
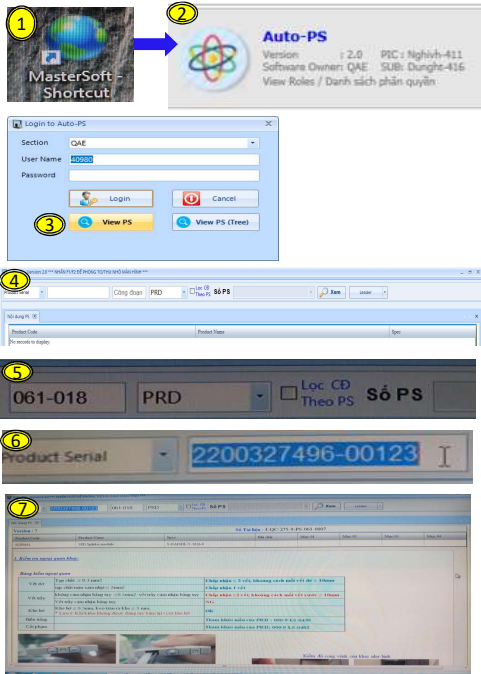

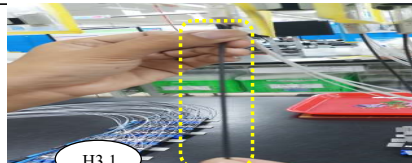

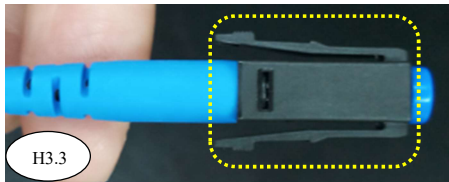


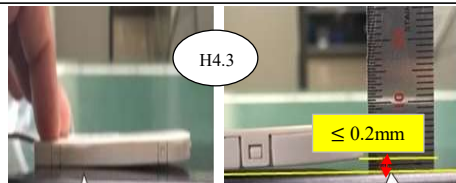
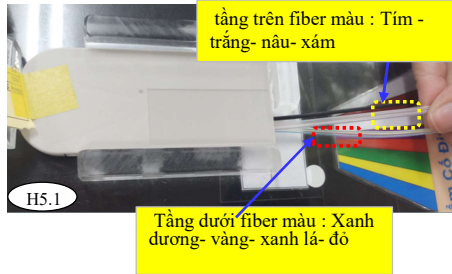
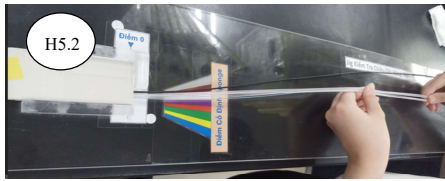
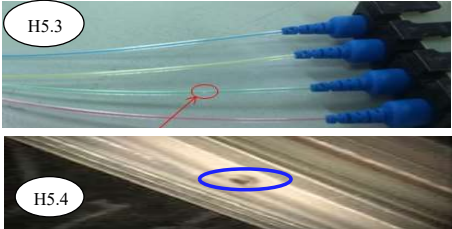





FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Process name>							
Document no:4-OP-0208-5-JBS-027-0002		Version : 4			Page: 1/13		
Chuẩn bị:							
Nội dung:							
Máy móc: Cóc keo , jig dán nhãn , jig kiểm soát số serial							
Chuẩn bị: Băng keo vàng, Khay , thùng carton , Airbuble							
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
	<div></div> <div>Quy định chng tại công đoạn</div>	<div>- Không được đeo thẻ đi chuyển hoặc thẻ support line khi đứng packing.</div> <div>- Không được để vật dụng trong túi áo khi đóng thùng.</div> <div>- Kiểm tra nhãn trước khi quét label</div> <div>- Khi quét PO mới phải tắt chương trình mở lại từ đầu</div> <div>- Dùng cây lăn bụi 2h/lần khi thấy bụi bám trên bàn</div> <div>- Thùng nhỏ đóng chưa đủ số lượng nếu chuyển thùng mới hoặc PO mới thì phải kéo băng keo tạm 3 mép thùng và để card nhận diện</div> <div>- Khi đóng thùng nhỏ phải quét nhãn thùng sau đó quét nhãn sản phẩm nào thì bỏ sản phẩm đó vào thùng liền không được quét một lượt xong mới bỏ vào</div>		<div>- Đảm bảo khi đóng thùng không có vật dụng trong túi rớt vào trong thùng</div> <div>- Đảm bảo nhãn đúng theo PS</div> <div>- Đảm bảo quét đúng PO</div> <div>- Đảm bảo bàn làm việc luôn sạch không có bụi , tóc dính vào sản phẩm</div> <div>- Dễ dàng nhận diện sản phẩm đã hoàn thành và chưa hoàn thành</div> <div>- Tránh trường hợp quét nhãn sản phẩm này nhưng packing sản phẩm khác</div>	<div>☆</div> <div>☆</div> <div>☆</div> <div>☆</div> <div>☆</div> <div>☆</div>		
		<div>- Kiểm soát số serial phải tương ứng với số lượng đã được packing trong thùng và khi đủ số lượng/ thùng phải kiểm lại số serial đủ mới được kéo băng keo đóng thùng, khi packing chưa đủ thùng không được bỏ số serial (Không bỏ số SERIAL nếu thùng chưa đủ số lượng)</div> <div><u>Ví dụ:</u> Thùng 10pcs thì khi packing đủ thùng trước khi kéo băng keo phải kiểm tra lại đủ số lượng serial là 10 thì mới tiến hành kéo băng keo và làm các bước tiếp theo</div>		<div>- Đảm bảo thu hồi số serial đủ số lượng, tránh tình trạng bỏ sót theo sản phẩm vào thùng khi packing</div>	<div>☆</div>		<div>☆</div>
Confidential			FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval				








STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	<b>Hướng dẫn mở Auto -PS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Vào màn hình máy tính</li> <li>-Chọn vào thanh MasterSoft Shortcut hình số (1)</li> <li>-Màn hình hiển thị các ô, chọn ô Auto-PS hình số (2)</li> <li>-Màn hình hiển thị bảng</li> <li>-Chọn vào chữ View PS hình số (3)</li> <li>- Màn hình hiển thị bảng hình số (4)</li> <li>-Quét mã công đoạn 061-018 hình số (5)</li> <li>-Quét số serial sản phẩm vào hình số (6)</li> <li>- Màn hình sẽ hiển thị PS của sản phẩm cần làm hình số (7)</li> </ul>		- Hướng dẫn rõ các bước mở PS cho OP để mở PS			☆
2	<b>Chuẩn bị dụng cụ tool, jig, băng keo kéo thùng</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị tất cả các loại nhãn, dụng cụ tool, jig để kiểm tra sản phẩm (H2.1)</li> </ul>	 <div style="position: absolute; left: 570px; top: 740px;">H2.1</div> <div style="position: absolute; left: 600px; top: 845px;">H2.1</div>	- Đảm bảo vật tư dụng cụ luôn sẵn sàng			☆

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
3	Kiểm tra ngoại quan cord đen, lath housing	<b>+ Kiểm tra ngoại quan cord đen:</b> - Sản phẩm treo trên bia dùng tay vuốt cord đen sát từ thành case đến hết đuôi boot , vuốt 2 hướng của cord để kiểm tra cord u , ngắn , lủng, tạp chất ( H3.1) Tiêu chuẩn đánh giá lỗi dựa theo PS của sản phẩm .		- Đảm bảo cord không bị lỗi	☆		
		<b>+ Kiểm tra cord xoay:</b> - Tay cầm cord cách đuôi boot từ 3~5mm, xoay cord về 2 hướng 1 góc 90° nếu cord trả về vị trí ban đầu là đạt. Nếu cord không trả về vị trí ban đầu là NG (H3.2) Quét NG lắp NC tách sản phẩm ra khu vực NC . <b>+ Kiểm tra ngoại quan quan boot:</b> - Kiểm tra ngoại quan boot , xoay tròn các mặt của boot để kiểm tra toàn bộ bề mặt của boot. Tiêu chuẩn dựa vào PS của sản phẩm để đánh giá.		- Đảm bảo cord đã được bấm vòng lớn và vòng nhỏ	☆		
		<b>+Kiểm tra Lath Housing:</b>  -Kiểm tra ngoại quan toàn bộ bề mặt của Lath Housing theo tiêu chuẩn PS. (H3.3) Lỗi trầy dựa vào tiêu chuẩn của PS sản phẩm để đánh giá.		- Đảm bảo vật tư không bị lỗi	☆		
4	Kiểm tra ngoại quan module case	<b>+ Kiểm tra ngoại quan của module case :</b>  - Kiểm tra toàn bộ bề mặt và các cạnh của case .(H4.1) - Vết dơ, tạp chất, vết trầy, khe hở ở thành case , dự theo tiêu chuẩn trong PS của sản phẩm để đánh giá.		- Đảm bảo case không bị lỗi khi giao đến khách hàng.	☆		
		 - Kiểm tra các vị trí của gờ case đã được đóng sát (H4.2)  <b>*Chú ý:</b> khi case bị hở không được dùng tay để bóp vị trí khe hở mà phải scan NG tách sản phẩm ra chờ xử lý		- Đảm bảo case được đóng nắp sát không bị hở	☆		
		 <b>+ Nếu phát hiện case bị cong vênh thì đặt case xuống bàn dùng thước lá để đo (H4.3)</b>  <b>+ Case bị vênh được tính từ vị trí bằng nhất của case để lên bàn đến vị trí vênh , tiêu chuẩn đánh giá dựa theo PS của sản phẩm .</b>		- Đảm bảo đánh giá lỗi nằm trong chuẩn	☆		
ConfidentialFOV's property, do not take out without FOV BOM's approval							

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5	Kiểm tra ống nylon	<b>+ Kiểm tra nhóm màu fiber:</b> - Đặt sản phẩm vào jig kiểm template tách ống nylon ra làm 2 tầng để kiểm tra màu của fiber. + Kiểm tra màu fiber bên trong ống tương ứng với màu trên jig ( <b>H5.1</b> ). + Thứ tự màu nằm đúng vị trí và đúng tầng là đạt:		- Đảm bảo không bị chéo tầng do chắm ống nylon	☆		
		<b>+ Kiểm tra ngoại qua ống nylon:</b> - Vuốt và nhìn ống nylon từ vị trí thành case đến đuôi boot để kiểm tra ngoại quan ống nylon. - Khi vuốt ống lật cả mặt trên và mặt dưới của ống để kiểm tra bụi và tạp chất bên trong ống nylon ( <b>H5.2</b> )		- Đảm bảo ống không bị lỗi	☆		
		- Lỗi bụi, tạp chất, ngán ống nylon dựa vào tiêu chuẩn trong PS của sản phẩm để đánh giá. ( <b>H5.3, H5.4</b> )		- Theo tiêu chuẩn của khách hàng	☆		
		- Phần trong ống nylon OK ( <b>H5.5</b> )		- Khách hàng cho phép phản dính trên ống	☆		
		<b>+ Kiểm tra màu fiber:</b> - Kiểm tra thứ tự màu của sản phẩm trùng với thứ tự màu của template, dùng tay chỉ vào ống nylon trên template để so sánh 2 màu, nếu giống nhau là đạt, khác màu là NG. ( <b>H5.6</b> ) Thứ tự màu của sản phẩm tương ứng với màu trên Jig <b>*Chú ý:</b> Đặt sản phẩm phải tựa vào gờ của jig để đầu connector không bị dịch chuyển		- Đảm bảo không bị chéo màu giữa các core	☆		
		<b>+ Kiểm tra số :</b> - Dùng tay chỉ vào số trên socket theo thứ tự 1-->8 đối với sản phẩm 8, 1-->4 đối với sản phẩm 4 ( <b>H5.7</b> ) Kiểm tra số đúng vị trí số trên jig là đạt. Kiểm tra ngoại quan theo tiêu chuẩn PS		- Đảm bảo số dán đúng với màu của fiber	☆		







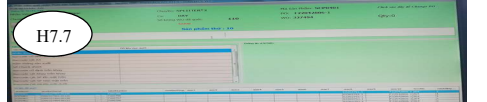


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<b>+ Kiểm tra lò xo:</b> - Tay cầm ống nylon cách đuôi boot khoảng 20mm kéo nhẹ về phía sau (H5.8) để kiểm tra ống nylon không bị xục xịch là có lò xo bên trong , nếu kéo nhẹ mà ống nylon xục xịch là bị thiếu lò xo bên trong .  <b>+ Kiểm tra nắp cap:</b> - Kiểm có đủ nắp cap socket được đóng sát (H5.8)	 <p>H5.8</p> <p>kéo ngược ống nylon ra phía sau để kiểm ống</p>	- Đảm bảo không bị thiếu lò xo.  - Không bị thiếu nắp cap	☆		
		<b>+ Kiểm tra bánh xe stopring:</b> - Tách nhẹ socket ra để kiểm tra bánh xe của stopring đã đóng sát vào rãnh của socket (H5.9 - H5.10)	 <p>H5.9</p> <p>Key của stopring được</p>  <p>H5.10</p> <p>Key của stopring không</p> 	- Đảm bảo stopring không bị bung ra khỏi socket.	☆		
		<b>+ Kiểm tra gờ shocket:</b> - Kiểm tra gờ của socket theo tiêu chuẩn PS (H5.11)	 <p>H5.11</p>	- Đảm bảo socket không bị lỗi	☆		
		<b>+ Kiểm tra boot:</b> - Kiểm tra boot phải nằm sát vào rãnh socket (H5.12)	 <p>H5.12</p>	- Đảm bảo nắp cap không bị rút ra, boot không bị hở.	☆		
		- Kiểm tra gờ khóa của socket không bị thiếu nhựa, biến dạng, chày nhựa (H5.13)	 <p>H5.13</p>	- Đảm bảo gờ không bị rút ra.	☆		
		<b>+ Kiểm tra chiều dài sản phẩm:</b> - Đặt sản phẩm vào jig kiểm tra chiều dài của cord đen và ống nylon nằm trong khoảng chuẩn là đạt (H5.14)	 <p>H5.14</p> <p>Chiều dài cord đen và ống nylon nằm trong chuẩn OK</p>		☆		



STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	<b>Dán nhãn sản phẩm</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sau khi kiểm đủ 5 sản phẩm thì tiến hành dán nhãn.</li> <li>- Đặt sản phẩm vào jig dán nhãn .(H6.1)</li> <li><b>Chú ý : Khi đặt sản phẩm vào jig vị trí dán nhãn phải nằm đúng vị trí nhãn dán trên jig</b></li> </ul>		- Đảm bảo nhãn dán đúng hướng	☆		
		Lấy 2 nhãn từ cuộn nhãn (H6.2) , kiểm tra 2 nhãn số phải trùng nhau sau khi lấy		- Giảm thời gian lấy 2 lần			☆
		- Dán nhãn lên mặt trên của case , khi dán nhãn phải đặt nhãn vào đúng vị trí trong khung dán , không được leo lên thành case (H6.3)		- Đảm bảo nhãn dán đúng hướng, không bị lệch	☆		
		- Xoay case lại,nâng phần đuôi case theo chiều mũi tên và đặt vào jig dán nhãn và dán nhãn vào mặt còn lại của case .(H6.4, H6.5, H6.6)	  	- Đảm bảo nhãn dán đúng hướng	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Khi dán xong đặt sản phẩm xuống bàn , dán tiếp sản phẩm tiếp theo và đặt xuống bàn , khi đặt xuống bàn thì nâng sản phẩm trước đó lên và đặt sản phẩm dán sau nằm bên dưới. (H6.7)</li> <li>- Chú ý: Khi dán nhãn phải kiểm tra vị trí dán nhãn không có bụi, bọt khí trong nhãn, sau khi dán nhãn không bị cong , nhăn, hở , nhãn phải được mít sát Nhãn phải được nằm bên trong ô dán không được nháy lên thành.</li> <li>- Vị trí bong trên nhãn phải nằm trùng với vị trí bong trên jig dán.</li> <li>- Số nhãn ở mặt trước và mặt sau phải giống nhau.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Thuận tiện cho việc lấy sản phẩm khi packing</li> <li>- Đảm bảo nhãn không bị lỗi sau khi dán</li> </ul>	☆	☆	

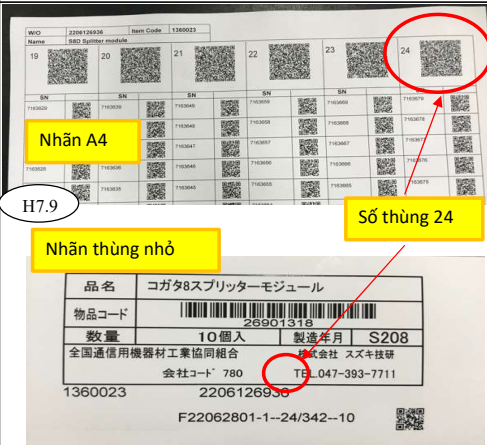




Confidential

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

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Packing + Label thùng nhỏ	- Kiểm tra nội dung nhãn thùng nhỏ: (H7.1) + Nội dung kiểm dự theo PS của từng loại sản phẩm		- Theo yêu cầu	☆		
		- Dán thùng nhỏ + Dựa vào PS để lấy mã thùng cho từng loại sản phẩm: + Gấp 2 mép thùng có in code thùng vào trước rồi gấp 2 mép còn lại sau (H7.2) Chú ý : Kiểm tra logo trên thùng phải đầy đủ không bị mất nét ,đứt đoạn ,và các logo in phải thẳng hàng không bị xéo (H7.2)  + Kéo 1 đường băng keo dưới đáy thùng nhỏ dùng cốc keo hoặc tay để miết sát băng keo xuống thùng (H7.3)	 	- Theo yêu cầu  - Cố định thùng	☆  ☆		
		- Dán nhãn thùng nhỏ vào góc trái phía dưới mặt lằng không có biểu tượng và cạnh không có gờ (H7.4) - Khi dán nhãn không dán bị xéo , lệch và nhãn phải đọc được theo chiều thuận - Chú ý : Khi tháo nhãn thì dùng tay thuận để lột nhãn rồi dán,không chuyển tay khi tháo nhãn , tháo nhãn tại góc của nhãn và tay giữ nhãn theo chiều đọc thuận để tiện hành dán nhãn		- Theo yêu cầu	☆		
		- Vào "MasterSoft" ngoài màn hình , chọn biểu tượng "LabelFixing-Java"(H7.5)  - Quét code OP và ô "Mã nhân viên" (1), chọn ca làm việc(2), chọn line (3), vào "Loại chương trình" chọn thùng nhỏ (4) (H7.6).  - Quét nhãn thùng nhỏ /checksheet lần 1 vào chương trình để khởi tạo, chương trình hiện ra bảng (H7.6.1)  - Màn hình hiển thị (H7.7) sau đó quét theo thứ tự:  + Nhãn thùng nhỏ : quét nhãn bông --> quét nhãn mã vạch ( chỉ quét 1 lần cho lần quét đầu tiên) (H7.8)	    	- Để lấy chương trình quét lalbel mới nhất  - Lưu lại thông tin OP quét, có thể truy lại khi cần thiết  - Theo yêu cầu sản phẩm	☆  ☆		

Confidential




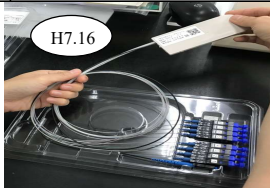

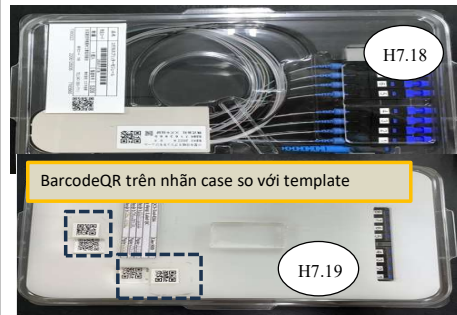


FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>+ Quét nhãn A4: Quét vào nhãn bông trùng với số của thùng nhỏ ( chỉ quét 1 lần cho lần quét đầu tiên) (H7.9)</p>		- Theo yêu cầu	☆		
		<p>+ Kiểm tra ngoại quan tray theo tiêu chuẩn PS (H7.11)</p>		- Đảm bảo vật tư tốt trước khi sử dụng	☆		
		<p>+ Dán nhãn sản phẩm vào nắp tray :(H7.12)</p>		- Theo yêu cầu	☆		
		<p>+ Lấy sản phẩm đặt đầu socket và đầu Plug đã được gắn vào thanh nhựa đặt vào trong tray (H7.13)</p>		- Theo yêu cầu	☆		
		<p>+ Quét số serial vào chương trình : - Dán số serial đã quét vào jig kiểm soát số lượng. (H7.14)</p>		<p>- Kiểm soát số lượng sản phẩm được quét vào thùng . Tránh tình trạng dư thiếu sản phẩm khi packing</p>	☆		

Confidential


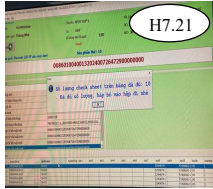

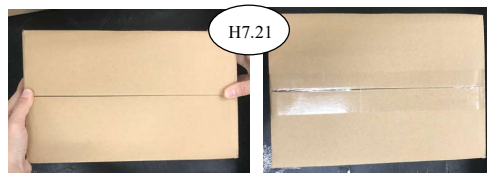

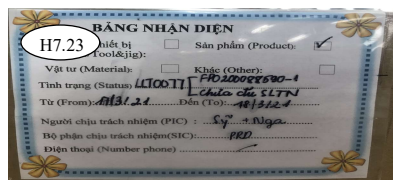


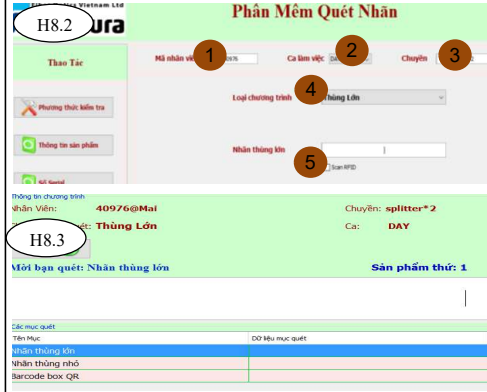
FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval



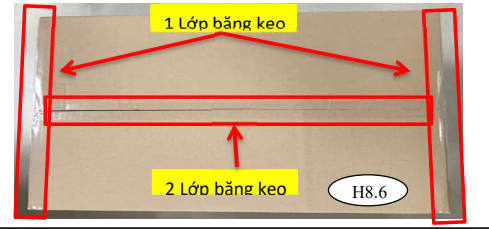


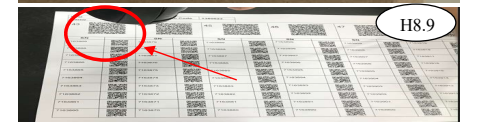




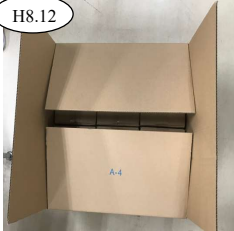
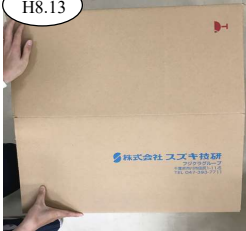
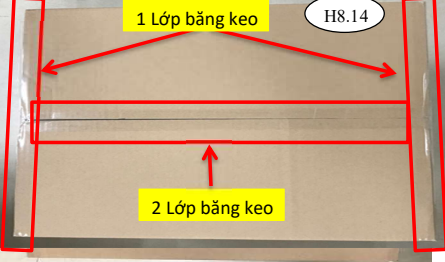

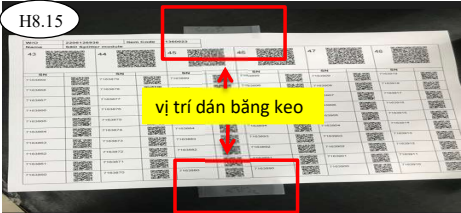



STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4		<p>+ Quét nhãn trên nắp tray vào chương trình : Quét nhãn mã vạch rồi quét nhãn bông vào .(H7.13)</p> <p>+ Quét nhãn sản phẩm vào chương trình:</p> <p>- Dùng ngón tay che nhãn bông nhỏ lại rồi quét nhãn bông lớn (H7.14)</p>	 	- Theo yêu cầu	☆		
		<p>- Dùng tay che nhãn bông lớn rồi quét nhãn bông nhỏ.(H7.15)</p> <p>- Xoay mặt sau của case quét 2 nhãn bông như mặt trước .</p> <p><b>Chú ý:</b> Phải quét đủ 2 mặt không được dùng 1 mặt để quét 2 lần.</p> <p>- Quét sản phẩm theo thứ tự từ nhỏ đến lớn và đủ 10 sản phẩm trong 1 thùng .</p> <p>Nếu thùng nhỏ đang quét bị NG, lập NC và tách sản phẩm đã dán nhãn hoặc nhãn của sản phẩm thuộc thùng nhỏ đó ra rồi quét tiếp cho thùng nhỏ tiếp theo</p>		<p>- Theo yêu cầu, thuận tiện khi quét</p> <p>- Theo yêu cầu, thuận tiện khi quét</p>	☆		
		<p><b>- Packing sản phẩm :</b></p> <p>- Sau khi quét label xong thì quấn sản phẩm lại 1 vòng và cho vào tray (H7.16)</p> <p>- Xoay case về sau đặt xuống vị trí như hình (H7.17 )</p> <p><b>*Chú ý:</b> Khi đặt case xuống tray phải kiểm tra cord đen và ống nylon phải nằm xuống rãnh của khay</p> <p>- Kiểm tra sản phẩm đã nằm gọn trong tray (H7.17) thì đóng nắp tray lại . (H7.18)</p> <p>- Dùng QCS-tool-0266 jig đẩy lên sản phẩm để kiểm tra xem barcode đã được dán đúng vị trí , số được dán đúng và đầy đủ (H7.19)</p> <p>- Lấy jig ra , cầm sản phẩm lên xoay ra mặt sau kiểm tra nhãn mặt sau đọc thuận</p> <p>- Đặt sản phẩm vào thùng nhỏ , đầu socket nằm ở phía dán nhãn (H7.20)</p> <p><b>* Chú ý:</b> trước khi đặt sản phẩm vào thùng phải nhìn lại số serial xem có dính theo sản phẩm hay không</p>	    	<p>- Dễ đặt vào tray</p> <p>- Đảm bảo sản phẩm không rơi ra ngoài khi đóng nắp không bị kẹp ống.</p> <p>- Đảm bảo nhãn dán đúng và đầy đủ</p> <p>- Yêu cầu của sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo không có số serial dính theo sản phẩm packing vào thùng</p>	☆		☆

Confidential

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





STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Khi quét đủ 10 sản phẩm chương trình báo đã đủ số lượng trên màn hình , sau đó nhấn Enter (H7.21)</li> <li>- Gom check sheet đủ số lượng 10 số rồi sau đó tiến hành đóng thùng nhỏ</li> <li>- Gấp 2 mép thùng có chiều dài ngắn vào trước rồi gấp 2 mép thùng còn lại vào , sao cho cạnh mép thùng tương đối bằng nhau .(H7.22)</li> <li>- Kéo 1 đường băng keo thùng nhỏ , dùng cóc keo miết băng keo dính sát vào thùng (H7.23)</li> </ul>	  	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gom checksheet đảm bảo đóng đủ số lượng , không bị sót</li> <li>- Yêu cầu của sản phẩm</li> </ul>	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Trong quá trình quét label chưa đủ số lượng thùng mà cần phải chuyển sản phẩm khác thì phải dán tạm thùng lại (H7.22) treo card nhận diện, trên card nhận diện phải thể hiện đầy đủ thông tin (H7.23).</li> </ul> <p><b>Chú ý:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Trên màn hình máy tính chỉ được mở 1 chương trình quét label thùng nhỏ không được mở cùng lúc 2 chương trình.</li> <li>+ Quét xong sản phẩm nào thì phải cho vào thùng sản phẩm đó không được quét nhiều sản phẩm rồi để vào thùng cùng lúc.</li> <li>+ Nhân phải được dán vào sản phẩm ,khay,thùng rồi mới được quét, không được quét nhân rồi mới dán,</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nhận diện sản phẩm chưa hoàn thành</li> </ul>	☆		
8	<b>Đóng thùng trung/ Pallet - Đóng thùng lớn</b>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vào "MasterSoft" ngoài màn hình , chọn biểu tượng "LabelFixing-Java"(H8.1)</li> <li>- Quét code OP và ô "Mã nhân viên (1)", chọn ca làm việc (2), chọn line (3) , vào "Loại chương trình" Thùng lớn (4) (H8.2).</li> <li>- Quét nhãn thùng nhỏ vào để khởi tạo chương trình quét label(5)(H8.2)</li> <li>-Chương trình thể hiện các bước cần quét label thùng lớn (H8.3)</li> </ul>	 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo chọn đúng chương trình</li> <li>- Yêu cầu của sản phẩm</li> </ul>	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>+ Quét thùng trung:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dán đáy thùng trung;</li> <li>- Gấp 2 mép thùng có in mã vạch vào trước (H8.4) gấp 2 mép còn lại vào (H8.5), canh cho 2 mép thùng bằng nhau thì dán băng keo</li> </ul> <p>- Kéo 4 đường băng keo: giữa 2 đường, mỗi bên 1 đường (H8.6).</p>	  	<p>- Đảm bảo thùng nhỏ packing vào thùng trung đúng hướng nhãn</p>	☆		
		<p>- Quét nhãn thùng lớn vào chương trình (H8.7),  <b>Chú ý :</b>  <b>+Đối với PACKING PALLET</b> thì lấy nhãn thùng lớn quét vào chương trình , quét 1 lần cho 1 pallet , chỉ quét lại khi tắt chương trình hoặc bắt đầu ca mới.  <b>+ Đối với ĐỒNG THÙNG LỚN</b> thì dán nhãn thùng lớn vào thùng lớn rồi mới quét nhãn thùng lớn</p> <p>- Quét nhãn bông thùng nhỏ vào chương trình (H8.8)</p> <p>- Quét nhãn bông A4 tương ứng thùng nhỏ vào chương trình (H8.9)</p>	  	<p>- Theo yêu cầu sản phẩm</p>	☆		
		<p>- Đặt thùng nhỏ vào thùng trung.</p> <p>- Đặt thùng nhỏ nhãn hướng vào người làm và cùng hướng chữ trên thùng trung (H8.10)</p> <p>- Vị trí đặt nhỏ như hình (H8.11)</p> <p><b>Chú ý :</b> Hướng nhãn thùng nhỏ khi packing vào thùng lớn dựa vào PS</p>	 	<p>- Đảm bảo thùng nhỏ packing vào thùng trung đúng hướng nhãn</p>			

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>+ Quét thùng trung:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dán nắp thùng trung:</li> <li>- Gấp 2 mép thùng có in A-4 vào trước (H8.12) gấp 2 mép còn lại vào (H8.13), canh cho 2 mép thùng bằng nhau thì dán băng keo</li> </ul> <p>- Kéo 4 đường băng keo: giữa 2 đường, mỗi bên 1 đường (H8.14)</p>	  	<p>- Đảm bảo đúng vị trí cần dán, kéo đúng và đủ số lượng đường băng keo lên</p>	☆		
		<p>- Dán nhãn A4:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng băng keo scotch tape , gấp mép 1 đầu dán vào 2 thành trên và dưới của nhãn A4 (H8.15)</li> <li>- Dán nhãn A4 lên thùng trung (H8.16), dán bên phía thùng có hình </li> </ul>	 	<p>- Đảm bảo kéo đủ số lượng đường băng keo</p> <p>- Nhãn QR A4 dán đúng hướng</p> <p>- Đảm bảo dán đúng hướng băng keo scotch tape lên nhãn QR A4 và dán lên thùng trung</p>	☆	☆	
		<p><b>PACKING PALLET</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sau khi đóng thùng trung xong thì đặt thùng trung vào Pallet</li> <li>- Vị trí đặt Pallet (H8.17) nhãn hướng ra ngoài</li> <li>- Xem vị trí để trên PS của sản phẩm</li> <li>- Để card nhận diện lên pallet khi pallet chưa đủ</li> </ul>		<p>- Đảm bảo packing thùng trung lên pallet theo đúng thứ tự yêu cầu của PS</p>	☆		

Confidential

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

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p><b>ĐÓNG THÙNG LỚN</b></p> <p>- Dán nhãn ly lên thùng lớn trên nắp và dưới thân thùng (H8.18) nhãn thùng lớn đã được dán trước khi quét thùng trung.</p> <p>Hướng đặt thùng trung vào thùng lớn (H8.19)</p> <p>- Gấp 2 mép không có nhãn ly vào trước rồi gấp 2 mép còn lại , canh cho cách mép thùng bằng nhau dán băng keo cố định (H8.20)</p> <p>Dán 4 miếng băng keo như dán thùng trung ,(H8.21)</p>	   	<p>- Đảm bảo kéo đúng và đủ số lượng đường băng keo lên thùng lớn</p>	☆		
Confidential			FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval				



REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
3/4/2019	Lê Thị Bạch Mai	1			Thiết lập	Trần Nguyễn Thu Trang
16-Aug-22	Trần Hồng Cẩm	2	Chưa có hướng dẫn App, dán nhãn , Packing , label thùng nhỏ	Thêm hướng dẫn App, dán nhãn sản phẩm , packing, label thùng nhỏ	Đúng thực tế	Võ Nguyễn Bảo Châu
3-Mar-23	Trần Hồng Cẩm	3	Dùng Jig đựng sản phẩm theo thứ tự	- Thay đổi Jig dán nhãn - Bỏ dùng jig đựng sản phẩm sau khi dán nhãn	Loại bỏ nguy cơ làm cong sản phẩm khi dán nhãn	Nguyễn Thị Cẩm Nhung
7-Oct-24	Nguyễn Thị Đào	4	- Trang 8 chưa yêu cầu	Trang 1 thêm quy định tại công đoạn ' Dùng nhãn thùng nhỏ quét khởi tạo label - Trang 7 mục 7 thêm yêu cầu kiểm tra logo không bị xéo, thêm yêu cầu lấy nhãn theo chiều dọc thuận không chuyển tay khi tháo , khởi tạo chương trình quét label bản nhãn thùng nhớ - Trang 8 thêm mục đặt jig vào khay kiểm tra nhãn - Trang 10 thêm yêu cầu quét đủ 10 sản phẩm thì gom checksheet lại Trang 12 sửa lại số thứ tự vị trí đặt pallet	Cho đúng thực tế	Nguyễn Thị Cẩm Nhung