú ý : mục kiểm ống sau Branching không áp dụng cho hàng S4D và S8D Hướng dẫn thay đổi cấu hình cho ECS new	Theo 4M: 4-Pr-007-4-Fo-0007-4-RC-00175	Thu DTM
10-Oct-24	Nguyễn Thị Đào	16	Trang hình hình không đúng thực tế Trang 8 mục 11 gá ống nylon lên từng rãnh	Trang 1 đổi hình Mastershoft Trang 8 mục 11 gá ống nylon lên gá chung rãnh theo nhóm	Đúng thực tế	HanhNDV