## FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

## JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Process name > Inter

Page: 1/8 Document no: 001-5-JBS-013-0006 Version: 2

I. Chuẩn bị:

I. Chuẩn bị:
\_vật tư: Bán thành phẩm
- Máy móc /tool Jig: Máy inter, Đầu Scan, Khay nhận diện sản phẩm NG.
II. Nội dung:

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Cách mở máy để đọc PS inter	- Từ màn hình Desktop chọn Ô Mastersoft (hình 1.1)  Từ chương trình Mastersoft chọn Ô ECS + EPS (hình 1.2)	Hình 1.2  Hình 1.2    Continue	- Đảm bảo mở đúng chương trình - Đảm bảo mở đúng chương trình	*		
		kiểm tra đúng mã công đoạn 013-002-1 (hình 1.3)  Chú ý: Chỉ được đọc PS inter tại máy inter	New PS  New PS  O13-002-1  Pout  Proposition  Proposition	- Đảm bảo mở đúng PS inter	*		
		Quét số serial sản phẩm đang chạy để đọc PS ( hình 1.4)	New P3  Data Input  2100275537-73319 ; Nhāp tay  Sama Input  2100275537-73319 ; Nhāp tay  Sama Input  2100275537-73319 ; Nhāp tay  Sama Input  Sama In	- Đảm bảo mở đúng PS inter	*		

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Cách mở chương trình inter	A/ DAISI Từ chương trình Mastersoft chọn Ô Inter - Normal (hình 2.1)	Hình 2.1  **Simble Shelment Streeted**  **Command of the Command o	- Đảm bảo mở chương trình inter	*		
		* Màn hình hiện thị bảng inter (hình 2.2) - Bước 1: chọn ca làm việc - Bước 2: Chọn line đang inter - Bước 3: Quét code vào chương trình.	Hình 2.2  Measure System Database Snec Parameter  Bước 2  Bước 1 Night ▼ Lin€ fa*2 Total Ecs  Bước 3 40644 DS:	- Đảm bảo mở đúng 4M	*		
		Từ màn hình Desktop chọn ô Daisi. (Hình 2.3)	Product 1700119499-14349  Hinh 2.3	- Đảm bảo mở chương trình inter	*		
		Chọn ô " Load Workbook". (Hình 2.4)	Hình 2.4  Excel Workbook would you like to  New Workbook Workbook	- Đảm bảo mở chương trình inter	*		
		Chọn chữ " Default". ( Hình 2.5 )	Hình 2.5  Name  default  Type: Microsoft Office Size: 61.5 KB  Date modified: 11/7/20	- Đảm bảo mở đúng chương trình inter	*		

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		B/ DORC Chọn chữ " open". ( Hình 2.6)	₩ Excel data file *.xls	- Đảm bảo mở đúng chương trình	*		
		Chọn ô "OK". ( Hình 2.7)	Hình 2.7  In the list below a worksheet which will receive measurement results  Alternatively you can add a new worksheet to the current worksheet worksheet  Add Worksheet  Add worksheet  Add worksheet	- Đảm bảo mở đúng chương trình inter	*		
		Từ màn hình Destop chọn ô DORC.(Hình 2.8)	Hình 2.8	- Đảm bảo mở đúng chương trình inter	*		
		Chọn chế độ PC để enter cho hàng SC và LC - Chọn chế độ APC để enter cho hàng APC ( hình 2.9)	Hình 2.9  Type View Ph. Tools About PMS ? Dorc  PC APC Fiat AFC FFC AFFC	- Đảm bảo mở đúng chế độ	*		

Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
Hướng dẫn chuyển đổi chế độ kiểm inter	Máy Daisi dùng kiểm cho SC. (Hình 3.1)	Hình 3.1	- Đảm bảo đúng máy inter	*		
	Khi chuyển đổi chế độ kiểm thì phải mở khóa cần gạt theo hướng từ trước ra sau và theo hướng ngược lại thì khóa. (Hình 3.2)	Hình 3.2  LOCK RELEASE	- Đảm bảo mở khóa đúng hướng	*		
	Mở chế độ PC cần gạt nằm ở PC 0 độ (Hình 3.3)	Hist IEC 2.5mm.:  PUSE 1.6A  PC 0° APC 8°	- Đảm bảo inter đúng chế độ	*		
	Cần gạt nằm ở chế độ APC 8 độ Hình 3.5	Hình 3.4  APC-8°  Hist IEC 2 5mm.:	- Đảm bảo inter đúng chế độ	*		
	Hướng dẫn chuyển đổi chế độ kiểm inter	Khi chuyển đổi chế độ kiểm thì phải mở khóa cần gạt theo hướng từ trước ra sau và theo hướng ngược lại thì khóa. (Hình 3.2)  Mở chế độ PC cần gạt nằm ở PC 0 độ (Hình 3.3)	Hưng đàn chuyện đổi chế độ kiểm cho SC. (Hình 3.1)  Khi chuyển đổi chế độ kiểm thì phải mớ khóa cần gạt theo hướng từ trước ra sau và theo hướng ngược lại thì khóa. (Hình 3.2)  Mớ chế độ PC cần gạt nằm ở PC 0 độ (Hình 3.3)  Hình 3.3  Cần gạt nằm ở chế độ APC 8 độ Hình 3.5	Hưng đần chuyển đổi chế độ kiểm cho SC. (Hình 3.1)  Khi chuyển đổi chế độ kiểm thì phải mở khóa cần gạt theo hướng tử trước ra sau và theo hướng ngược lại thì khỏa. (Hình 3.2)  Mở chế độ PC cần gạt nằm ở PC 0 độ (Hình 3.3)  Mở chế độ PC cần gạt nằm ở chế độ APC 8 độ Hình 3.5	Hướng dẫn chuyển đối chế tộ kiểm ínter  (Hình 3.1)  Khi chuyển đối chế độ kiểm thi phải mở khôu cầu gạt theo hướng tử trước ra sau và theo hướng ngược lại thì khóa. (Hình 3.2)  Mở chế độ PC cần gạt nằm ở PC 0 độ (Hình 3.3)  Mổ chế độ PC cần gạt nằm ở chế độ APC 8 độ Hình 3.5  Cần gạt nằm ở chế độ APC 8 độ	Hướng đần chuyển đổi chế độ kiểm thi Phải mớc khóa chi gạt theo hướng tử trước ra sau và theo hướng ngược lại thì khóa. (Hình 3.2)  Mố chế độ PC cần gạt nằm ở PC 0 độ (Hình 3.3)  Mố chế độ PC cần gạt nằm ở chế độ APC 8 độ Hình 3.5

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Chế độ kiểm APC có cự chặn . Hình 3.4	Hình 3.5	Đảm bảo chọn Adapter đúng theo nhóm hàng.			
4	Hướng dẫn cách kiểm inter	1/ Sau khi mở xong chương trình inter thì gắn sản phẩm vào máy sao cho hướng key xoay về bên phải, lưng body quay về bên trái. (Hình 4.1)	Hình 4.1  Hình 4.2	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		
		Nếu sản phẩm không rõ vân thì dùng chuột bấm vào ô có hình mắt kính máy tự động chỉnh cho rõ vân (hình 4.2)	Chinh rō vân	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		
		Sau khi mở xong chương trình inter thì gắn sản phẩm vào máy DORC và kéo cần gạt từ trái qua phải để giữ sản phẩm sao cho hướng key xoay về bên phải ,lưng body quay về bên trái (hình 4.3)  Chú ý:  - Sử dụng các chức năng của máy theo hình 4.3 để chỉnh cho sản phẩm rõ vân và ngay tâm trước khi inter.	Hình 4.3  ZOOM OUT  1 / Cần chính tâm lên, xuống  3 / Cần gạt để  4 / cần chính tâm  5 / Cần chính rỗ vận	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Sau khi chỉnh rõ vân thì quét số serial vào chương trình inter (Hình 4.4)  Chú ý: - Phải quét số serial đầu lô ký hiệu chữ 'X' (hình 4.5)	Hình 4.4  Quét số serial vào chương trình inter  Suh Pendiculus Pe	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		
			Hình 4.5	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		
		Quét số serial xong bấm nút " inter sẽ hiện bảng inter sampling hoặc inter 100% tùy theo từng code sản phẩm tiếp tục bấm để inter(Hình 4.6)	Hình 4.6  Froct 1.6  Share remove a large Ver S Guid 202 (Large)  Macanes   Spec   California	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		
		Tiếp tục máy sẻ hiện thị bảng thông số của sản phẩm và bấm nút "inter để save dữ liệu (Hình 4.7)	Hình 4.7  Thinh 4.7  T	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
	2	Sản phẩm đạt sẽ hiển thị Good và save dữ liêu (hình 4.8)  * Chú ý: Trong quá trình cấm sản phẩm vào máy kiểm nếu thấy bề mặt ferrule dơ, lấy ra quẹt vào cục giấy dusper mặt láng có tẩm cồn để vệ sinh bề mặt cho sạch, cấm vào máy kiểm inter lại.	Hình 4.8    Measure	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		
5	Hướng dẫn xử lý sản phẩm NG	Nếu sản phẩm không đạt sẽ xuất hiện chữ " Not Good" và bảng " Sản phẩm này không đạt rồi Bạn có muốn save không." - Bước 1: Nhấn ok -Bước 2: Dùng chuột nhấn vào ô save -Bước 3: Nhấn ok save dữ liệu NG ( hình 5.1)	Hình 5.1  ferometer (Auto Update Spec)  sure System Dalabare Spec  It Night Line 16/2 pCode 40644  duct 17/80119499-14343  C 61.100 FH 3.5 Angree U Southeast CK  25.190 Ang. 8.139 Ang. 8.200  lenessure Roturn Source Spec	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		
		-Sử dụng ống silicon màu đỏ để gắn vào sản phẩm NG - Sử dụng viết màu đỏ ghi số thứ tự vào số serial vừa rót.( hình 5.2)	Hình 5.2	- Đảm bảo đúng 4M	*		
		Inter hết lô 12 pcs để lô hàng có sản phẩm NG vào khay Defect inter (hình 5.3)  Chú ý:  - Đủ 24 pcs thì Leader xử lý E-Nonconforming sau đó tiến hành repo (nếu không đủ thì gắn thêm đấu dummy để repo bằng jit 24)	Hình 5.3  KINAY DE HÀNG DEPECT INTER  12	- Đảm bảo đúng 4M	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	Giao sản phẩm qua công đoạn sau	Sau khi inter đủ lô 12 pcs Good sẽ giao sản phẩm qua công đoạn rửa (hình 5.4 )  Chú ý:  - Khi inter hết lô phải kiểm tra số serial cuối cùng đã save chưa.	Hình 5.4  Khay đựng hàng chờ rừa 3	Đảm bảo sản phẩm tốt và đủ dữ liệu			
	BĂO MẬT. TÀ	AI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG	G ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC S	Ự CHẬP THUẬN CỦA BAN LÃNH  Đ	AO FO	V	

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất An lượng Toàn	Thuận tiện
			REVISION HISTORY			
Ngày		Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi	Người yêu	ı cầu
26-Jan-2	1	Trần Đình Quang	1	Ban hành mới	PRD1	
			REVISION HISTORY			
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người
Ngay	Người ban nann	Filleli Dali	Nội dung cũ	Nội dung mới	Ly do thay doi	yêu cầu
19-Oct-24	TâmĐTT	2	Mục 4: Hướng dẫn cách kiểm inter + Chưa hướng dẫn thao tác vệ sinh bề mặt ferrule khi phát hiện dơ	Mục 4: Hướng dẫn cách kiểm inter + Thêm chú ý: Hướng dẫn thao tác vệ sinh bề mặt ferrule khi phát hiện dơ	Đảm bảo chất lượng	ThảoLTT