

JOB BREAKDOWN SHEET FOR PART CON

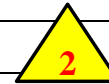
Document no: 4-OP-0252-5-JBS-009-0001

Version: 02

Page: 1/5

Chuẩn bị:


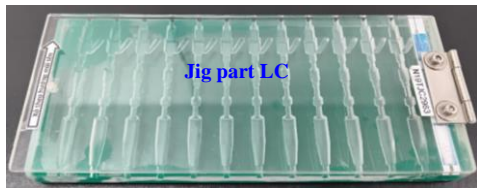

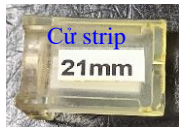
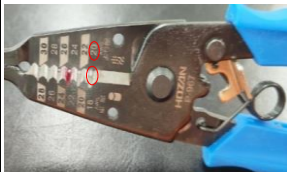
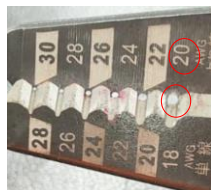

Máy móc/dụng cụ: Jig part, kiểm tuốt vỏ cord, kéo cắt kevlar, cữ strip, tool trip cord








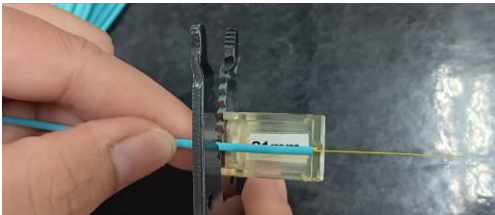
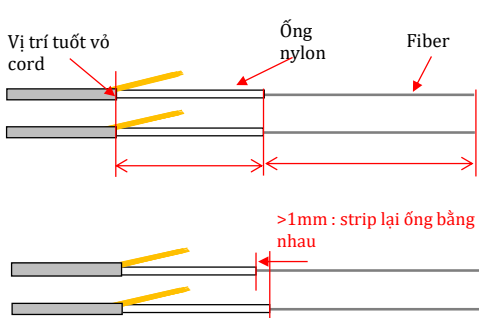

Vật tư: Vật tư part theo sản phẩm, ống xoắn, magic tape, băng keo


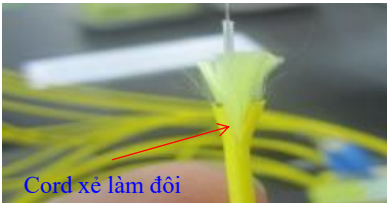
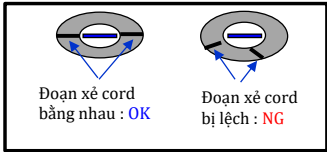
Nội dung:

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Hướng dẫn mở PS	<ul style="list-style-type: none"> List chuột vào chương trình Master soft shortcut, chọn giao diện chỗ ECS+EPS List chuột vào chỗ ECS+EPS sau đó chương trình mở ra giao diện như hình, quét mã công đoạn 013-001-1, 013-002-1 vào ô data input Dùng số serial sản phẩm quét vào Ô data input Chương trình mở ra PS cần xem <p><u>Chú ý:</u> Trước khi làm phải kiểm tra mã sản phẩm trên PS và mã sản phẩm trên số serial phải giống nhau</p>		<ul style="list-style-type: none"> Đảm bảo mở đúng chương trình mới nhất Đảm bảo sử dụng đúng tài liệu 	*		
2	Chuẩn bị vật tư và dụng cụ	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra ID và Code trên bìch vật tư phải trùng với ID và code sản phẩm đang làm Kiểm tra phải có đủ thành phần bộ Part của sản phẩm theo PS . Xem trên nhãn để lấy Lot nhỏ sử dụng trước. Lot lớn sử dụng sau Kiểm tra vật tư trên PS yêu cầu trùng với vật tư WH phát theo ID . 		<ul style="list-style-type: none"> Đảm bảo không dùng sai vật tư Chuẩn bị vật tư đầy đủ trước khi làm Dùng theo thứ tự lot vật tư Sử dụng đúng loại vật tư mà khách hàng yêu cầu . 	*	*	*

No. of copy:		Trang:2/5						
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
2	Chuẩn bị vật tư và dụng cụ	- Sau khi nhận và kiểm tra vật tư đầy đủ thì đổ vật tư ra hộp theo thứ tự. Nhãn vật tư phải được đi chung hộp vật tư, vật tư còn nhưng không sử dụng thì gom từng part bỏ bịch riêng, sau đó bỏ chung tất cả các part vào bịch lớn		- Đảm bảo sử dụng đúng lot no khi vật tư có sự cố thì truy tìm được chính xác.	*			
		<div>- Trên PS Part có hình bộ Part theo LC, SC .., lấy đúng loại jig theo bộ part</div> <div>- Kìm cắt Kevlar</div> <div>- Cờ strip theo chiều dài PS yêu cầu</div> <div>- Kìm Strip cord màu xanh</div> <div>Dựa vào loại cord và PS yêu cầu mà chọn lỗ strip cord cho phù hợp với từng sản phẩm</div> <div>- Lấy jig xẻ cord chiều dài của jig theo PS yêu cầu</div>	<div>     Kiểm tuốt vỏ ống (Sử dụng lỗ 20 - lỗ trong cùng để tuốt vỏ)</div> <div></div>	<div>- Sử dụng đúng tool jig theo loại hàng</div> <div>- Strip sai lỗ kiểm: sẽ không đứt vỏ cord khi dùng lỗ strip lớn hơn hoặc bị ngấn gãy fiber khi strip bằng lỗ nhỏ hơn yêu cầu</div> <div>- Xẻ cord sai chiều dài ảnh hưởng đến công đoạn housing</div>	*			

No. of copy:		Trang:3/5						
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
3	Part sản phẩm	<ul style="list-style-type: none">- Rãi vật tư vào khuôn part theo từng loại đủ hết các ô theo số lượng cần part mới rãi tiếp loại part khác, kiểm tra lại đủ và đúng trước khi đóng nắp jig part- Sản phẩm 2 đầu có 2 loại vật tư khác nhau phải part lần lượt từng đầu		<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo rãi đủ và đúng số lượng vật tư	*			
		<ul style="list-style-type: none">- Xỏ cord vào jig part theo chiều mũi tên trên Jig- Xỏ Cord phải ló ra khỏi Jig part khoảng 100mm		<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo xỏ đúng thứ tự vật tư theo PS yêu cầu- Cord ló ra để đảm bảo không bị tuột bộ Part	*			
		<ul style="list-style-type: none">- Xỏ xong thì mở Jig Part ra, một tay cầm cord phần ngoài của jig part để lấy cord ra khỏi jig, một tay vuốt bộ Part lên tùy thuộc vào sản phẩm có chiều dài mà vuốt vật tư lên khoảng cách phù hợp cho ferrule tiện thao tác, vuốt không để sót lại vật tư.		<ul style="list-style-type: none">- Vuốt bộ part cord lên để quấn ống xoắn giữ bộ part không bị rơi ra	*			
		<ul style="list-style-type: none">- Dùng ống xoắn để quấn từng sợi cord giữ bộ part- Lấy magictape quấn hết tất cả các sợi cord của sản phẩm lại	 	<ul style="list-style-type: none">- Giữ bộ part không bị rơi ra- Ngăn ngừa tuột ống rơi bộ part	*	*		

No. of copy:		Trang:4/5						
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
3	Strip cord và cắt kevlar	<p>- Lấy đúng cỡ strip có chiều dài tương ứng với chiều dài cord cần ttrip theo PS yêu cầu. +Ví dụ :PS yêu cầu đầu LC mark 21mm thì lấy đúng cỡ mark 21mm</p> <p>- Gắn cỡ lên trên kìm ngay vị trí lỗ có đường kính tương ứng với đường kính cord .</p> <p>- Đặt đầu vỏ cord chạm với thành của cỡ và cord phải song song với lỗ kìm cần bấm ->tay cầm kìm bấm 1 lần dứt khoát .</p> <p>- Chú ý : chỉ strip được bấm 1 lần rồi tuốt nhẹ vỏ cord ra</p>		<p>- Đảm bảo đúng chiều dài đoạn cần strip</p> <p>- Strip đúng chiều dài yêu cầu</p> <p>- Bấm strip 2 lần nguy cơ sẽ làm ngán fiber bên trong -> gãy fiber</p>	*			
		<p>- Đối với hàng duplex sau khi strip vỏ cord ra kéo nhẹ vị trí ống nylon để kiểm tra ống có bị hút bên trong cord không. Kiểm tra lại chiều dài vị trí tuốt vỏ ống nylon và fiber như hình bên.</p> <p>- Nếu chiều dài ống bên trong của 2 sợi đôi >1mm -> strip lại 2 đầu ống bằng nhau(do sản phẩm gấn duplex sẽ bắt lỗi chênh lệch 2 sợi cord)</p>		<p>- Ống nylon có thể bị dịch chuyển vào trong nên cần phải kéo nhẹ nhẹ ra để đo chiều dài cho đúng</p> <p>- Đảm bảo chiều dài ống nylon phải bằng nhau</p>	*			
		<p>- Cắt kevlar theo chiều dài PS quy định của từng code sản phẩm</p>		<p>- Đảm bảo cắt đúng chiều dài theo PS yêu cầu để housing không bị ngán kevlar</p>	*			

No. of copy:		Trang:5/5						
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
3	Strip cord và cắt kevlar	<ul style="list-style-type: none">- Lấy Jig xẻ cord theo đường kính của cord- Chỉ xẻ cord cho loại cord có vòng ring (sleeve)- Đẩy nắp Jig lại rồi 1 tay giữ Jig ,1 tay cầm cord kéo ra .- Chú ý: chỉ được đặt vào Jig và kéo 1 lần. Nếu cord không đứt thì báo Leader xử lý.		<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo cord xẻ đúng chiều dài và không bị lệch	*			
		<ul style="list-style-type: none">- Kiểm tra đoạn cord không được lệch, nếu lệch thì đánh giá theo tiêu chuẩn PS	 	<ul style="list-style-type: none">- Cord lệch ảnh hưởng đến công đoạn housing không giữ được lực đều hai bên	*			
4	Quét ECS	<ul style="list-style-type: none">- Sau khi làm hoàn tất các bước trên phải quét ECS -> bảng ECS báo OK và giao hàng qua công đoạn sau- Quy định: Sau khi hoàn thành xong sản phẩm mới rời khỏi vị trí, nếu sản phẩm chưa hoàn thành buộc phải di chuyển thì trả sản phẩm về trạng thái chưa làm		<ul style="list-style-type: none">- Ghi nhận quá trình op làm - >khi hàng có sự cố truy tìm giữ liệu trên ECS cho đúng- Loại bỏ nguy cơ lẫn lộn giữa đã làm và chưa làm	*			

REVISION HISTORY						
Preparing Date	PIC	Ver	Old content	New content		
				Description	Reason of change	Change requester
10/18/24	Vudt	2	Không có nội dung chuẩn bị	Update nội dung chuẩn bị	Thiếu nội dung	Nhungttc
06/17/24	Hong NT	1	-	-	Ban hành mới	Khải ND