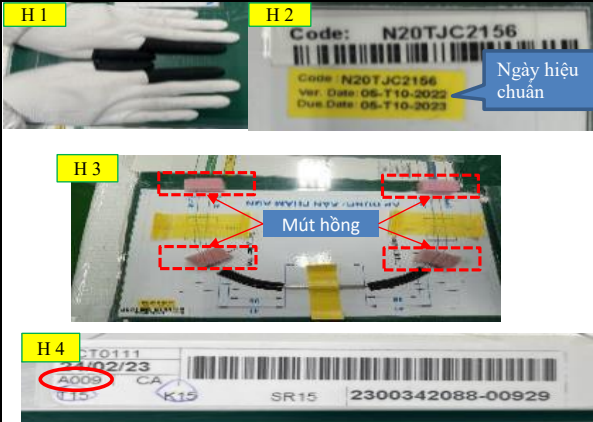
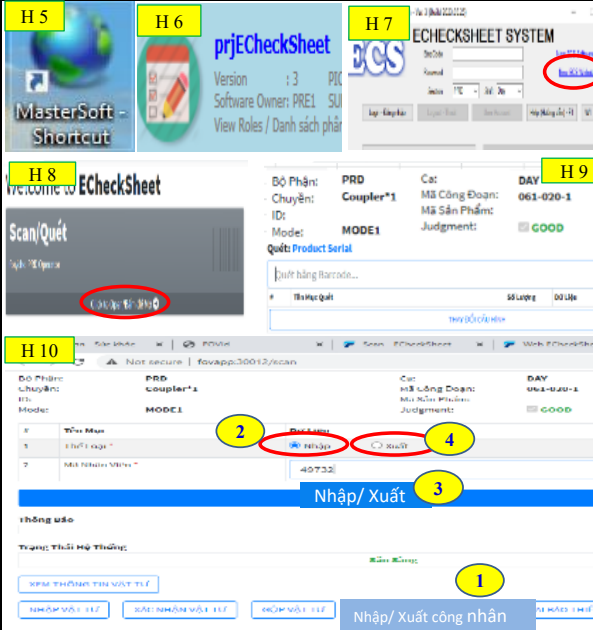

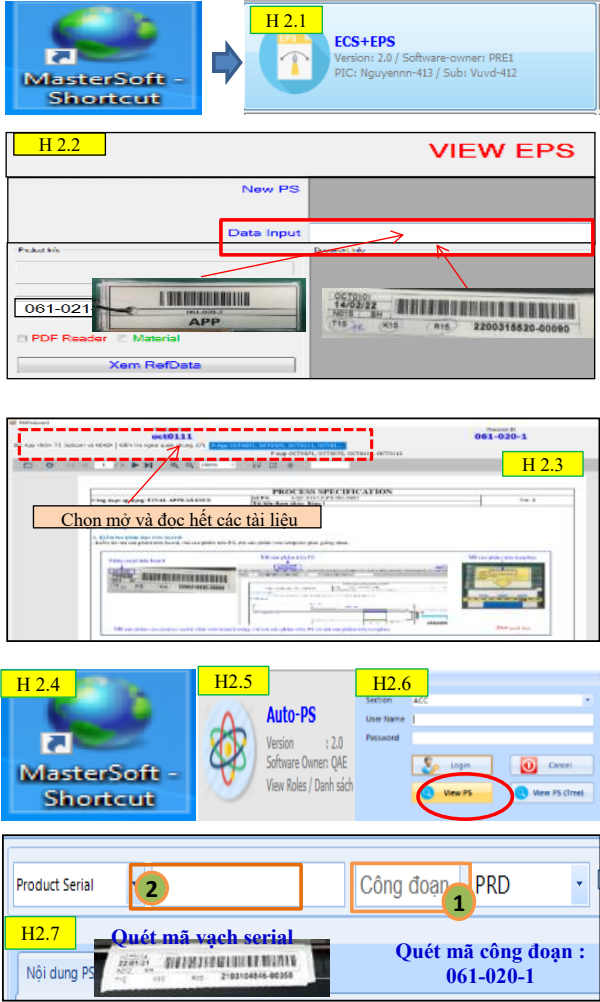
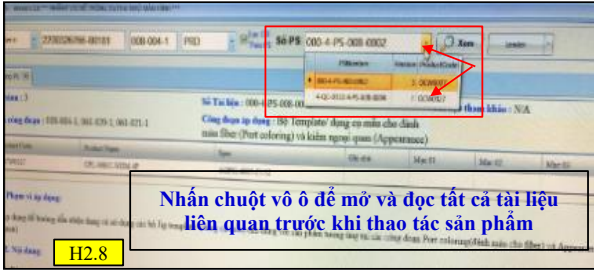

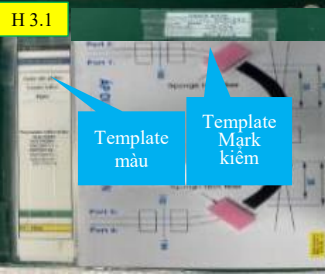
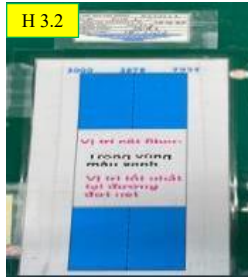
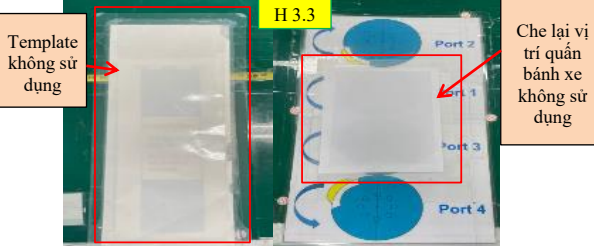
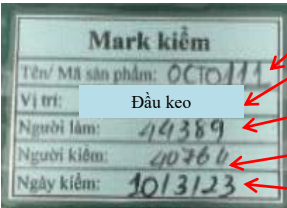
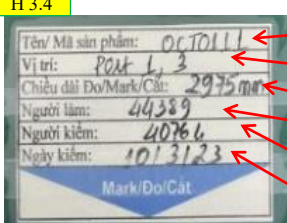
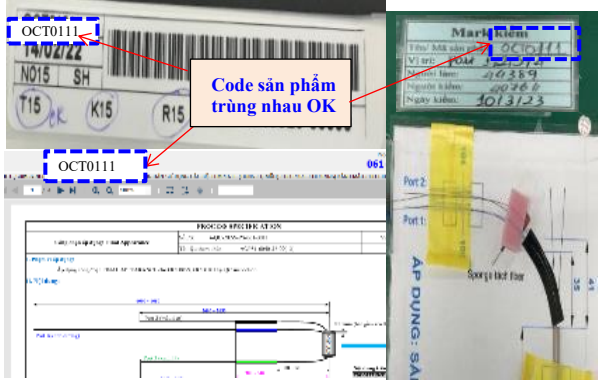
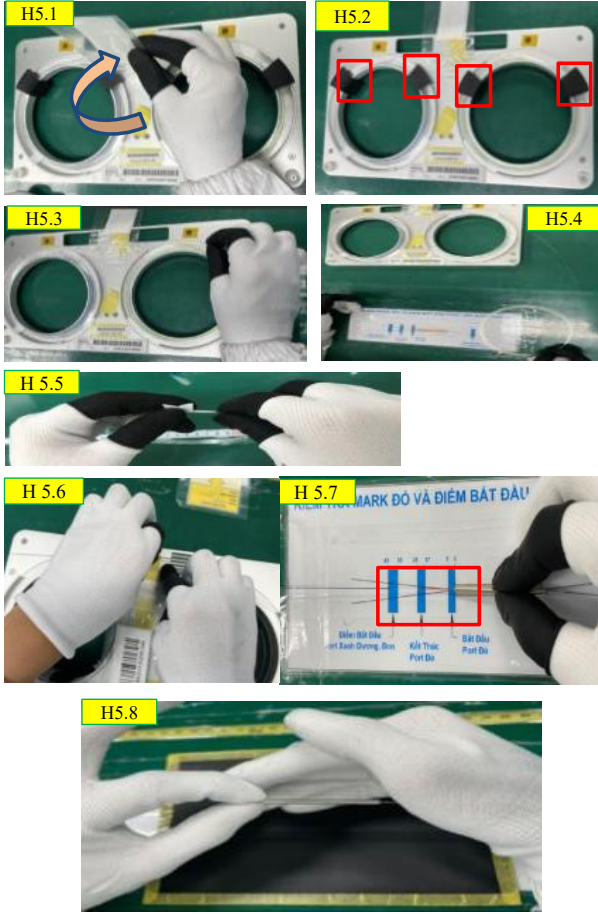


FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler							
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 1/17		
Chuẩn bị:							
Mấy móc/dụng cụ: Sản phẩm, dụng cụ đầy đủ trước khi thao tác							
Vật tư :giấy dupper , bao tay vải , bao tay ngón đen ,vật tư casing sản phẩm sponge ,khay , bánh xe casing theo PS							
Nội dung:							
Trong quá trình thực hiện các bước bên dưới nếu có bất cứ bất thường vướng mắc, hoặc bất cập gì, vui lòng liên hệ Leader trở lên để được hỗ trợ							
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
0	Qui định tại công đoạn	<ul style="list-style-type: none"><li>- Đeo bao tay vải khi tiếp xúc với sản phẩm</li><li>- Đeo bao tay ngón bên ngoài bao tay vải ở ngón trỏ và ngón cái của 2 bàn tay khi vệ sinh fiber (H1).</li><li>- Quét số serial của sản phẩm để mở tài liệu (H1).</li><li>- Template App phải còn hạn hiệu chuẩn ( H2).</li><li>- Phải kiểm tra có 4 miếng mút hồng tách rãnh được gắn trên Template H3 vào đầu ca làm việc, nếu không có phải báo leader.</li><li>- Nếu mút hồng bị chuyển màu hoặc rách thì phải thay mút khác</li><li>- 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 .</li><li>- Luôn SS khu vực làm việc.</li><li>* Nhận dạng nhóm hàng vị trí khoanh tròn trên số serial H4:</li><li>Subcom: Ký tự là T</li><li>ASN: Ký tự là A</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>- Không đeo bao tay tiếp xúc sản phẩm móng tay va chạm fiber gây trầy xước, ngăn fiber</li><li>- Đảm bảo sản phẩm phải được làm bởi template còn hạn.</li><li>- Đảm bảo tuân thủ đúng quy trình NC tại công đoạn</li></ul>	*	*	
	Ghi nhận người vào đầu ca làm việc và khi thay đổi công đoạn	<ul style="list-style-type: none"><li>- Nhấp chuột 2 lần để mở chương trình Master soft H5</li><li>- Nhấp chuột 1 lần mở chương trình PrjEChecksheet H6</li><li>- Nhấp chuột chọn New ECS Website vị trí khoanh tròn H7</li><li>- Nhấp chuột vào chữ " Bấm để Mở " vị trí khoanh tròn H8</li><li>- Kiểm tra thông tin bộ phận, chuyên, ca, mã công đoạn-có đúng với thực tế đang làm không H9</li><li>+ Nếu công đoạn sai thì quét lại công đoạn cho đúng, chuyển bị sai thì báo leader để sửa lại</li><li>+ 061-020-1 cho App ASN và app PRD Subcom</li><li>+ 061-020-2 cho App QCS Subcom</li><li>- Quét mã nhân viên vào chương trình ECS khi vào công đoạn</li><li>+ Nhấp chuột vào ô nhập/ xuất công nhân 1 (H10)</li><li>+ Nhấp chuột vào chữ nhập vị trí khoanh tròn 2 (H10)</li><li>+ Nhấp chuột vào chữ nhập/ xuất 3 (H10)</li><li>- Quét mã nhân viên ra chương trình ECS khi ra khỏi công đoạn</li><li>+ Nhấp chuột vào ô nhập/ xuất công nhân 1 (H10)</li><li>+ Nhấp chuột vào chữ xuất vị trí khoanh tròn 4 (H10)</li><li>+ Nhấp chuột vào chữ nhập/ xuất 3 (H10)</li><li>* Lưu ý: Khi vào công đoạn phải nhập đúng code của người làm và phải quét xuất code ra khỏi chương trình khi không làm tại công đoạn</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>- Ghi nhận đúng thông tin người làm sản phẩm.</li></ul>	*		*
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 Appearance sản phẩm Coupler								
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 2/17			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
1	Lấy sản phẩm App áp dụng App ASN và App PRD Subcom	<p>Lấy sản phẩm app cùng 1 code hàng / chồng .</p> <p>* Lưu ý: Nếu có nhiều chồng sản phẩm chờ app thì ưu tiên lấy chồng sản phẩm có cùng với code đang app cho đến khi đủ plan output/ ngày</p> <p>- Chồng sản phẩm đặt trên bàn chờ kiểm tối đa 10 board trên 1 chồng</p>		<p>- Để tránh App lẫn lộn sản phẩm so với template.</p> <p>- Để giảm tối đa việc thay đổi template=&gt; giảm nguy cơ sử dụng sai template.</p> <p>- Chồng board cao để bị ngã board .</p>	*			
2	Mở tài liệu	<p>* <b>Mở tài liệu trên ECS+EPS</b></p> <p>- Click chuột 2 lần mở chương trình <b>Master soft</b> trên màn hình máy tính, chọn và mở chương trình <b>ECS+EPS H2.1</b></p> <p>- Quét mã công đoạn 061-020-1 hoặc 061-020-2 vào ô Data Input <b>H2.2</b></p> <p>- Dùng barcode quét mã vạch số serial được dán trên board vào ô Data Input <b>H2.2</b></p> <p>- Chương trình sẽ hiện ra tài liệu tương ứng <b>H2.3</b></p> <p>* Lưu ý: đọc kỹ hết các tài liệu được hiện lên và tắt cả các trang trong tài liệu trước khi làm sản phẩm</p> <p>* <b>Hướng dẫn mở tài liệu trên Auto- PS</b></p> <p>- Nhấp chuột 2 lần mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính <b>H2.4</b>.</p> <p>- Bấm chọn chương trình Auto - PS <b>H2.5</b>.</p> <p>- Nhấn chuột vô ô có chữ 'View PS ' như vị trí khoanh tròn <b>H2.6</b>.</p> <p>- Quét mã công đoạn 061-020-1 vào ô công đoạn . Quét mã vạch số serial của sản phẩm cần làm vào ô kế bên chữ ' Product serial ' trên chương trình <b>H2.7</b>.</p>		<p>- Đảm bảo mở và đọc đúng tài liệu.</p>	*			

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler							
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 3/17		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Mở tài liệu	<p>- Chương trình sẽ tự động bung tài liệu. Xem các tài liệu liên quan, nhấn chuột vào ô kế bên 'Số PS', sau đó nhấn vào số tài liệu cần đọc. Chương trình sẽ bung tài liệu ra bên dưới <b>H2.8</b></p> <p>*** Chú ý : Đọc các tài liệu liên quan mà chương trình thể hiện ở ô 'Số PS' đầu ca làm việc và khi thay đổi mã sản phẩm.</p>		<p>- Đảm bảo đọc đúng và đầy đủ tài liệu tại công đoạn.</p> <p>- Để app đúng loại hàng cần kiểm.</p>	★		
3	<p>Làm Template trước khi app hàng</p> 	<p>* <b>Làm template dựa theo PS từng mã hàng:</b> OP dán template màu sau template dán ống sus của code hàng cần app và dán card "Mark kiểm" ở vị trí template gắn ống sus <b>H3.1</b></p> <p>- Tháo tấm che template ở các vị trí cần ngắt và dán card "Mark/đo/cắt" trên tất cả các vị trí điểm ngắt theo PS sản phẩm <b>H3.2</b>.</p> <p>- Dùng tấm che để dán che lại những vị trí template và vị trí quần bánh xe của các port không sử dụng theo ps tương ứng <b>H3.3</b></p> <p>- Ghi những thông tin như <b>H3.4</b> rồi báo leader kiểm</p> <p>Chú ý : + Khi kết thúc ca làm việc phải gỡ các card "Mark kiểm" và "Mark /đo /cắt" trên tất cả các template .</p> <p>+ Kết thúc 1 code hàng phải che template và tháo card " Mark /đo /cắt" trước khi thay đổi code hàng khác.</p> <p>* Chỉ được mở template của sản phẩm đang kiểm.</p> <p>* <b>Leader kiểm tra mark :</b></p> <p>- Kiểm tra code sản phẩm thực tế so với PS trùng không.</p> <p>- Kiểm tra màu và chiều dài ngắt fiber thực tế trên template so với PS có giống nhau không. Nếu đúng thì ghi xác nhận trên card "Mark kiểm" và "Mark /đo/ cắt" như <b>H3.4</b></p> <p>Chú ý : Tất cả template khi làm hàng phải có xác nhận của leader.</p>	<div> <div>H 3.1</div>  </div> <div> <div>H 3.2</div>  </div> <div> <div>H 3.3</div>  </div> <div> <div>H 3.4</div>  <div> <div>OP ghi mã hàng cần app</div> <div>OP ghi vị trí bắt đầu đo</div> <div>OP ghi số code làm mark</div> <div>Leader ghi code kiểm template</div> <div>Leader ghi ngày kiểm template</div> </div> </div> <div> <div>H 3.4</div>  <div> <div>OP ghi mã hàng cần app</div> <div>OP ghi số Port cần ngắt</div> <div>OP ghi chiều dài ngắt theo PS</div> <div>OP ghi số code làm mark</div> <div>Leader ghi code kiểm template</div> <div>Leader ghi ngày kiểm template</div> </div> </div>	<p>- Đảm bảo template app hàng đúng với yêu cầu.</p> <p>- Đảm bảo sử dụng template app hàng và casing đúng với yêu cầu.</p> <p>- Tránh sử dụng sai template so với sản phẩm cần APP -&gt; ngắt sai chiều dài.</p>	★		

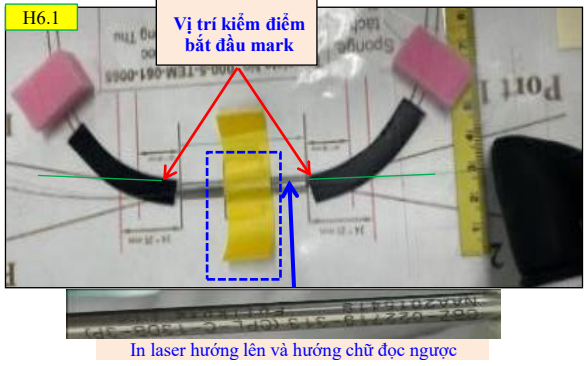
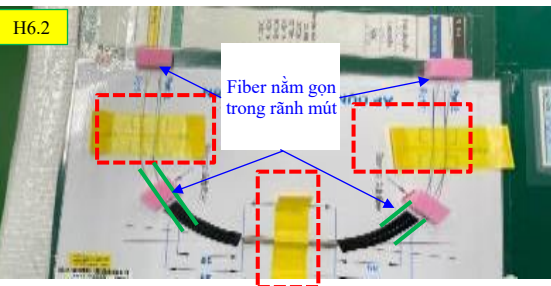
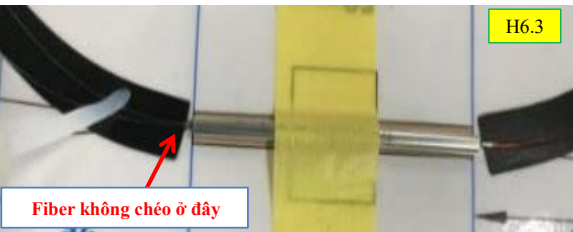
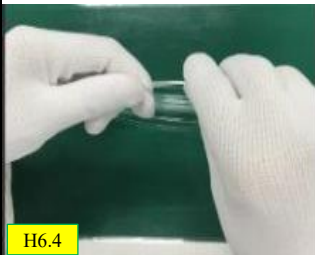

**BAO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.**

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler							
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 4/17		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Kiểm tra template với code sản phẩm	<p>* Kiểm tra code sản phẩm trên số serial và card "Mark kiểm" được dán ở template gắn ống sus và trên tài liệu (PS) hiển thị trên màn hình :</p> <p>+ Nếu Trùng nhau : <b>OK</b></p> <p>--&gt; thực hiện thao tác app hàng .</p> <p>+ Nếu không trùng nhau : <b>NG</b></p> <p>--&gt; check lại template và báo Leader .</p> <p><b>*Chú ý : Mỗi sản phẩm đều phải kiểm tra code sản phẩm trên tài liệu , trên số serial và trên điểm mark phải trùng nhau</b></p>		<p>- Để chắc chắn sản phẩm làm đúng với PS tránh nguy cơ ngắt sai chiều dài.</p>	*		
5	Lấy sản phẩm, kiểm tra SUS, kiểm ngoại quan fiber gắn đầu SUS áp dụng áp ASN và App PRD Subcom	<p>- Cầm bịch nhãn sản phẩm lật lên phía trước như <b>H5.1</b></p> <p>- Hai tay cầm tháo các cục nhựa đen trên vành khay nhôm (board) ra <b>H5.2</b>, bỏ cục nhựa đen trong hũ tái sử dụng</p> <p>- Tay cầm băng keo lụa dùng để cố định vòng fiber trên board <b>H5.3</b></p> <p>- Đặt vòng fiber lên bàn <b>H5.4</b> ( nếu sợi fiber từ đầu sus đến vòng fiber ngắn không đủ để đặt vòng fiber lên bàn thì tay cầm vòng fiber tay cầm băng keo lụa xà thêm 1 đoạn <b>H5.5</b>)</p> <p>- Lật nhãn ngược lại tháo băng keo giữ ống sus và lấy ống sus ra khỏi board ( tháo nhẹ không được giật mạnh) <b>H5.6</b></p> <p><b>* Đo chiều dài mark đỏ đối với nhóm hàng ASN</b></p> <p>- Đặt ống sus lên template để kiểm tra chiều dài mark đỏ và điểm bắt đầu port màu 1,2 <b>H5.7</b></p> <p>- Tiếp tục kiểm tra điểm bắt đầu port màu 3,4</p> <p>- Cầm ống SUS lên ngang tầm mắt và đặt hướng in laser hướng lên , 1 tay giữ ống sus, 1 tay che ánh sáng , mắt nhìn kiểm tra laser đọc thuận, nội dung in laser trên SUS theo PS yêu cầu <b>H5.8</b></p>		<p>- Để lấy fiber ra khỏi board không bị vướng .</p> <p>- Tránh làm dập ngắn fiber.</p> <p>- Để vòng fiber không bị bung ra.</p> <p>- Để kiểm fiber 2 bên đầu SUS dễ dàng.</p> <p>- Giật mạnh băng keo sẽ dễ làm gãy fiber.</p> <p>- Đảm bảo chiều dài mark đúng và đủ chiều dài theo yêu cầu khách hàng.</p> <p>- Để kiểm tra nội dung in Laser thấy dễ .Tránh sai số SUS nhưng không phát hiện.</p>	*	*	*

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




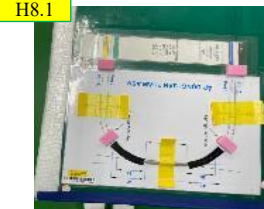
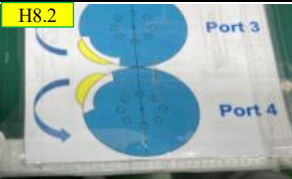
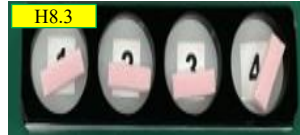





JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler							
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 6/17		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	Gắn sản phẩm vào template	<p>* Đứng ở đầu bàn đặt ống SUS lên vị trí trên template , in laser hướng lên và chữ laser trên sus đọc ngược như <b>H6.1</b></p> <p>- Cầm sợi fiber Port 1,2 kiểm tra điểm bắt đầu mark nằm trong vùng vạch màu trên Template theo PS tương ứng <b>H6.1</b></p> <p>- Cố định ống sus bằng băng keo vàng được gấp mép 2 đầu <b>H6.2</b></p> <p>- Gắn sợi fiber port 1,2 vào rãnh của nút như <b>H6.2</b></p> <p>- Tiếp tục đo điểm bắt đầu mark port 3,4 và gắn fiber vào nút như <b>H6.1, H6.2</b></p> <p>- Fiber phải được cố định mỗi bên 2 miếng băng keo vàng được gấp mép phía sau nút.</p> <p><i>* Lưu ý: Trong quá trình thao tác hoặc dán băng keo không kéo và làm căng fiber.</i></p>	 <p>H6.1</p> <p>Vị trí kiểm điểm bắt đầu mark</p> <p>In laser hướng lên và hướng chữ đọc ngược</p>	<p>- Đảm bảo gắn đúng hướng sus theo template.</p> <p>- Dán băng keo để sus không dịch chuyển.</p>	*		
		<p>- Dùng tấm nhựa trắng tách fiber P1,2 lên để kiểm tra fiber không bị chéo sau ống SUS. <b>H6.3</b></p> <p>- Tiếp tục kiểm chéo port 3,4</p> <p><i>* Lưu ý: Khi tách fiber kèm chéo fiber sau sus không để tấm nhựa gần đầu keo.</i></p> <p><i>* Xả Fiber</i></p> <p>- Tháo băng keo lụa ra và 2 tay cầm 2 vòng fiber vừa xả vừa di chuyển qua điểm ngắt cuối của thước khoảng 250 đến 300mm <b>H6.4</b></p> <p>- Di chuyển về lại đầu ống SUS, luồn các ngón tay vào các sợi fiber di chuyển đến gần điểm ngắt cuối để cho các sợi fiber không dính vào nhau <b>H6.5</b></p>	 <p>H6.2</p> <p>Fiber nằm gọn trong rãnh nút</p>  <p>H6.3</p> <p>Fiber không chéo ở đây</p>  <p>H6.4</p>  <p>H6.5</p>	<p>- Tách đúng port không chéo fiber.</p> <p>- Dán băng keo để fiber không dịch chuyển khi kiểm</p> <p>- Chú ý : Kéo căng fiber dễ làm fiber bị gãy và ảnh hưởng vùng elong bên trong sus</p> <p>- Đảm bảo đúng cấu trúc sản phẩm.</p> <p>- Tấm nhựa gần sus sẽ dễ gây tách đầu keo.</p> <p>- Tránh nguy cơ fiber bị xoắn vào nhau, khi se fiber để kiểm sẽ làm gãy fiber.</p>	*	*	*

**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 Appearance sản phẩm Coupler								
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 7/17			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	<div>Kiểm tra màu port và chiều dài port, Kiểm tra ngoại quan Fiber, đo chiều dài và ngắt Fiber</div>	<p>- Tay cầm 2 sợi fiber so sánh màu mark trên sản phẩm với màu của template dán trên bàn. <b>H7.1</b></p> <p>- Luồn tấm kiểm có mặt trắng xuống dưới fiber và di chuyển để kiểm tra màu theo PS yêu cầu <b>H7.2</b>.</p> <p>- Đến cuối điểm port thì đặt fiber xuống template để kiểm tra chiều dài đoạn port nằm trong vùng xám theo chiều dài ps yêu cầu <b>H7.3</b> =&gt; Di chuyển về lại điểm đầu đoạn fiber mark màu</p> <p>- Quay mặt đen tấm kiểm đặt dưới các sợi fiber ,dùng ngón trỏ và giữa của hai tay để giữ tấm kiểm màu đen dưới fiber, tay phải cầm giấy dusper tấm còn , ngón trỏ và ngón cái của tay trái xoay tròn fiber vừa đi vừa kiểm ngoại quan trong vùng đánh màu <b>H7.4</b></p> <p>- Lưu ý: Không được dùng giấy tấm còn để vệ sinh trong vùng fiber được đánh màu</p>	<div>Template màu</div> <div>H7.1</div> <div>H7.2</div> <div>H7.3</div> <div>H7.4</div> <div>Kiểm tra điểm kết thúc port</div>		<p>- Đảm bảo màu port đúng tiêu chuẩn khách hàng yêu cầu.</p> <p>- Đảm bảo chiều dài đoạn mark màu đúng theo yêu cầu PS.</p> <p>- Để kiểm tra ngoại quan fiber có ngăn, dập....</p> <p>- Lưu ý: Giấy tấm còn vệ sinh fiber mark màu sẽ làm mất màu, lem màu mark.</p>	*		
		<p>- Đến đoạn ngoài màu mark thì đặt giấy tấm còn vào các sợi fiber vừa vệ sinh vừa kiểm ngoại quan fiber qua điểm ngắt port ngắn khoảng 100mm thì ngưng và đặt fiber xuống bàn <b>H7.5</b></p> <p>- Tiếp tục kiểm màu mark, chiều dài mark và ngoại quan fiber đến điểm ngắt ngắn cho bên port 3,4</p> <p>- Lấy 2 sợi fiber có chiều dài dài ,dùng ngón trỏ và giữa của hai tay để giữ tấm kiểm màu đen dưới fiber, tay phải cầm giấy dusper tấm còn đặt vào các sợi fiber.</p> <p>- Ngón cái và ngón trỏ tay trái xoay tròn fiber vừa kiểm và vệ sinh từ điểm ngắt của template ngắt port ngắn qua vùng template ngắt port dài khoảng 100mm để kiểm tra ngoại quan fiber và đánh giá lỗi theo PS tương ứng <b>H7.5</b></p> <p>Lưu ý: Kiểm lần lượt theo thứ tự port 1,2 trước, port 3,4 sau , mỗi lần chỉ kiểm tối đa 2 port gần nhau (đối với hàng 4port),và 1 port (đối với hàng 3 port)</p> <p>Không dùng giấy dusper tấm còn để vệ sinh khu vực fiber được đánh màu</p> <p>- Kiểm tra màu mark đuôi của port dài theo template màu trên bàn (<b>H7.6</b>) (<b>Mục này chỉ Áp dụng cho App ASN và App PRD Subcom</b>)</p> <p><b>* Đo và ngắt chiều dài Fiber</b></p> <p><b>* Ngắt fiber cho các port có chiều dài dài</b></p> <p>- Đặt fiber xuống bàn để kiểm tra chiều dài nằm trên vùng OK trên template <b>H7.7</b></p> <p>- Ngắt fiber ngay tại vị trí đường đứt nét trên template đo chiều dài <b>H7.7</b> (<b>Mục này chỉ Áp dụng cho App ASN và App PRD Subcom</b>)</p>	<div>H7.5</div> <div>H7.6</div> <div>H7.7</div>		<p>- Đảm bảo kiểm tra ngoại quan hết tất cả các mặt của fiber và không bỏ sót lỗi giao công đoạn sau.</p> <p>- Giảm di chuyển</p> <p>- Khi kiểm nhiều hơn 2 port trong 1 lần kiểm sẽ không thấy hết lỗi =&gt; dễ bỏ sót lỗi.</p> <p>- Lưu ý: Giấy tấm còn vệ sinh fiber mark màu sẽ làm mất màu, lem màu mark.</p> <p>- Để xác nhận công đoạn trước mark đúng đúng màu mark</p> <p>- Đảm bảo đúng chiều dài theo yêu cầu</p> <p>- Để đảm bảo ngắt đúng và đủ số lượng port</p> <p>- Đảm bảo lấy đúng port cần ngắt giảm nguy cơ ngắt sai chiều dài</p>	*		
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 Appearance sản phẩm Coupler								
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 8/17			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
7	Kiểm tra màu port và chiều dài port, Kiểm tra ngoại quan Fiber, đo chiều dài và ngắt Fiber	<p>- Quấn tròn đoạn fiber vừa ngắt gá lên Jig kiểm soát số lượng fiber sau khi ngắt <b>H7.8</b> ( Chỉ cần quấn cho đuôi fiber không bị bung ra không cần quấn vòng nhỏ)</p> <p>* Ngắt fiber cho các port có chiều dài ngắn</p> <p>- Di chuyển về phía đầu bàn, tay cầm các sợi fiber có chiều dài ngắn (theo PS tương ứng)</p> <p>- Di chuyển đến template màu trên bàn sau template ngắt để kiểm tra màu mark đuôi của port ngắn theo template <b>H7.6</b> , đặt fiber xuống để kiểm tra chiều dài nằm trong vùng <b>OK</b> trên template <b>H7.7</b></p> <p>- Ngắt fiber ngay tại vị trí đường đứt nét trên template đo chiều dài <b>H7.7</b></p> <p>- Quấn tròn đoạn fiber vừa ngắt gá lên Jig kiểm soát số lượng fiber sau khi ngắt <b>H7.8</b> ( Chỉ cần quấn cho đuôi fiber không bị bung ra không cần quấn vòng nhỏ)</p> <p>Lưu ý : Chỉ đo và ngắt chiều dài cho 2 port liền kề và có cùng chiều dài ngắt</p> <p>- Ngắt port có chiều dài dài trước sau đó mới ngắt port có chiều dài ngắn hơn</p> <p>- Nếu sản phẩm có cùng chiều dài ngắt thì quấn fiber 1 lần và gá lên 1 rãnh mút trên Jig, nếu sản phẩm có 2 chiều dài ngắt thì gá ở 2 rãnh</p>		<p>- Để đảm bảo ngắt đúng và đủ số lượng port</p> <p>- Lưu ý: Mỗi port có một chiều dài khác nhau nên đo từng port để tránh ngắt sai chiều dài.</p>	*			
8	Casing áp dụng cho nhóm hàng ASN	<p>* <b>Casing cho nhóm hàng ASN</b></p> <p>- Đặt vị trí gần đầu bàn lấy sợi fiber port 4 cầm và di chuyển đến vị trí template đặt bánh xe <b>H8.1, H8.2</b></p> <p>- Rải mút hồng vào Jig <b>H8.3</b></p> <p>* Lưu ý: Sử dụng jig kiểm soát vật tư theo loại sản phẩm có số lượng port tương ứng 2 vật tư/ 1 port</p> <p>+ Nếu sản phẩm có 2 chiều dài ngắt thì sử dụng 2 jig kiểm soát vật tư đặt ở 2 template đặt bánh xe</p> <p>- 1 tay giữ fiber, 1 tay lấy bánh xe đặt lên template rãnh khuyết bánh xe (khoanh màu xanh <b>H8.4</b> ) đặt theo hướng trên template theo port tương ứng cần casing <b>H8.4</b></p> <p>- Đặt fiber vào rãnh bên dưới ( rãnh lớn) của bánh xe theo hướng mũi tên trên template <b>H8.5</b></p> <p>- Lấy mút hồng từ jig đặt vào rãnh dưới (rãnh lớn) bánh xe để giữ cố định fiber <b>H8.6</b></p>	     	<p>- Đảm bảo lấy đúng port cần cần casing.</p> <p>- Đảm bảo không dư thiếu vật tư.</p> <p>- Theo yêu cầu khách hàng.</p> <p>- Theo yêu cầu khách hàng</p> <p>- Để giữ cố định fiber khi quấn đồng thời đảm bảo không quấn sai rãnh</p>	*	*	*	*
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.								



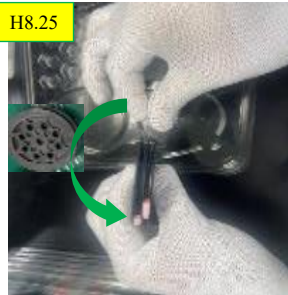


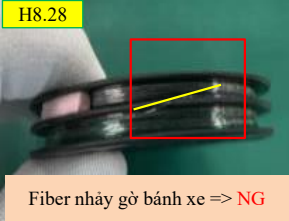





JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler								
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 9/17			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	Casing áp dụng cho nhóm hàng ASN	<p>- 1 tay giữ đoạn fiber đuôi, 1 tay quấn fiber vào rãnh trên (rãnh nhỏ) của bánh xe (Quấn theo chiều mũi tên trên template) <b>H8.7</b></p> <p>- Sau khi quấn hết đoạn fiber đuôi thì 1 tay giữ đuôi fiber, 1 tay lấy nút hồng từ jig gắn vào rãnh bánh xe để giữ cố định đuôi fiber <b>H8.8</b></p> <p>* Lưu ý: Khi gắn nút hồng thì gắn từ trong ra đuôi fiber để không làm fiber bị chùng</p> <p>- Tháo nút hồng từ rãnh dưới (rãnh lớn) của bánh xe <b>H8.9</b></p> <p>- Gắn tạm nút hồng vào rãnh trên (rãnh nhỏ) của bánh xe <b>H8.10</b></p> <p>Lưu ý: Nút hồng gắn tạm phải được gắn ở đầu rãnh khuyết ngay điểm bắt đầu chuyển rãnh của fiber</p> <p>- Ngón trỏ và ngón giữa của tay phải kẹp và giữ fiber, ngón trỏ và ngón cái của tay còn lại giữ và lăn bánh xe <b>H8.11</b></p> <p>* Lưu ý: Tay giữ fiber luôn để fiber thẳng và hơi nghiêng nhẹ fiber về hướng bánh xe khi lăn, khi lăn bánh xe thì phải để thẳng bánh xe</p> <p>- Trong quá trình lăn bánh xe cảm thấy bị khựng thì cầm bánh xe lên xoay tròn hết 1 vòng bánh xe để kiểm tra fiber có bị nhảy gờ hoặc nút hồng bị bung ra khỏi bánh xe hay không <b>H8.12</b></p> <p>- Nếu fiber bị nhảy gờ phải xả fiber ra và kiểm tra lại ngoại quan fiber rồi mới lăn quấn tiếp</p> <p>- Đến gần đầu sus khoảng 200-250mm tay giữ cố định bánh xe, ngón trỏ và ngón giữa của tay giữ bánh xe kẹp fiber để giữ cố định fiber và gỡ nút hồng gắn tạm rãnh trên (rãnh nhỏ) <b>H8.13</b> và gắn nút hồng lên rãnh dưới (rãnh lớn) để cố định fiber <b>H8.14</b></p>	<div>H8.7</div> <div>H8.8</div> <div>H8.9</div> <div>H8.10</div> <div>H8.11</div> <div>H8.12<p>Mút hồng không nằm gọn trong rãnh bánh xe =&gt; NG</p><p>Fiber nhảy lên gờ bánh xe =&gt; NG</p></div> <div>H8.13</div> <div>H8.14</div>	<p>- Thuận tiện cho thao tác và không làm rối fiber</p> <p>- Giữ cho fiber không bị bung</p> <p>* Nếu chèn nút hồng từ đuôi fiber vào sẽ làm chùng fiber</p> <p>- Tháo nút ra để quấn fiber vào rãnh dưới.</p> <p>- Lưu ý: Tránh fiber đi sai rãnh trong quá trình quấn fiber.</p> <p>- Tháo nút ra để quấn fiber vào rãnh dưới.</p> <p>- Giảm nguy cơ fiber nhảy lên gờ khi lăn bánh xe</p> <p>- Đảm bảo fiber không nhảy gờ.</p> <p>- Giữ cố định để fiber không bị bung, tránh fiber không bị chùng.</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>	
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.								


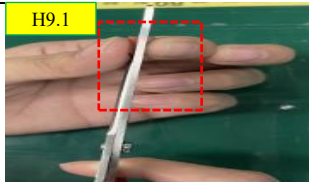
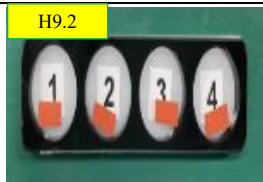







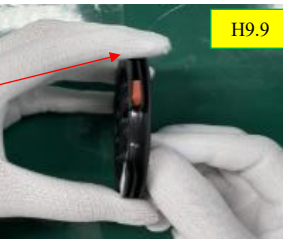
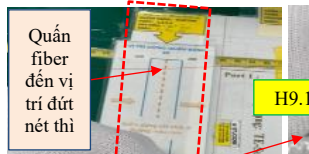
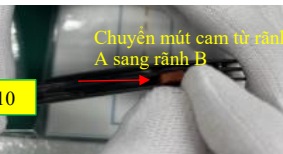


**BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.**

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	Casing áp dụng cho nhóm hàng ASN	<p>- Đặt bánh xe sau khi casing lên bàn <b>H8.15</b></p> <p>- Tiếp tục quần các bánh xe còn lại theo thứ tự từ 4-&gt; 3-&gt; 1-&gt; 2</p> <p>- Đặt mỗi bên 2 port thành 1 chồng , port nào casing trước thì để phía dưới, port nào casing sau thì để trên <b>H8.16</b></p> <p><b>* Lưu ý :</b> Khi quần không được siết fiber quá chặt sẽ làm ảnh hưởng tới giá trị đo loss và dễ gây gãy fiber.</p> <p>- Lấy khay kiểm ngoại quan theo PS tương ứng</p> <p>- Mở nắp khay và đặt hướng chữ Fujikura trên khay đọc ngược, góc vát bên phải và hướng vô người đứng <b>H8.17</b></p> <p>- Đứng ở đầu bàn 1 tay giữ fiber 1 tay gỡ băng keo vàng dán fiber ra, dán băng keo vàng lên gá băng keo <b>H8.18</b></p> <p><b>* Lưu ý:</b> Khi gỡ băng keo không giật mạnh băng keo lên</p> <p>- 1 tay tách rãnh mút hồng , 1 tay lấy fiber ra khỏi rãnh mút <b>H8.19</b></p> <p>- Tiếp tục gỡ băng keo cho bên còn lại thao tác <b>H8.18</b></p> <p>- Tiếp tục tháo fiber cho bên còn lại thao tác <b>H8.19</b></p> <p>- 1 tay giữ ống sus, 1 tay gỡ băng keo vàng dán ống sus ra và dán lên gá băng keo <b>H98.20</b></p> <p>- Kiểm tra lại ngoại quan ống sus và đoạn fiber sau sus ~ 100mm của các port <b>H8.21</b></p> <p><b>* Lưu ý:</b> nếu ống sus dính keo thì lấy giấy dusper thấm cồn vệ sinh keo dính trên ống sus thao tác vệ sinh từ đầu keo đi vào</p> <p>- Nếu phát hiện fiber dính keo thì lập NC theo qui trình và tách ra bàn xử lý</p> <p>- Lấy mút xám từ hũ vật tư kiểm ngoại quan theo PS tương ứng</p> <p>- 1 Tay giữ mút xám và tách rãnh mút , 1 tay đặt ống sus vào rãnh mút (hướng in laser trên SUS đọc ngược) <b>H8.22</b></p> <p>- Chồng 4 bánh xe lên, tay cầm chồng bánh xe, tay cầm mút xám đặt vào rãnh khay <b>H8.23</b></p> <p><b>* Lưu ý:</b> Di chuyển sản phẩm nhẹ nhàng khi đưa vào khay</p>	<div><div>H8.15</div><div>H8.16</div><div>H8.17</div><div>Chữ Fujikura đọc ngược</div><div>Góc vát hướng về phía người đứng và nằm bên phải</div><div>H8.18</div><div>H8.19</div><div>H8.20</div><div>H8.21</div><div>H8.22</div><div>H8.23</div></div>	<p>- Quần fiber đúng thứ tự port sẽ không bị vướng fiber khi lăn bánh xe.</p> <p>- Thuận tiện và làm theo yêu cầu khách hàng.</p> <p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm.</p> <p>- Do sản phẩm đặt ngược nên phải đặt khay ngược để khi để sản phẩm vào không bị sai hướng.</p> <p><b>*Giật mạnh băng keo sẽ dễ làm gãy fiber</b></p> <p>- Đảm bảo fiber không bị vướng khi lấy fiber ra khỏi rãnh mút</p> <p>- Để đảm bảo ống sus và fiber không hư hại trong quá trình thao tác.</p> <p><b>* Vệ sinh fiber sẽ làm mất màu mark.</b></p> <p>- Do sản phẩm đặt ngược nên phải đặt sus vào mút xám ngược để khi để sản phẩm vào khay không bị sai hướng.</p> <p><b>* Đảm bảo không làm hư sản phẩm</b></p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>	<p>*</p> <p>*</p>


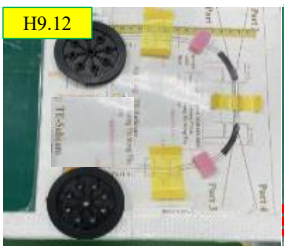
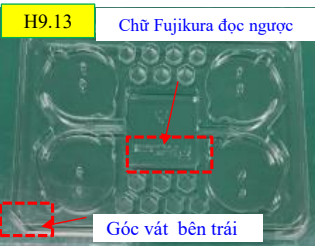

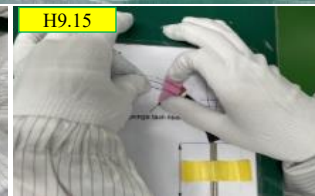
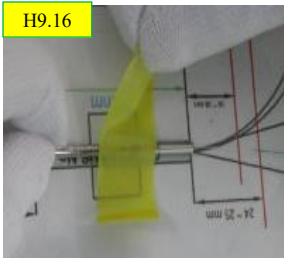

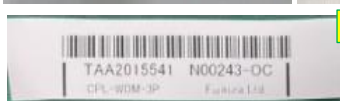

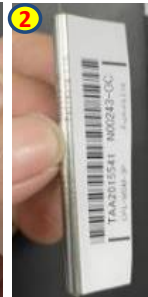
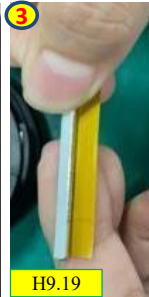

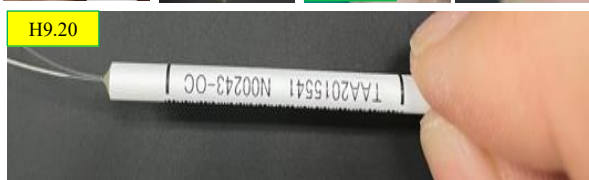
**BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.**

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	<p><b>Casing áp dụng cho nhóm hàng ASN</b></p> 	<p>- 2 tay cầm 2 bánh xe của 1 bên sản phẩm để kiểm tra chéo fiber ở đầu SUS <b>H8.24</b></p> <p>- Đặt 1 bánh xe xuống khay chờ kiểm</p> <p>- 2 tay cầm 1 bánh xe cần kiểm, lấy rãnh khuyết làm tâm để kiểm, vừa kiểm vừa xoay hết 1 vòng bánh xe để kiểm tra fiber <b>H8.25</b></p> <p>+ Fiber nằm gọn trong rãnh bánh xe, fiber không nhảy gờ</p> <p>+ Chỉ có 1 đường fiber đi qua rãnh khuyết của bánh xe</p> <p>+ Có 2 mút hồng chen ở 2 rãnh bánh xe và mút hồng phải nằm gọn trong rãnh bánh xe <b>H8.25</b></p> <p>- Hình ảnh fiber NG ( fiber nhảy gờ bánh xe, fiber đi qua rãnh khuyết &gt; 1 đường ) <b>H8.26; H8.27, H.28</b></p> <p>- Đặt bánh xe vào rãnh khay ( lỗ trên bánh xe đặt khớp vào gờ trên khay) <b>H8.29</b> =&gt; Tiếp tục kiểm fiber chéo rãnh, nhảy lên cạnh bánh xe cho port còn lại thao tác như <b>H8.25</b></p> <p>=&gt; Tiếp tục kiểm chéo fiber, fiber chéo rãnh, fiber nhảy lên cạnh bánh xe và đặt bánh xe vào khay cho bên còn lại thao tác như <b>H8.26; H8.27; H8.28</b></p> <p>- Bánh xe để vào khay và đẩy nắp khay lại hướng nắp và thân khay cùng hướng <b>H8.29</b></p> <p>* Lưu ý: Khi đặt bánh xe vào khay thì vị trí màu của từng port và hướng của rãnh bánh xe theo hướng dẫn PS và fiber không chéo tại đầu SUS.</p> <p>- 2 tay cầm khay xoay nhẹ khay sao cho hướng chữ Fujikura đọc thuận, góc vát khay nằm bên trái phía trên người kiểm <b>H8.30</b></p> <p>- Lấy nhãn từ bịch gỡ nhãn dán lên nắp vị trí dán nhãn theo yêu cầu PS <b>H8.30</b></p> <p>- Gỡ số serial và nhãn sus từ board dán lên giấy tạm <b>H8.31</b></p> <p>- Quét mã vạch số serial vào ECS để ghi nhận sản phẩm</p> <p>- Dán số serial lên khay và giao qua công đoạn kế tiếp <b>H8.31</b></p> <p>- Dán 1 miếng băng keo vàng tái sử dụng lên khay rồi giao qua công đoạn sau ( lúc in nhãn thì dùng miếng băng keo này để dán nhãn) <b>H8.31</b></p>	 <p><b>H8.24</b></p>  <p><b>H8.25</b></p>  <p><b>H8.26</b></p> <p>Mút hồng không nằm gọn trong rãnh bánh xe =&gt; NG</p>  <p><b>H8.27</b></p> <p>Fiber đi qua rãnh khuyết &gt; 1 đường =&gt; NG</p>  <p><b>H8.28</b></p> <p>Fiber nhảy gờ bánh xe =&gt; NG</p>  <p><b>H8.29</b></p>  <p><b>H8.30</b></p> <p>Góc vát nằm bên góc trái</p>  <p><b>H8.31</b></p>	<p>- Đảm bảo fiber ngay đầu sus không bị chéo.</p> <p>- Đảm bảo fiber bên trong bánh xe không đi sai rãnh và nhảy gờ theo đúng yêu cầu khách hàng</p> <p>- Đảm bảo op dễ nhận diện được các lỗi khi kiểm và không bỏ sót lỗi qua công đoạn sau.</p> <p>- Đảm bảo phải kiểm đúng và đầy đủ tất cả các mục và các port của sản phẩm</p> <p>- Xoay khay để dán nhãn theo chiều thuận của sản phẩm.</p> <p>- Ghi nhận thông tin sản phẩm.</p>	*	*	*







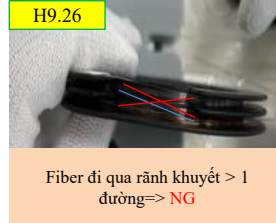





JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler								
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 12/17			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
9	Casing áp dụng cho nhóm hàng Subcom 	<ul style="list-style-type: none"><li>- 1 Tay cầm nút cam , 1 tay lấy kéo cắt đôi nút cam theo chiều dọc <b>H9.1</b></li><li>- Dựa vào PS lấy Jig kiểm soát vật tư tương ứng rải vật tư vào Jig kiểm soát <b>H9.2</b>.</li><li>- Cầm bánh xe rãnh khuyết hướng vào người, dùng 1 miếng nút cam nhỏ chèn nằm ngang vào rãnh dưới của bánh xe <b>H9.3</b></li><li>- 1 tay giữ fiber, 1 tay dán nhãn trắng lên đuôi fiber <b>H9.4</b></li></ul>	 	 	<ul style="list-style-type: none"><li>- Không cắt nút thì không chèn nút vào bánh xe được.</li><li>- Đảm bảo không dư, thiếu vật tư.</li><li>- Chèn 1 miếng nút cam để tránh đi fiber sai rãnh.</li></ul>	*		*
9	Casing áp dụng cho nhóm hàng Subcom (áp dụng cho App QC) 	<ul style="list-style-type: none"><li>- Dán nhãn trắng và đuôi fiber port 4 lên bánh xe ( bánh xe đặt nằm trên bàn rãnh khuyết hướng lên và hướng vào người, vị trí dán nhãn nằm bên trái rãnh khuyết) <b>H9.5</b></li><li>- Cầm đứng bánh xe lên rãnh khuyết bánh xe hướng xuống bàn và hướng vào người .Ngón trỏ và ngón cái của tay trái giữ bánh xe, ngón trỏ và ngón giữa của tay phải kẹp và giữ fiber vừa lăn vừa di chuyển quấn fiber vào rãnh trên <b>H9.6</b></li><li>* Lưu ý: Tay giữ fiber luôn để fiber thẳng và hơi kéo fiber về hướng bánh xe khi lăn, khi lăn bánh xe thì phải để thẳng bánh xe</li><li>- Đến đoạn có chú ý trên bàn (<b>H9.7</b>) thì cầm bánh xe lên tháo nút cam từ rãnh dưới ra (<b>H9.8</b>) và chèn vào rãnh trên ( rãnh vừa quấn fiber) <b>H9.9</b></li><li>* Lưu ý: tùy theo chiều dài port mà trên bàn sẽ có dòng chữ chú ý khác nhau.</li><li>- Tiếp tục đặt bánh xe đứng trên bàn lăn và quấn fiber như port 4 cho các port còn lại</li><li>- Quấn fiber đến vị trí đứt nét trên Template thì dừng lại và gỡ miếng nút cam nhỏ trên rãnh trên ra chèn dọc sang rãnh dưới để giữ cố định fiber <b>H9.10</b></li><li>* Lưu ý: Nút cam được chèn dọc trong rãnh bánh xe <b>H9.11</b></li><li>- Quấn casing theo thứ tự 4-&gt; 3-&gt; 1-&gt; 2</li><li>- Khi quấn không được siết fiber quá chặt sẽ làm ảnh hưởng tới giá trị đo loss.</li></ul>	        	<ul style="list-style-type: none"><li>- Theo yêu cầu khách hàng.</li><li>- Đặt bánh xe đứng mới lăn quấn fiber được.</li><li>* Giảm nguy cơ fiber nhảy lên gờ khi lăn bánh xe.</li><li>* Theo yêu cầu khách hàng</li><li>- Đảm bảo đủ chiều dài để fiber không bị căng hoặc bị chùng khi đặt vào khay.</li><li>- Đảm bảo nút cam chèn vào bánh xe đúng hướng</li></ul>	*		*	
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 Appearance sản phẩm Coupler								

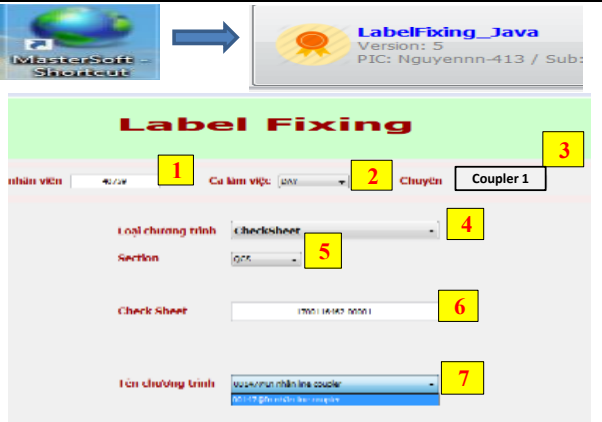


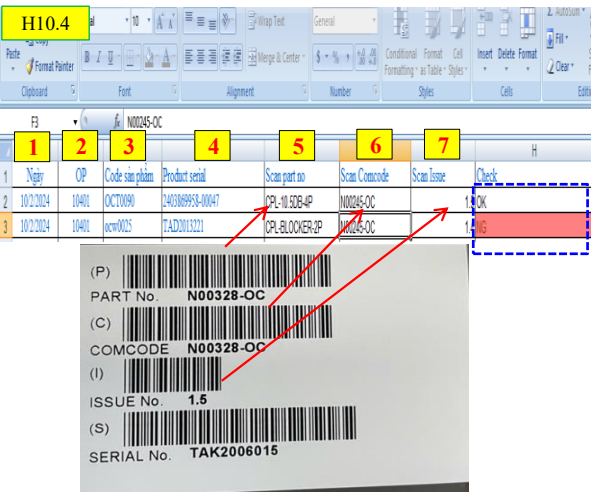



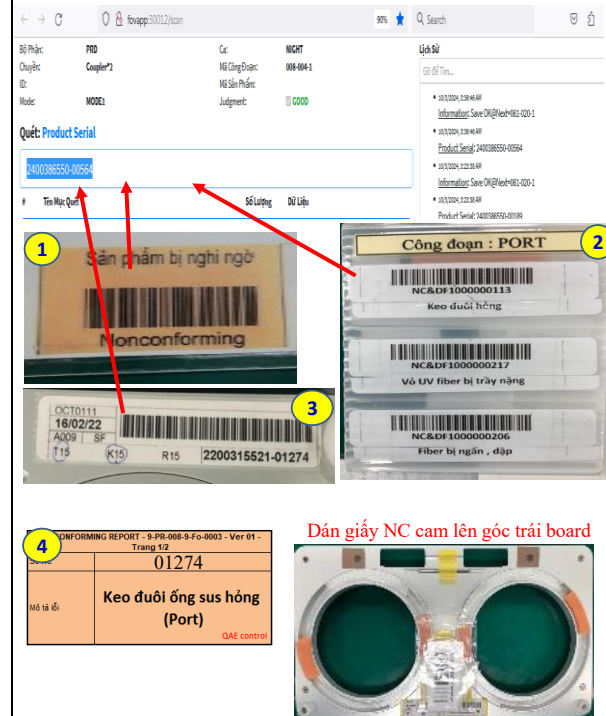
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 13/17				
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
9	<div>Casing áp dụng cho nhóm hàng Subcom (áp dụng cho App QC )</div> <div></div>	<div>- Đặt bánh xe sau khi đã casing lên bàn <b>H9.12</b></div> <div>- Tiếp tục quấn fiber cho các port còn lại theo thứ tự 4-&gt; 3-&gt; 1-&gt; 2</div> <div><div>* Lưu ý:Đặt mỗi bên 2 port thành 1 chồng , port nào casing trước thì để phía dưới, port nào casing sau thì để trên <b>H9.12</b></div></div> <div>- Lấy khay kiểm ngoại quan theo PS tương ứng</div> <div>- Mở nắp khay và đặt xuống bàn hướng chữ Fujikura trên khay đọc ngược, góc vát bên trái và hướng bên trong người đứng <b>H9.13</b></div> <div>- Đứng ở đầu bàn 1 tay giữ fiber 1 tay gỡ băng keo vàng, dán băng keo vàng lên gá băng keo <b>H9.14</b></div> <div><div>* Lưu ý: Khi gỡ băng keo không giật mạnh băng keo lên</div></div> <div>- 1 tay tách rãnh mút hồng , 1 tay lấy fiber ra khỏi rãnh mút <b>H9.15</b></div> <div>- Tiếp tục gỡ băng keo cho bên còn lại thao tác <b>H9.14</b></div> <div>- Tiếp tục gỡ fiber cho bên còn lại thao tác <b>H9.15</b></div> <div>- 1 tay giữ ống sus, 1 tay gỡ băng keo vàng dán ống sus ra và dán lên gá băng keo <b>H9.16</b></div> <div>- Kiểm tra số in laser trên ống sus trùng với số laser trên số serial giống như mục 5</div> <div>- Kiểm tra lại ngoại quan ống sus , đầu keo và đoạn fiber sau sus ~ 100mm của các port <b>H9.17</b></div> <div><div>* Lưu ý: Nếu ống sus dính keo thì lấy giấy dusper tẩm cồn vệ sinh keo dính trên ống sus thao tác vệ sinh từ đầu keo đi vào</div></div> <div>- Nếu phát hiện fiber dính keo thì lập NC theo qui trình và tách ra bàn xử lý</div> <div>- Tháo bao tay ra và lấy nhãn ống SUS từ trong bìch ra, kiểm tra nội dung in trên nhãn giống với PS và giống với nội dung in trên ống SUS <b>H9.18</b></div> <div>- Hai tay cầm gỡ lớp giấy phía sau của nhãn ra và dán nhãn thao tác như bên dưới <b>H9.19</b> sao cho nhãn phải được bao kín SUS, mép nhãn 2 đầu ống SUS không được dư ra và cũng không thiếu:</div> <div><div>1- 1 Tay giữ SUS, 1 tay dán nhãn lên SUS sao cho mép trên cùng của nhãn nằm ngay mép dưới chữ Fujikura</div><div>2- Dán hết cạnh trên của nhãn lên ống SUS</div><div>3- 1 tay giữ sus lần nhẹ 1 tay đặt phía dưới nhãn lần tròn để dán hết phần nhãn còn lại lên SUS</div><div>4- Miết cạnh dưới của nhãn để không bị hờ</div></div> <div><div>* Lưu ý: Hướng in laser trên sus và hướng nhãn đọc từ người đứng ra ngoài</div></div> <div>- Sau khi dán xong phải kiểm tra dòng số label trên nhãn phải nằm giữa 2 sợi fiber <b>H9.20</b> .</div>	<div><div><div>H9.12</div></div><div><div>H9.13</div><div>Chữ Fujikura đọc ngược</div></div><div><div>H9.14</div></div><div><div>H9.15</div></div><div><div>H9.16</div></div><div><div>H9.17</div></div><div><div>H9.18</div><div>Nhãn dán lên ống SUS</div></div><div><div>1</div></div><div><div>2</div></div><div><div>3</div></div><div><div>4</div></div><div><div>H9.19</div></div><div><div>H9.20</div></div></div>	<div>- Sản phẩm đặt ngược nên khay cũng phải đặt ngược.</div> <div><div>* Giật mạnh băng keo sẽ dễ làm gãy fiber.</div></div> <div>- Đảm bảo fiber không bị vướng khi lấy fiber ra khỏi rãnh mút.</div> <div>Đảm bảo không tác động mạnh lên fiber.</div> <div>- Đảm bảo ống sus và fiber không bị dính keo</div> <div>- Để đảm bảo số in laser trên ống sus và số label trên nhãn trùng nhau.</div> <div>- Đảm bảo nhãn dán đúng vị trí, đúng hướng.</div> <div>- Đảm bảo nhãn dán không bị lệch.</div>	*	*	*	*	*

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 Appearance sản phẩm Coupler								
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 14/17			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
9	<div>Casing áp dụng cho nhóm hàng Subcom (áp dụng cho App QC)</div> <div></div>	<p>- Lấy mút xám từ hủ vật tư kiểm ngoại quan theo PS tương ứng</p> <p>- 1 tay giữ mút xám và tách rãnh mút, 1 tay còn lại đặt ống sus vào rãnh mút ( hướng chữ trên nhãn dán trên SUS đọc ngược) <b>H9.21</b></p> <p>- 1 tay giữ chông bánh xe, 1 tay cầm mút xám và đặt vào rãnh giữa của khay như <b>H9.22</b></p> <p><b>* Lưu ý: Chông 4 bánh xe lên với nhau trước rồi mới đưa đặt vào khay</b></p> <p><b>- Di chuyển nhẹ nhàng sản phẩm khi đưa vào khay</b></p> <p>- 2 tay cầm 2 bánh xe của 1 bên sản phẩm để kiểm tra chéo fiber <b>H9.23</b></p> <p>- Đặt 1 bánh xe xuống khay chờ kiểm</p> <p>- 2 tay cầm 1 bánh xe cần kiểm, lấy rãnh khuyết làm tâm để kiểm , vừa kiểm vừa xoay hết 1 vòng bánh xe để kiểm tra fiber <b>H9.24</b></p> <p>+Kiểm fiber nằm gọn trong rãnh bánh xe, fiber không nhảy gờ</p> <p>+ Kiểm chỉ có 1 đường fiber đi qua rãnh khuyết của bánh xe</p> <p>+ Kiểm có 1 mút cam chen ở rãnh bánh xe và mút cam phải nằm gọn trong rãnh bánh xe <b>H9.24</b></p> <p><b>* Hình ảnh fiber NG ( fiber nhảy gờ bánh xe, fiber đi qua rãnh khuyết &gt; 1 đường ) <b>H9.25; H9.26</b></b></p> <p>- Đặt bánh xe vào rãnh khay ( lỗ trên bánh xe đặt khớp vào gờ trên khay) <b>H9.27</b></p> <p>=&gt; Tiếp tục kiểm fiber chéo rãnh, nhảy lên cạnh bánh xe cho port còn lại thao tác như <b>H9.24</b></p> <p>=&gt;Tiếp tục kiểm chéo fiber, fiber chéo rãnh, fiber nhảy lên cạnh bánh xe và đặt bánh xe vào khay cho bên còn lại thao tác như <b>H9.23; H9.24; H9.27</b></p> <p>- Bánh xe để vào khay và đẩy nắp khay lại hướng nắp và thân khay cùng hướng <b>H9.28</b></p> <p><b>* Lưu ý: Khi đặt bánh xe vào khay thì vị trí màu của từng port và hướng của rãnh bánh xe theo hướng dẫn PS và fiber không chéo tại đầu SUS.</b></p> <p>- 2 tay cầm khay xoay nhẹ sao cho hướng chữ Fujikura đọc thuận góc vát khay nằm bên phải <b>H9.28</b></p> <p>- Gỡ số serial và nhãn sus từ board dán lên giấy tạm <b>H9.29</b></p>	<div><div>H10.21</div></div> <div><div>H10.22</div></div> <div><div>H9.23</div></div> <div><div>H9.24</div></div> <div><div>H9.25</div><div>Fiber nhảy gờ bánh xe =&gt; NG</div></div> <div><div>H9.26</div><div>Fiber đi qua rãnh khuyết &gt; 1 đường=&gt; NG</div></div> <div><div>H9.27</div></div> <div><div>H9.28</div><div>Góc vát khay nằm bên phải</div></div> <div><div>H9.29</div><div>*TAK2002571*</div></div>	<p>- Do sản phẩm đặt ngược nên phải đặt sus vào mút xám ngược để khi để sản phẩm vào khay không bị sai hướng</p> <p>- Đảm bảo không làm hư sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo fiber ngay đầu sus không bị chéo</p> <p>- Đảm bảo fiber bên trong bánh xe không đi sai rãnh và nhảy gờ theo đúng yêu cầu khách hàng</p> <p><b>* Đảm bảo op dễ nhận diện được các lỗi khi kiểm và không bỏ sót lỗi qua công đoạn sau</b></p> <p>- Đảm bảo phải kiểm đúng và đầy đủ tất cả các mục và các port của sản phẩm.</p> <p>- Xoay thuận hướng khay để dán không ngược nhãn.</p> <p>- Ghi nhận thông tin sản phẩm</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>			
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.								

**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 Appearance sản phẩm Coupler							
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 15/17		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thụận tiện
10	<p><b>In nhãn sản phẩm và dán nhãn tại line đối với hàng Subcom áp dụng App QC</b></p> <p><b>8</b></p>	<p>- Vào Master soft mở chương trình <b>Label fixing java</b></p> <p>1 . Quét thẻ nhân viên</p> <p>2. Chọn ca làm việc tương ứng ( Day: Ngày hoặc Night: Đêm)</p> <p>3. Nhấp chuột vào ô chuyển nhấn enter</p> <p>4. Chọn lớp quét" Check sheet" tại ô "Loại chương trình"</p> <p>5. Chọn bộ phận PRD</p> <p>6. Quét số serial number vào ô Check sheet</p> <p>7. + Chọn 00147 in nhãn line Coupler cho hàng TE</p> <p>- 8. Quét số serial number của sản phẩm vào chương trình. <b>H10.2</b></p> <p>- Chương trình sẽ tự động in nhãn ra</p> <p>- Cắt nhãn từ máy in</p> <p>- Kiểm tra số label number trên nhãn đúng với nhãn trên board</p> <p>-- Mở file check nhãn ngoài màn hình máy tính <b>H10.3</b></p> <p>- Quét thông tin mã vạch trên nhãn tương ứng trong File <b>H10.4</b></p> <p>1- Nhập ngày hiện tại</p> <p>2- Quét code OP</p> <p>3- Nhập Code sản phẩm</p> <p>4- Quét số serial</p> <p>5- Quét mã vạch <b>PART No</b></p> <p>6- Quét mã vạch <b>COMCODE</b></p> <p>7- Quét mã vạch <b>ISSUE No</b></p> <p>- File sẽ đánh giá ở phần khoanh màu xanh: nếu OK thì tiếp tục thao tác ,File đánh giá <b>NG</b> thì lập NC theo qui trình và báo Leader</p> <p>- Bấm 1 lúc 2 phím ctrl+S trên bàn phím máy tính để lưu giữ liệu và mới nhập</p>	   	<p>- Đảm bảo sử dụng đúng chương trình in nhãn.</p> <p>- Đảm bảo đủ nhãn theo yêu cầu từng code.</p> <p>- Đảm bảo thông tin trên nhãn đúng với khách hàng yêu cầu</p>	*		

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler							
Document no : 001-5-JBS-061-0019			Version : 8		Page: 16/17		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
10	<b>In nhãn sản phẩm và dán nhãn tại line đối với hàng Subcom</b>	<p>- Gỡ 1 nhãn ra dán lên nắp khay vị trí dán nhãn theo PS, còn 1 nhãn thì dính kèm vào nắp khay bằng 1 miếng băng keo vàng <b>H10.3</b>.</p> <p>Chú ý: Hàng Subcom khi app xong phải in nhãn ngay và mỗi lần chỉ được in 1 sản phẩm để tránh lẫn lộn nhãn.</p> <p><b>* Dán số serial và quét ECS cho hàng Subcom</b></p> <p>- Quét mã vạch số serial vào ECS để ghi nhận thông tin sản phẩm</p> <p>- Dán số serial dán lên nắp khay và giao hàng qua công đoạn sau <b>H10.4</b></p>	<p>Góc vát khay Subcom nằm bên phải</p> 	<p>- Đảm bảo dán đủ và đúng nhãn so với sản phẩm bên trong</p> <p>- Ghi nhận thông tin sản phẩm</p>	*		*
11	<b>Hướng dẫn quét NG cho sản phẩm nghi ngờ</b>	<p><b>*Hướng dẫn scan Not Good đối với sản phẩm bị nghi ngờ:</b></p> <p>- Quét mã vạch sản phẩm bị nghi ngờ ( Notgood ) (1)</p> <p>- Quét mã vạch lỗi (Defect mode) tương ứng lỗi nghi ngờ (2).</p> <p>-Quét mã vạch số serial sản phẩm nghi ngờ lỗi (3).</p> <p>- Lấy giấy NC cam và ghi thông tin lỗi vừa phát hiện và ghi 5 số cuối của số serial lên tờ NC, dán lên góc bên trái board (4)</p> <p>- Tách sản phẩm ra khu vực chờ xử lý.</p>		<p>- Đảm bảo không bị lẫn lộn sản phẩm Not Good qua công đoạn sau</p>	*		



REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
17-Oct	Phạm Thị Hoa	8	<p>* 'Mục 3: Làm template trước khi App hàng chưa có hướng dẫn dùng tấm che dán che lại vị trí template không sử dụng</p> <p>* Mục 5: - Hai tay cầm nghiêng ống sus vừa xoay nhẹ vừa kiểm tra ngoại quan SUS theo PS tương ứng , nếu ống SUS bị dơ hoặc dính keo thì dùng dusper tẩy cần vệ vệ sinh H5.12 Chú ý: khi vệ sinh ống SUS phải vệ sinh từ phía đầu keo vào giữa ống SUS để tránh cần xuống keo làm hư đầu keo</p>	<p>* 'Mục 3: Làm template trước khi App hàng Thêm hướng dẫn và hình ảnh dùng tấm che dán che lại vị trí template và vị trí quần bánh xe của các port không sử dụng theo ps tương ứng H3.3</p> <p>* Mục 5: - Kiểm ngoại quan ống SUS theo PS tương ứng : 2 tay cầm ống SUS (lấy mặt in laser trên ống SUS làm tâm để kiểm ) =&gt; kiểm hết 1 mặt xoay ống SUS , kiểm tiếp mặt còn lại ( kiểm đủ 4 mặt ống SUS ) cho đến khi về lại mặt in laser lúc đầu H5.13</p> <p>- Kiểm ngoại quan 2 bên ống SUS ở vị trí tay cầm che khuất (từ sau chữ in laser của đầu và cuối ống SUS kiểm ra tới đầu keo ) : kiểm bên trái thì tay phải cầm ống SUS phía bên phải H5.13 . Kiểm bên phải thì tay trái cầm ống SUS phía bên trái H5.14</p> <p>- 2 tay cầm ống SUS nghiêng và xoay nhẹ kiểm đầu keo Port 1,2 , đánh giá theo PS tương ứng H5.16</p> <p>- Tiếp tục kiểm đầu keo Port 3,4</p> <p>*** Nếu phát hiện ống SUS dính keo không được vệ sinh =&gt; làm theo hướng dẫn sản phẩm Notgood (giống Mục 11 )</p>	<p>* Cập nhật thao tác thực tế tránh sử dụng sai template</p> <p>* Kiểm đủ các mặt trên ống sus đảm bảo không bỏ sót lỗi</p>	Trần Nguyễn Thu Trang
			<p>* Mục 7: đo chiều dài và ngắt fiber</p> <p> </p> <p>** Mục 8, 9: - 2 tay cầm 1 bánh xe cần kiểm xoay hết 1 vòng bánh xe để kiểm tra fiber</p> <p>** Mục 9: Casing cho hàng Subcom- Cầm bánh xe rãnh khuyết hướng vào người, dùng 1 miếng mút cam nhỏ chèn nằm dọc vào rãnh dưới của bánh xe H9.3</p> <p>* Mục 10: Kiểm tra số sus trên nhãn vừa in trùng với nhãn sus trên số serial</p> <p> </p> <p>* Mục 11: chưa có</p>	<p>* Mục 7: đo chiều dài và ngắt fiber: - Kiểm tra màu mark đuôi của port dài theo template màu trên bàn (H7.6) (Mục này chỉ Áp dụng cho App ASN và App PRD Subcom)</p> <p>- Ngắt fiber ngay tại vị trí đường đứt nét trên template đo chiều dài H7.7 (Mục này chỉ Áp dụng cho App ASN và App PRD Subcom)</p> <p>* Mục 8, 9: - 2 tay cầm 1 bánh xe cần kiểm, lấy rãnh khuyết làm tâm để kiểm , vừa kiểm vừa xoay hết 1 vòng bánh xe để kiểm tra fiber</p> <p>* Mục 9: Casing cho hàng Subcom áp dụng cho App QC - Cầm bánh xe rãnh khuyết hướng vào người, dùng 1 miếng mút cam nhỏ chèn nằm ngang vào rãnh dưới của bánh xe H9.3</p> <p>* Mục 10: Kiểm tra số sus trên nhãn vừa in trùng với nhãn sus trên số serial . Mở file check nhãn quét thông tin trên nhãn vào file, nếu file đánh giá Ok thì tiếp tục thao tác, nếu file đánh giá NG thì lập NC theo qui trình và báo leader</p> <p>* Mục 11: Thêm hướng dẫn quét NG cho sản phẩm nghi ngờ</p>	<p>* Kiểm đủ các mặt trên ống sus đảm bảo không bỏ sót lỗi</p> <p>* Thuận tiện trong quá trình casing</p> <p>* Đảm bảo thông tin trên nhãn đúng với khách hàng yêu cầu</p> <p> </p> <p>*Đảm bảo không lẫn lộn sản phẩm NG qua công đoạn sau</p>	
5-Dec	Phạm Thị Hoa	7	<p>Mục 5 : hình 5.1, 5.2 bị mờ</p> <p>Mục 7: Kiểm tra màu port và chiều dài port</p> <p>Mục 8: Kiểm ngoại quan đo và ngắt fiber</p> <p>Kiểm ngoại quan fiber đến template ngắt</p> <p>* Đo và ngắt chiều dài Fiber</p> <p>- Di chuyển về phía đầu bàn, tay cầm các sợi fiber có chiều dài dài nhất (theo PS tương ứng) và di chuyển đến template ngắt dài để ngắt fiber</p> <p> </p> <p>* Quấn tròn đoạn fiber vừa ngắt gá lên Jig kiểm soát số lượng fiber sau khi ngắt H8.4</p> <p>Lưu ý : Khi đo chiều dài phải đo từng port</p>	<p>Mục 5 : Sửa lại H5.1, 5.2</p> <p>Mục 7: Kiểm tra màu port và chiều dài port, kiểm tra ngoại quan Fiber, đo chiều dài và ngắt Fiber</p> <p>-Kiểm ngoại quan fiber đến đoạn có template ngắt ngắn thì lấy 2 sợi fiber có port dài kiểm qua template ngắt port dài khoảng 100mm</p> <p>* Đo và ngắt chiều dài Fiber</p> <p>- Kiểm tra mark duoid và ngắt fiber cho các port có chiều dài dài</p> <p>- Di chuyển về đầu bàn để lấy các sợi fiber có port ngắt ngắn để kiểm mark đuôi và ngắt fiber</p>	<p>Sửa lại hình</p> <p>- Thuận tiện cho thao tác , giảm di chuyển</p> <p>- cập nhật thao tác thực tế</p> <p> </p> <p>*Giảm di chuyển, cập nhật thao tác thực tế</p>	Trần Nguyễn Thu Trang