

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler

Document no: 001-5-JBS-025-0004

Version: 8


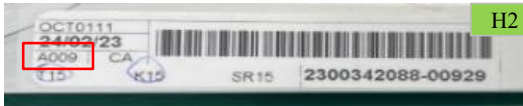
Page: 1/23

Chuẩn bị: Jig kiểm soát vật tư, bao tay vải, Jig kiểm soát nhãn, Jig kiểm soát sản phẩm, bịch Packing

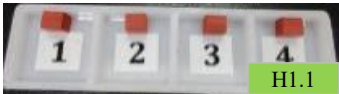









Máy móc/dụng cụ: Máy tính, máy ép bịch

Vật tư: Sponge hồng

Nội dung:


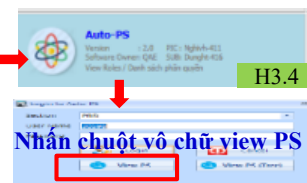
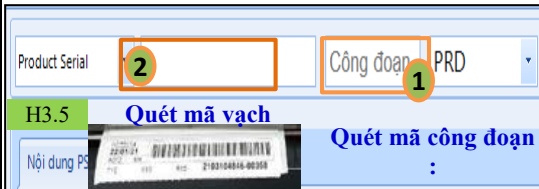
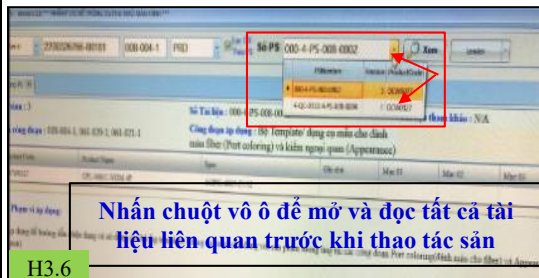

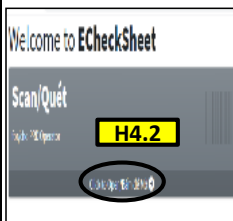

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
0	Quy định tại công đoạn	<ul style="list-style-type: none"> - Đeo bao tay vải khi tiếp xúc với sản phẩm H1 - Quét số serial của sản phẩm để mở tài liệu. - Sản phẩm chờ label để trên bàn là: <ul style="list-style-type: none"> + Tối đa 10 sản phẩm cho nhóm hàng Subcom, ASN, Nec, Sumi + Tối đa 5 sản phẩm cho nhóm hàng FLC khi label Fixing Coupler - 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. - Luôn 5S khu vực làm việc. * Nhận dạng nhóm hàng trên số serial H2: <ul style="list-style-type: none"> Subcom: Ký tự là T ASN: Ký tự là A Nec: ký tự là N Sumi: ký tự là S Fiber Home: ký tự là FH FLC: ký tự là FL 	 	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo mồ hôi tay không dính lên sản phẩm - Tránh sử dụng sai tài liệu <ul style="list-style-type: none"> - Nhận diện nhóm hàng để thao tác đúng 	x		




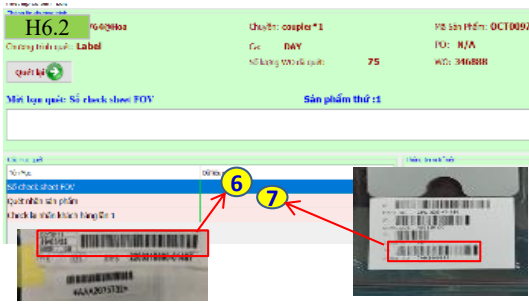
BAO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	2/23		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
1	Chuẩn bị dụng cụ	<p>* Chuẩn bị dụng cụ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rải vật tư vào Jig kiểm soát Sponge khi app 200% cho hàng ASN, Subcom H1.1 - Jig kiểm soát nhãn và băng keo vàng đối với hàng Nec, Sumi H1.2 - Jig 10 kiểm soát số serial sau khi label cho hàng NEC, Sumi , ASN, Subcom , Fiber Home H1.3 - Jig kiểm soát góc vát của khay sau khi label cho hàng FLC, Nec, Sumi H1.4 - Jig kiểm soát nhãn sau khi dán cho hàng Sumi H1.5 - Jig kiểm soát nhãn sau khi dán cho hàng Nec H1.6 - Jig 5 kiểm soát số serial sau khi label cho hàng FLC H1.7 - Jig 10 kiểm soát nhãn vàng và nhãn sản phẩm sau khi dán cho hàng ASN và kiểm soát nhãn sau khi dán cho hàng Subcom H1.8 - Jig che nhãn để hàng chờ ép bịch hàng ASN và Subcom H1.9 - Bịch Packing (Mã bịch dựa theo PS tương ứng) - Luôn bật quạt tĩnh điện khi app hàng H1.10 	         	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm soát đủ số lượng vật tư - Kiểm soát dư thiếu nhãn sản phẩm và số serial - Đảm bảo đúng hướng khay - Kiểm soát dư thiếu nhãn sản phẩm sau khi dán nhãn lên bịch - Kiểm soát dư thiếu nhãn sản phẩm và số serial - Theo yêu cầu khách hàng 	*			


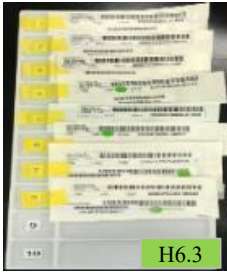


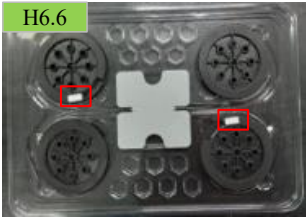



JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler							
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	3/23	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	<p>In nhãn sản phẩm và dán nhãn đối với hàng ASN</p> <p>8</p>	<ul style="list-style-type: none"> Vào Master soft mở chương trình Label fixing java 1. Quét thẻ nhân viên 2. Chọn ca làm việc tương ứng (Day: Ngày hoặc Night: Đêm) 3. Nhấp chuột vào ô chuyển nhấn enter 4. Chọn lớp quét" Check sheet" tại ô "Loại chương trình" 5. Chọn bộ phận QCS 6. Quét số serial number vào ô Check sheet 7. + Chọn 01004@ Quét Check sheet Copler Nokia có barcode - 8. Quét số serial number của sản phẩm vào chương trình. H2.2 - Chương trình sẽ tự động in nhãn ra - Cắt nhãn từ máy in và kiểm tra nội dung trên nhãn theo hướng dẫn của PS, kiểm tra số label number trên nhãn đúng với label trên số serial, dùng băng keo vàng dán nhãn lên nắp khay H2.3. ** Lưu ý: không dán băng keo lên mặt in của nhãn - Dán hướng mã vạch và chữ hướng lên 	<p>H2.2</p> <p>H2.3</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo sử dụng đúng chương trình in nhãn. - Đảm bảo đủ nhãn theo yêu cầu từng code. - Đảm bảo nội dung nhãn in đúng theo yêu cầu - Băng keo dính sẽ làm rách nhãn - Thuận tiện khi quét label 	*		
3	<p>Mở tài liệu</p>	<ul style="list-style-type: none"> * Mở tài liệu trên ECS+ EPS - Lấy sản phẩm cần label để vào khu vực chờ App 200 - Vào Master soft , mở chương trình ECS+ EPS H3.1 - Quét mã công đoạn 025-003-1 vào ô Data Input, nhấn enter H3.2 - Quét mã vạch số serial vào ô Data Input trên chương trình, chương trình sẽ hiện lên tài liệu tương ứng H3.2 *** Lưu ý: đọc kỹ tài liệu trước khi làm sản phẩm, đọc hết tất cả các trang của tài liệu 	<p>H3.1</p> <p>H3.2</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Tránh đọc thiếu yêu cầu từ tài liệu trước khi làm sản phẩm 	*		

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

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	4/23		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
3	Mở tài liệu	<p>* Hướng dẫn mở tài liệu trên Auto- PS</p> <p>- Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính H3.3.</p> <p>- Bấm chọn chương trình Auto - PS . Nhấn chuột vào ô có chữ 'View PS ' H3.4.</p> <p>1- Quét mã công đoạn 025-003-1 vào ô công đoạn .</p> <p>2- Quét mã vạch số serial của sản phẩm cần làm vào ô kế bên chữ ' Product serial ' trên chương trình H3.5.</p> <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 H3.6</p> <p>*** Chú ý :</p> <p>+ Đọc các tài liệu liên quan mà chương trình thể hiện ở 'Số PS ' đầu ca làm việc</p>	   	- Tránh đọc thiếu yêu cầu từ tài liệu trước khi làm sản phẩm	*			
4	Ghi nhận người làm	<p>* Hướng dẫn quét in-Out code op</p> <p>- Nhấp chuột mở chương trình prjECheckSheet trong MasterSoft(1) H4.1</p> <p>- Nhấp chọn New ECS Website (2)</p> <p>- Chọn vào chữ Bấm để mở H4.2</p> <p>1- Quét ca làm việc tương ứng H4.3.</p> <p>2- Quét mã vạch công đoạn 025-003-1</p> <p>*** Chú ý : kiểm tra tên chuyển thực tế trên ECS phần khoanh màu xanh lá H2.4.</p>	  	- Đảm bảo lưu đúng thông tin 4M				
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV								




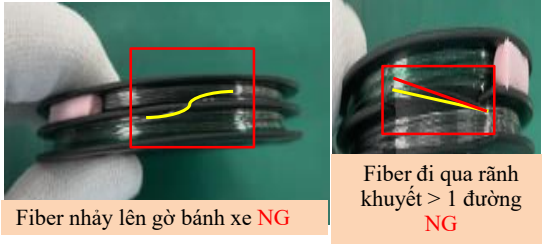

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	5/23		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
4	Ghi nhận người làm	<p>- Chọn và quét thông tin bên dưới vào H4.4</p> <p>+ Nhấp chọn Nhập / Xuất công nhân (1)</p> <p>+ Nhấp chuột vào chữ Nhập khi vào công đoạn hoặc Xuất khi ra khỏi công đoạn (2)</p> <p>+ Quét mã vạch nhân viên (3)</p> <p>+ Nhấp chuột chọn Nhập/ Xuất (4)</p>		- Đảm bảo lưu đúng thông tin 4M	*			
5	Mở chương trình Label Fixing Java cho tất cả loại hàng	<p>- Vào Master soft , mở chương trình LabelFixing_Java chương trình sẽ hiện ra bảng H5.1</p> <p>1- Quét thẻ nhân viên vào ô mã nhân viên</p> <p>2- Nhấp chuột chọn ca làm việc tương ứng</p> <p>3- Nhấp chuột vào ô line nhấn enter</p> <p>4- Nhấp chuột vào loại chương trình chọn :</p> <p>* Label đối với label hàng Subcom, ASN, FLC</p> <p>* Bag/Tray/Box đối với hàng Nec, Sumi, Fiber Home</p> <p>5- Quét số serial vào ô Serial=> chương trình sẽ hiện ra chương trình để quét label</p>		<p>- Ghi nhận thông tin sản phẩm</p> <p>- Chọn sai chương trình không ghi nhận đúng thông tin sản phẩm</p>	*		*	
6	Label & app 200% đối với hàng Subcom	<p>- 1 tay cầm sản phẩm , 1 tay cầm súng hơi xịt vệ sinh bề mặt khay và để khay H6.1</p> <p>6- Quét số serial trên check sheet vào chương trình</p> <p>7- Quét số sus của nhãn được dán lên nắp khay (nhãn 1) vào chương trình H6.2</p>	 	<p>- Đảm bảo bề mặt khay không có bụi</p> <p>- Đảm bảo sản phẩm không chéo product serial với nhãn khay</p>	*			

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

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	6/23		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
6	Label & app 200% đối với hàng Subcom 	<ul style="list-style-type: none"> - Dán số serial và băng keo vàng lên Jig 10 để kiểm soát số serial sau khi label H6.3 *** Lưu ý: Báo leader để sét lại số lượng kiểm soát số serial khi thay đổi nhóm hàng - Nếu sản phẩm không đủ 10 thì sử dụng tấm che để che đi phần của những ô không sử dụng trên Jig H6.4 - Dùng bao tay vải vuốt kiểm tra các cạnh của khay, và kiểm tra ngoại quan toàn bộ khay theo PS tương ứng trước khi lấy sản phẩm ra app - Đặt sản phẩm đúng hướng, chữ Fujikura trên nắp khay phải đọc thuận, hướng nắp khay và khay phải trùng với nhau, góc vát của khay nằm bên tay phải H6.5 	  	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo số serial không dính lên sản phẩm ship qua khách hàng - Đảm bảo sản phẩm đặt đúng hướng 	*			
		<ul style="list-style-type: none"> - Mở nắp khay kiểm tra màu và vị trí các port đặt trong khay, kiểm tra các hướng của băng keo trắng so với PS tương ứng H6.6 - Lấy bánh xe của port 1 lên kiểm tra đúng màu fiber so với PS, và vị trí port 1 phải đúng với vị trí so với yêu cầu. - Kiểm tra fiber trong rãnh bánh xe: Hai tay cầm bánh xe xoay tròn 360 độ, thao tác như H6.7. Chú ý: không cầm vành bánh xe, Mục đích: tay không che vành bánh xe, tránh bỏ sót lỗi fiber nhảy gờ. + Fiber nằm gọn trong rãnh bánh xe, fiber không nhảy gờ + Chỉ có 1 đường fiber đi qua rãnh khuyết của bánh xe OK (File có hơn 1 đường qua rãnh khuyết NG H6.8) + Có 1 nút cam chèn dọc ở rãnh bánh xe H6.9 - Sau khi kiểm OK thì đặt bánh xe lại vị trí ban đầu của khay 	    <p>Fiber đi qua rãnh khuyết > 1 đường=> NG</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo chất lượng sản phẩm - Xoay 360 độ để kiểm hết vòng fiber trong rãnh bánh xe, tránh trường hợp ngón tay che dẫn đến bỏ sót lỗi - Fiber nhảy gờ sẽ làm ngắn , gãy fiber - Đảm bảo không dư thừa vật tư 	*			*



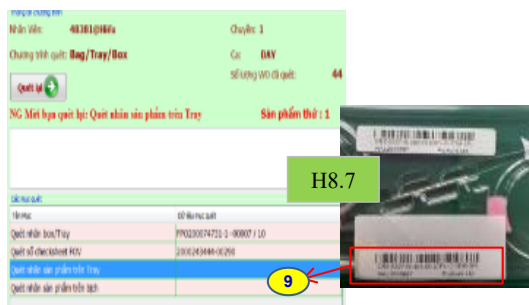
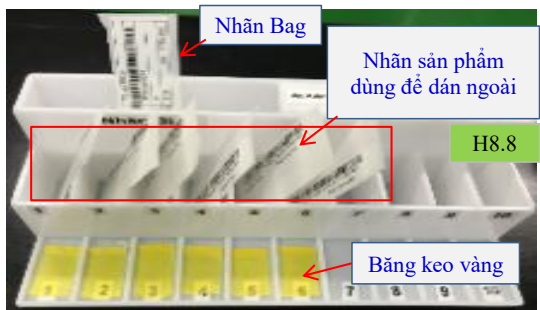
JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler							
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	7/23	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	Label & app 200% đối với hàng Subcom	<p>- Tương tự kiểm theo thứ tự Port 2, 3, 4 tùy theo mỗi loại hàng có số lượng Port khác nhau</p> <p>- Chèn Sponge cam lớn vào rãnh trong khay để cố định fiber không bị bung ra khỏi rãnh khay H6.10</p> <p>*** Lưu ý: Nếu đã chèn Sponge rồi mà phát hiện bất thường gì ở port đã kiểm thì phải tháo Sponge ra rồi mới được chỉnh ,sau đó gắn sponge lại</p> <p>- Sau khi kiểm xong và chèn sponge hết tất cả các port H6.10 thì đóng nắp khay lại</p> <p>* Lưu ý: góc vát của nắp phải trùng với nắp vát của thân khay ,hướng chữ Fujikura trên nắp phải trùng với hướng chữ Fujikura trên thân khay và phải đọc thuận</p>		<p>- Đảm bảo kiểm đủ tất cả các port</p> <p>- Không chèn Sponge fiber sẽ nhảy lên gờ của khay làm ngăn gãy fiber</p> <p>- Nếu không tháo Sponge mà chỉnh fiber thì nguy cơ fiber sẽ nhảy lên gờ của khay</p> <p>- Đậy ngược nắp thì sẽ bị ngược nhãn với hướng sản phẩm</p>	*		
		<p>8 - Lấy barcode quét mã vạch số sus của nhãn thứ 2 (nhãn dán lên bịch Packing) vào chương trình label H6.11</p> <p>- Sau khi quét xong những thông số trên chương trình sẽ lưu thông tin label bên dưới H6.11</p> <p>- Sau khi quét đủ 10 sản phẩm tương ứng với 10 số serial được dán lên jig thì tháo số serial và băng keo vàng bỏ vào thùng rác</p> <p>- Chuyển sản phẩm qua khu vực chờ ép bịch</p> <p>***Lưu ý : Trong quá trình thao tác nếu chỉnh lại sponge thì phải app lại 200% sản phẩm đó .</p> <p>- Op làm theo PS (tiêu chuẩn đánh giá) nếu phát hiện bất thường không được chỉnh sửa phải báo Kỹ Sư và lập NC .</p> <p>- Đối với trường hợp sản phẩm chờ label không đủ 10pcs thì sử dụng tấm che để che lại những không sử dụng trên Jig dán số serial trước khi label</p>		<p>- Quét mã vạch để ghi nhận đúng số sus trên sản phẩm và trên nhãn</p> <p>- Nếu không tháo Sponge mà chỉnh fiber thì nguy cơ fiber sẽ nhảy lên gờ</p> <p>- Đảm bảo không giao sản phẩm bất thường đến khách hàng</p> <p>- Đảm bảo số serial không dính lên sản phẩm</p>	*		



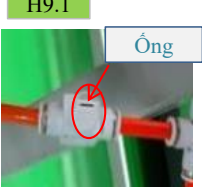



BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV




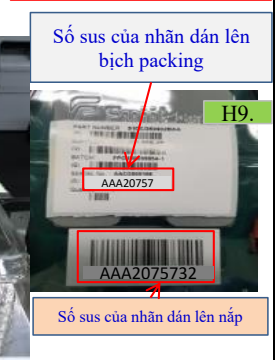
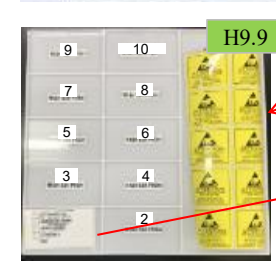

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
				Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	9/23	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
7	Label & App 200% đối với hàng 	<ul style="list-style-type: none"> - Mở nắp khay Kiểm tra màu và vị trí của các port trong khay so với PS tương ứng H7.8 - Lấy bánh xe của port 1 lên kiểm tra đúng màu fiber so với PS và vị trí port 1 phải đúng với vị trí so với PS yêu cầu - Kiểm tra fiber trong rãnh bánh xe: Hai tay cầm bánh xe xoay tròn 360 độ, thao tác như H7.9. Chú ý: không cầm vành bánh xe, Mục đích: tay không che vành bánh xe, tránh bỏ sót lỗi fiber nhảy gờ. + Có 2 nút hồng chèn ở 2 rãnh bánh xe và nút hồng phải nằm gọn trong rãnh bánh xe H7.9 + Fiber nằm gọn trong rãnh bánh xe, fiber không nhảy gờ + Chỉ có 1 đường fiber đi qua rãnh khuyết của bánh xe OK (File có hơn 1 đường qua rãnh khuyết NG) - Sau khi kiểm OK thì đặt bánh xe lại vị trí ban đầu của khay 	  	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo đóng gói đúng yêu cầu không làm chéo port sản phẩm - Đảm bảo chất lượng sản phẩm - Xoay 360 độ để kiểm hết vòng fiber trong rãnh bánh xe, tránh trường hợp ngón tay che dẫn đến bỏ sót lỗi - Đảm bảo không dư thiếu vật tư - Fiber nhảy gờ sẽ làm ngắn , gãy 	*			
		<ul style="list-style-type: none"> - Tương tự kiểm theo thứ tự cho port 2,3,4 tùy theo mỗi loại hàng có số lượng port khác nhau - Chèn Sponge cam lớn vào rãnh trong khay cách ống sus khoảng 100mm để cố định fiber không bị bung ra khỏi rãnh khay H7.10 *** Lưu ý: Nếu đã chèn Sponge rồi mà phát hiện bất thường gì ở port đã kiểm thì phải tháo Sponge ra rồi mới được chỉnh ,sau đó gắn sponge lại - Sau khi kiểm xong và chèn sponge hết tất cả các port thì đóng nắp khay lại H7.10 *** Lưu ý: góc vát của nắp phải trùng với nắp vát của thân khay ,hướng chữ Fujikura trên nắp phải trùng với hướng chữ 		<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo kiểm đủ tất cả các port - Nếu không tháo Sponge mà chỉnh fiber thì nguy cơ fiber sẽ nhảy lên gờ của khay - Đậy ngược nắp thì sẽ bị ngược hướng nhãn so với hướng sản phẩm 	*			

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler							
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	10/23	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Label & App 200% đối với hàng ASN	<p>* Sử dụng barcode quét những thông số trên nhãn 2 theo thứ tự trong H7.11</p> <p>8- Quét mã vạch số PART NUMBER trên nhãn vào chương trình</p> <p>9- Quét mã vạch SUPPLIER</p> <p>10- Quét mã vạch BATCH (số PO)</p> <p>11- Quét mã vạch SERIAL No (số sus)</p> <p>- Sau khi quét xong những thông số trên chương trình sẽ lưu dữ liệu label vào bên dưới , chuyển hàng qua chờ ép bịch</p> <p>- Sau khi quét đủ 10 sản phẩm tương ứng với 10 số serial được dán lên Jig thì tháo số serial và băng keo vàng bỏ vào thùng rác</p> <p>***Lưu ý : Trong quá trình thao tác nếu chỉnh lại sponge thì phải app lại 200% sản phẩm đó .</p> <p>- Op làm theo PS (tiêu chuẩn đánh giá) nếu phát hiện bất thường không được chỉnh sửa phải báo Kỹ Sư và lập NC .</p> <p>- Đối với trường hợp sản phẩm chờ label không đủ 10pcs thì sử dụng tấm che để che lại những không sử dụng trên Jig dán số</p>		- Thông tin trên nhãn phải chính xác	*		
8	Label đối với hàng Nec, Sumi, Fiber Home	<p>- Kiểm tra nhãn dán so với PS tương ứng (tùy theo từng loại sản phẩm mà nhãn sẽ được dán lên mặt nắp khay hoặc thân nắp khay => đúng hướng) H8.1</p> <p>6- Kiểm tra nhãn Bag theo PS tương ứng và quét mã vạch nhãn Bag vào chương trình H8.2, đặt nhãn vào Jig kiểm soát H8.3</p>		<p>- Đảm bảo sản phẩm thực tế đúng với thông tin trên nhãn</p> <p>- Đảm bảo đúng thông tin của sản phẩm</p>	*		

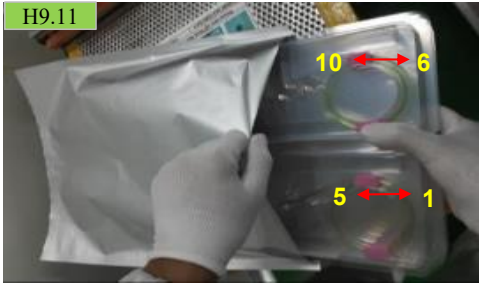
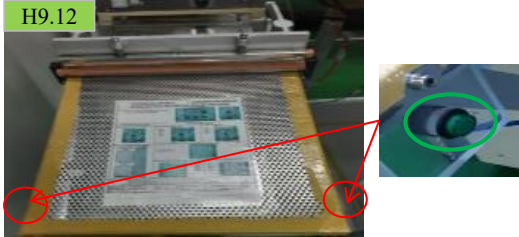


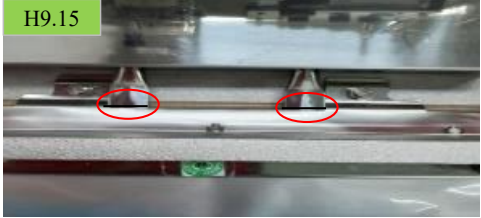
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV







JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	11/23		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
8	Label đổi với hàng Nec, Sumi, Fiber Home	<p>7- Quét số serial vào chương trình, dán lên số serial và băng keo vàng lên Jig 10 để kiểm soát số serial ở H8.4</p> <p>* Lưu ý : báo leader sét lại lượng kiểm soát số serial khi thay đổi nhóm hàng</p> <p>- Nếu sản phẩm không đủ 10 thì sử dụng tấm che để che đi phần của những ô không sử dụng trên Jig H8.5</p> <p>8- Quét mã vạch nhãn được dán lên nắp khay (nhãn 1) vào</p> <p>- Kiểm tra hướng đặt sản phẩm, vị trí và màu của các port theo PS tương ứng</p> <p>- Kiểm tra băng keo lụa được dán cố định vòng fiber tùy theo từng loại PS yêu cầu số lượng băng keo lụa trong khay.</p> <p>- Kiểm tra trong khay phải được chèn 4 miếng Sponge hồng, khoảng cách chèn thì dựa vào PS tương ứng H8.6</p> <p>*** Lưu ý: dựa vào PS tương ứng để kiểm ngoại quan Sponge,</p>	 	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*			
		<p>9- Kiểm lại ngoại quan toàn bộ khay theo PS yêu cầu rồi quét mã vạch của nhãn dán lên bịch vào chương trình H8.7</p> <p>- Tháo băng keo vàng dán vào Jig và đặt nhãn sản phẩm dùng để dán ngoài bịch vào Jig kiểm soát H8.8</p> <p>- Đặt sản phẩm lên jig để kiểm soát hướng góc vát , logo của khay và số lượng sản phẩm / Bag</p> <p>- Sau khi quét đủ 10 sản phẩm tương ứng với 10 số serial được dán trên jig thì tháo băng keo vàng và số serial bỏ vào thùng rác</p>	 	- Lưu thông tin sản phẩm	*			- Đảm bảo băng keo vàng không dính vào khay sản phẩm
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV								

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	12/23		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
8	Label đối với hàng Nec, Sumi, Fiber Home	<ul style="list-style-type: none"> - Tiếp tục label cho những sản phẩm tiếp theo cho đủ số lượng Bag (sản phẩm được đặt theo thứ tự từ 1 đến 10 tính từ dưới lên) H8.9 - Sau khi đủ số lượng sản phẩm/ bag thì chuyển hàng qua khu vực ép bịch 		<ul style="list-style-type: none"> - Hướng của các khay phải trùng với nhau 				
9	Ép bịch máy Fuji Impulse áp dụng cho tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC	<ul style="list-style-type: none"> - Dựa theo PS của từng loại sản phẩm để lấy bịch Packing tương ứng - Kiểm tra ngoại quan bịch theo PS tương ứng * Mở máy: mở 2 nút nguồn và ống hơi H9.1 kiểm tra và đánh check sheet máy ép chân không vào đầu ca làm việc *** Lưu ý: nếu 1 trong những mục kiểm của check sheet không đạt thì báo leader để xử lý * Đặt sản phẩm vào vị trí để sản phẩm chờ ép bịch Áp dụng hàng ASN và Subcom 1- Gắn Jig che nhãn lên vị trí chờ ép bịch H9.2 2 - Đặt 10 khay sản phẩm hàng ASN và Subcom vào vị trí mũi tên để sản phẩm chờ ép bịch, đưa tấm che nhãn đặt lên khay trên cùng H9.3. * Nếu sản phẩm chờ ép bịch không đủ 10 thì sử dụng tấm che để che lại những ô không sử dụng trên Jig dán nhãn H8.4 	    	<ul style="list-style-type: none"> - Sử dụng đúng loại bịch packing - Đảm bảo máy hoạt động tốt - Đảm bảo không lấy nhãn của sản phẩm kế bên để dán lên sản phẩm đang ép bịch - Đảm bảo không dư thiếu nhãn 	*			

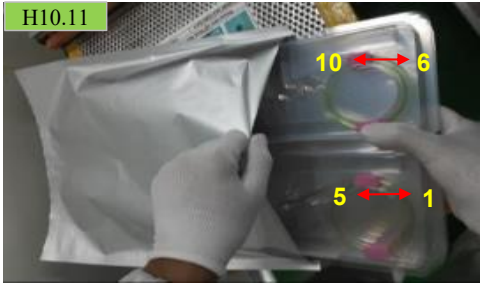
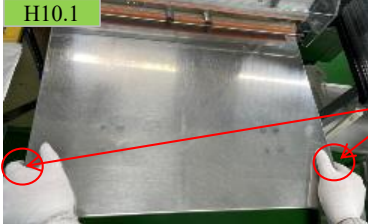
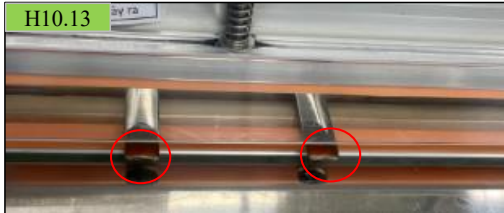
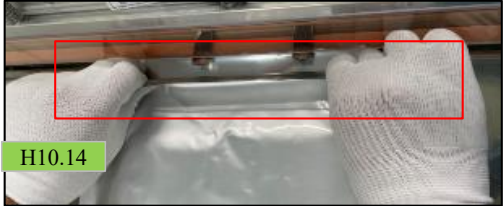

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	13/23		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiên	
9	<p>Ép bịch máy Fuji Impulse áp dụng cho tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC</p>	<p>*** Lưu ý: hướng khay của sản phẩm chờ ép bịch</p> <p>- Đối với hàng ASN hướng góc vát nằm bên phải phía trước người đứng H9.5</p> <p>- Đối với hàng Subcom hướng góc vát về phía mũi tên thứ 2 hướng người đứng H9.6</p> <p>* Đặt sản phẩm vào bịch đối với hàng ASN, Subcom</p> <p>- Lấy sản phẩm từ vị trí chờ ép bịch thao tác lấy cầm nhẹ khay sản phẩm lên và chuyển ra sao cho Jig che nhãn còn che được nhãn của chõng sản phẩm còn lại H9.7</p> <p>- Kiểm tra số sus trên nhãn dán trên nắp khay trùng với số sus trên nhãn dán lên bịch Packing (nhãn 2) H9.8</p> <p>- Tháo nhãn sản phẩm (nhãn 2) và băng keo vàng ra dán lên Jig</p> <p>* Hàng ASN dán lên Jig 10 và có kiểm soát nhãn vàng H9.9</p> <p>* Hàng Subcom dán lên Jig 10 và không kiểm soát nhãn vàng H9.9</p> <p>* Lưu ý : phải dán băng keo vàng và nhãn cố định lên vị trí trên Jig</p> <p>- Đặt sản phẩm vào bịch Packing H9.10 (hướng của nhãn sản phẩm nằm trong bịch sau khi ép luôn luôn nằm bên phải)</p> <p>*** Lưu ý: Kiểm lại khay sản phẩm phải đủ Sponge cam cho tất cả các port trước khi đặt sản phẩm vào bịch</p> <p>VD: sản phẩm có 4 port thì có 4 sponge được chèn ở 4 port , sản phẩm 3 port thì có 3 Sponge cam chèn ở 3 port</p>	<div> <div>H9.5</div>  </div> <div> <div>H9.6</div>  </div> <div> <div>H9.7</div>  </div> <div> <div>H9.8</div>  </div> <div> <div>H9.9</div>  </div> <div> <div>H9.10</div>  </div>	<p>- Đảm bảo sản phẩm đúng hướng khi đặt khay vào bịch không bị ngược</p> <p>- Đảm bảo sản phẩm thực tế phải trùng với nhãn dán lên bịch</p> <p>- Đảm bảo không dư thiếu nhãn</p> <p>- Đảm bảo nhãn không bị rơi ra khỏi Jig</p> <p>- Đảm bảo Sản phẩm và vỏ nhãn phải khớp với nhau</p> <p>- Sản phẩm phải đặt đúng hướng</p>				

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
				Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	14/23	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiên	
9	<p>Ép bịch máy Fuji Impulse áp dụng cho tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC</p>	<p>* Đặt sản phẩm vào bịch đối với hàng Nec, Sumi, Fiber Home</p> <p>- Chia chõng sản phẩm đã label thành 2 bên bằng nhau và đặt sản phẩm vào bịch theo thứ tự bên trái từ 1 đến 5, bên phải từ 6 đến 10 H9.11 (Nếu sản phẩm trong Bag bị lẻ thì chèn khay không theo PS tương ứng)</p> <p>*** Lưu ý: Góc vát của khay sau khi ép bịch luôn luôn nằm bên phải</p>		- Không lẫn lộn giữa các sản phẩm trong bịch	*			
		<p>* Ép bịch</p> <p>- Dùng 2 ngón trỏ nhấn vào 2 nút xanh ở bên hông máy vị trí H9.12</p>		- Bấm 2 nút thì máy mới hoạt động		*		
		<p>- Sau khi nhấn 2 nút xanh thì ống hơi trên máy sẽ trượt ra H9.13</p>			*			
		<p>- Dùng 2 ngón trỏ luồn vào miệng bịch như H9.14 để đặt bịch sản phẩm vào 2 ống hơi,</p>		- Nếu không tới vạch đen thì mỗi hàn sẽ bị bung, quá vạch đen thì khay bị cong				
		<p>- Đưa miệng bịch sản phẩm đến vạch đen trên ống hơi thì ngưng H9.15</p>						

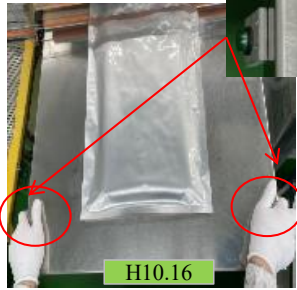



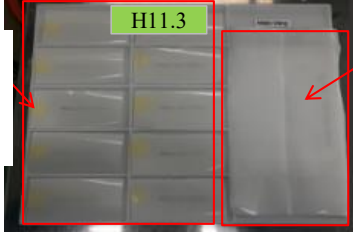
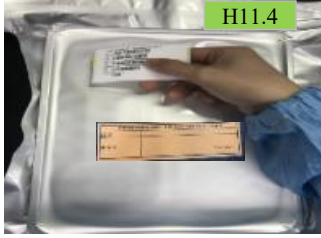
JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
				Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	15/23	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiên	
9	Ép bịch máy Fuji Impulse áp dụng cho tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC	<ul style="list-style-type: none"> Nhấn vào 2 nút xanh bên hông máy để ép khí trong sản phẩm ra Nhấn tiếp vào 2 nút xanh để máy máy thổi khí vào bịch sản phẩm (Trong quá trình thổi khí thì dùng 2 tay để chỉnh bịch sản phẩm) H9.16 Sau khi máy ép khí lại lần 2 thì nhấn vào 2 nút xanh để máy hàn miệng bịch lại H9.17 	 	- Không chỉnh bị thì bịch sẽ bị nhăn sau khi ép	*			
10	Ép bịch máy Fuji Impulse VG-602 áp dụng cho tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC	<ul style="list-style-type: none"> Dựa theo PS của từng loại sản phẩm để lấy bịch Packing tương ứng Kiểm tra ngoại quan bịch theo PS tương ứng * Mở máy: Nhấn vào vị trí khoan tròn để mở máy H10.1 kiểm tra và đánh check sheet máy ép chân không vào đầu ca làm việc *** Lưu ý: nếu 1 trong những mục kiểm của check sheet không đạt thì báo leader để xử lý - Tắt máy khi không sử dụng * Đặt sản phẩm vào vị trí để sản phẩm chờ ép bịch Áp dụng hàng ASN và Subcom 1- Gắn Jig che nhãn lên vị trí chờ ép bịch H10.2 2 - Đặt 10 khay sản phẩm hàng ASN và Subcom vào vị trí mũi tên để sản phẩm chờ ép bịch, đưa tấm che nhãn đặt lên khay trên cùng H10.3. * Nếu sản phẩm chờ ép bịch không đủ 10 thì sử dụng tấm che để che lại những ô không sử dụng trên Jig dán nhãn H10.4 	   	<ul style="list-style-type: none"> Sử dụng đúng loại bịch packing Đảm bảo máy hoạt động tốt Đảm bảo không lấy nhãn của sản phẩm kế bên để dán lên sản phẩm đang ép bịch Đảm bảo không dư thiếu nhãn 	*			

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler

		Document no: 001-5-JBS-025-0004		Version: 8	Trang:	17/23	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
10	Ép bịch máy Fuji Impulse VG-602 áp dụng cho tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC	<p>* Đặt sản phẩm vào bịch đối với hàng Nec, Sumi, Fiber Home</p> <p>- Chia chồng sản phẩm đã label thành 2 bên bằng nhau và đặt sản phẩm vào bịch theo thứ tự bên trái từ 1 đến 5, bên phải từ 6 đến 10 H10.11 (Nếu sản phẩm trong Bag bị lẻ thì chèn khay không theo PS tương ứng)</p> <p>*** Lưu ý: Góc vát của khay sau khi ép bịch luôn luôn nằm bên phải</p>		- Không lẫn lộn giữa các sản phẩm trong bịch	*		
		<p>* Ép bịch</p> <p>- Dùng 2 ngón trỏ nhấn giữ vào 2 nút xanh ở bên hông máy vị trí H10.12</p>		- Bấm 2 nút thì máy mới hoạt động		*	
		- Sau khi nhấn giữ 2 nút xanh thì ống hơi trên máy sẽ trượt ra H10.13					
		- Dùng 2 ngón trỏ luồn vào miệng bịch như H10.14 để đặt bịch sản phẩm vào 2 ống hơi,			*		
		- Đưa miệng bịch sản phẩm đến vạch đen trên ống hơi thì ngưng H10.15		- Nếu không tới vạch đen thì mỗi hàn sẽ bị bung, quá vạch đen thì khay bị cong			

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

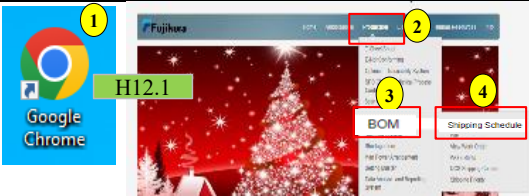
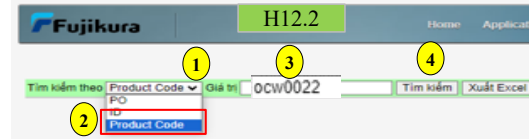


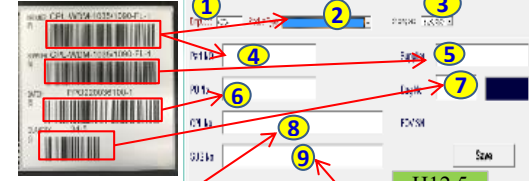

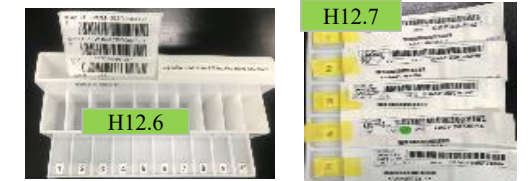
JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler

		Document no: 001-5-JBS-025-0004		Version: 8	Trang:	18/23	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
10	Ép bịch máy Fuji Impulse VG-602 áp dụng cho tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC	<ul style="list-style-type: none"> - Nhấn vào 2 nút xanh bên hông máy để thực hiện quá trình ép H10.16 - Trong quá trình máy ép khí lần 1 sau đó thổi khí vào bịch sản phẩm thì dùng 2 tay cầm đáy bịch để chỉnh bịch sản phẩm) H10.17 - Sau khi máy ép khí lại lần 2 máy sẽ tự hàn miệng bịch 	 	- Không chỉnh bị thì bịch sẽ bị nhăn sau khi ép	*		
11	Dán nhãn tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC	<ul style="list-style-type: none"> - Dựa theo PS tương ứng theo từng loại sản phẩm mà dán nhãn - Tay giữ băng keo và vỏ nhãn trên jig , 1 tay tháo nhãn ra H11.1 * Đối với hàng ASN, Subcom thì dán nhãn bên góc trái của khay (nhãn vàng sẽ dán khi ps yêu cầu) H11.2 - Sau khi ép hết sản phẩm thì kiểm tra lại vỏ nhãn sản phẩm và vỏ nhãn vàng phải khớp với nhau và khớp với sản phẩm đã ép bịch cho hàng ASN ở H11.3 - Phải kiểm tra đủ vỏ nhãn sản phẩm của hàng Subcom khớp với sản phẩm đã ép bịch <p>*** Lưu ý: Đối với nhóm sản phẩm ASN phải để hàng lên kệ theo thứ tự scan nhãn và phải để riêng từng chồng hàng theo lịch ship</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trước khi scan label phải lựa đủ TDL (nhiệt độ) và RL theo PS của từng code hàng cho từng lần ship - Nếu trong quá trình ép bịch hoặc đã ép bịch rồi nhưng phát hiện tạp chất hoặc bịch lỏng thì sẽ lấy nhãn và băng keo vừa dán trên Jig dán lên bịch sản phẩm và lập NC tách ra bàn xử lý 	    <p>Mỗi hàn → Nhãn vàng dán khi PS yêu cầu Nhãn dán trên nắp khay nằm bên Nhãn sản phẩm Nhãn sản phẩm sau khi Nhãn vàng sau khi dán</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo không dán thiếu nhãn lên bịch - Tránh nguy cơ quên tháo nhãn trên jig ra ép tiếp sản phẩm tiếp theo sẽ dán sai nhãn 	*		

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

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler							
		Document no: 001-5-JBS-025-0004		Version: 8	Trang:	19/23	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Dán nhãn tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC	<p>* Đối với hàng Nec , Sumi, Fiber Home thì đặt bịch sản phẩm có mỗi hàn hướng ra ngoài như H11.6 để dán nhãn Bag và nhãn sản phẩm (Góc vát của sản phẩm sau khi ép bịch nằm bên phải)</p> <p>- Lấy nhãn Bag từ trên Jig kiểm soát nhãn H11.5, tháo nhãn ra dán lên góc trái của bịch H11.6</p> <p>- Lấy nhãn sản phẩm ở ô số 1 trên Jig kiểm soát nhãn dán lên góc phải của bịch H11.6</p> <p>- Tiếp tục lấy lần lượt nhãn sản phẩm từ vị trí số 2 đến 10 trên Jig kiểm soát nhãn để dán lên bịch theo thứ tự từ trên xuống</p> <p>*** Lưu ý: Tháo bao tay ra khi dán nhãn</p> <p>- Sau khi dán nhãn xong dùng Jig kiểm tra riêng cho từng nhóm hàng NEC, Fiber Home hoặc Sumi để kiểm tra số lượng nhãn đã dán trên bịch H11.7.</p>	<p>H11.5 Nhãn Bag</p> <p>Lấy nhãn sản phẩm để dán lên bịch theo thứ tự từ 1 đến 10</p> <p>H11.6 Góc vát khay bên phải</p> <p>Nhãn Bag</p> <p>Mỗi hàn</p> <p>Nhãn sản phẩm được dán theo thứ tự từ 1-> 10 tính từ trên xuống</p> <p>Jig kiểm soát nhãn NEC Fiber Home hoặc sumi</p> <p>Số lượng nhãn dán trên bịch</p> <p>H11.7</p>	<p>- Tránh lẫn lộn thứ tự của nhãn</p> <p>- Sợi bao tay làm giảm độ bám của nhãn</p> <p>-Đảm bảo nhãn dán đủ số lượng yêu cầu trên bịch</p>	*		
12	Label Fixing Java áp dụng cho hàng FLC	<p>6- Quét số serial trên check sheet vào chương trình</p> <p>7- Quét số sus của nhãn được dán lên nắp khay (nhãn 1) vào chương trình H12.1</p> <p>***Lưu ý: trước khi quét số sus vào chương trình label phải kiểm tra sản phẩm dán trên nắp khay đúng hướng theo PS không bị ngược</p>	<p>H12.1</p> <p>H12.2</p>	<p>- Quét label Fixing_Java thì mới label được ở chương trình Label Coupler</p>	*		*

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

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler								
			Document no: 001-5-JBS-025-0004	Version: 8	Trang:	20/23		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiên	
12	Label Fixing Coupler áp dụng cho hàng FLC	<p>- Mở chương trình Google Chrome ở màn hình Desktop H12.1</p> <p>2- Đưa chuột vào chữ Production</p> <p>3- Tiếp tục di chuyển chuột vào chữ Bom</p> <p>4- Nhấp chuột vào chữ Shipping Schedule</p> <p>* Chọn và nhập thông tin ở H12.2</p> <p>1- Nhập chuột vào mũi tên</p> <p>2- Chọn Product Code</p> <p>3- Nhập code sản phẩm cần label</p> <p>4- Nhấp chuột vào chữ Tim kiếm</p> <p>- Kiểm tra PO có ngày shipping gần nhất (vùng khoanh màu đỏ) để lấy nhãn Label H12.3</p> <p>* Lưu ý: nếu tìm không thấy nhãn của po có ngày shipping gần nhất thì báo leader.</p> <p>- Lấy ngày shipping của nhãn vừa mới tìm được để khi vào label</p> <p>- Vào master soft mở chương trình label fixing coupler H12.4</p> <p>* Quét những thông số bên dưới vào H12.5</p> <p>1- Quét mã vạch nhãn viên chương trình sẽ chuyển qua ô Product Type</p> <p>2- Quét mã vạch Part number trên nhãn vào ô Product Type</p> <p>3- Chọn ngày shipping đã lấy từ H12.3</p> <p>4- Nhấp chuột vào ô Part No quét tiếp mã vạch Part number trên nhãn</p> <p>5- Quét mã vạch Supplier trên nhãn vào ô Supplier trên chương trình</p> <p>6- Quét mã vạch BATCH trên nhãn vào ô PO No</p> <p>7- Quét mã vạch QUANTITY trên nhãn vào ô Bag No</p> <p>- Sau khi quét những thông số trên nhãn thì đặt nhãn vào Jig H12.6</p> <p>8- Quét mã vạch số serial vào ô CPL No</p> <p>- Dán số serial và băng keo vàng lên Jig 5 H12.7</p> <p>9- Quét mã vạch nhãn dán trên nắp khay vào ô SUS No</p> <p>*** Lưu ý: phải kiểm tra số sus được in trên sản phẩm phải trùng với số sus trên nhãn dán trên nắp khay trước khi quét vào chương trình label phần khoanh màu xanh</p>	      	<p>- Cần lấy ngày ship chính xác để nhập vào chương trình label Coupler</p> <p>- Ghi nhận đúng thông tin sản phẩm</p> <p>- Đảm bảo số serial không dính lên sản phẩm và ship đến khách hàng</p>	*			

JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler						
Document no: 001-5-JBS-025-0004			Version: 8		Page: 22/23	
REVISION HISTORY						
Preparing Date	PIC	Ver	Old content	New content		
				Description	Reason of change	Change requester
21-Oct-24	Phạm Thị Hoa	8	1. Mục in nhãn ASN: Cắt nhãn từ máy in và kiểm tra số label number trên nhãn đúng với label trên số serial, dùng băng keo vàng dán nhãn lên nắp khay 2. Mục label và app200% của Subcom và ASN: Hai tay cầm bánh xe xoay tròn 360 độ H6.7 để kiểm tra fiber trong rãnh bánh xe - Mục 1 chuẩn bị dụng cụ: chưa có jig kiểm soát số serial - Jig kiểm soát nhãn cho hàng Nokia từ 5pcs '- Chưa có hướng dẫn label packing cho nhóm hàng FLC - Chưa có hướng dẫn xử lý cho sản phẩm nghi ngờ -Mục 7: nội dung ép bịch chưa có qui định số lượng và vị trí để sản phẩm chờ ép bịch Chưa có hướng dẫn kiểm tra số sus trên nhãn dán trên nắp khay với nhãn dán lên bịch phải trùng nhau Chưa có phần lưu ý dán băng keo vàng và nhãn cố định lên jig Chưa có hướng dẫn cách tháo nhãn Chưa có hình Jig che nhãn cho những sản phẩm chờ ép bịch hàng Nokia và Subcom	1. Cắt nhãn từ máy in và kiểm tra nội dung trên nhãn theo hướng dẫn của PS, kiểm tra số label number trên nhãn đúng với label trên số serial, dùng băng keo vàng dán nhãn lên nắp khay. 2. Mục label và app200% của Subcom và ASN: Kiểm tra fiber trong rãnh bánh xe: Hai tay cầm bánh xe xoay tròn 360 độ, thao tác như H6.7. Chú ý: không cầm vành bánh xe, Mục đích: tay không che vành bánh xe, tránh bỏ sót lỗi fiber nhảy gờ. - Mục 1 chuẩn bị dụng cụ: thêm jig kiểm soát số serial -Thêm hình Jig kiểm soát nhãn cho hàng Nokia 10pcs '- Thêm hướng dẫn label packing cho nhóm hàng FLC ở mục 9, 10 - Thêm hướng dẫn xử lý cho sản phẩm nghi ngờ ở mục 11 -Mục 7: nội dung ép bịch thêm qui định số lượng 10pcs chờ ép bịch cho hàng Nokia và 5pcs chờ ép bịch cho hàng Subcom và vị trí để sản phẩm chờ ép bịch Thêm hướng dẫn kiểm tra số sus trên nhãn dán trên nắp khay với nhãn dán lên bịch phải trùng nhau Thêm phần lưu ý dán băng keo vàng và nhãn cố định lên jig Thêm hướng dẫn cách tháo nhãn Lưu ý thêm phần nếu ép bịch phát hiện sản phẩm dính tạp chất hoặc lỏng bịch ... thì tháo nhãn và băng keo trên jig dán lên bịch và lập NC tách ra bàn xử lý Thêm hình hướng dẫn sử dụng Jig che nhãn của những sản phẩm chờ ép bịch	1. Thực hiện kiểm tra nội dung sampling theo CAPA: 24-ST708. 2. Làm rõ yêu cầu kiểm theo CAPA: 24-ST704	Trang TNT
10-May-22	Phạm Thị Hoa	4			Thay đổi nội dung	Trang TNT
27-Dec-23	Phạm Thị Hoa	5	- Chưa có qui định tại công đoạn - Mục 1: - Jig 10 kiểm soát số serial sau khi label cho hàng NEC, Sumi , ASN - Jig 10 kiểm soát nhãn vàng và nhãn sản phẩm sau khi dán cho hàng ASN và kiểm soát nhãn sau khi dán cho hàng Subcom - Chưa dán hướng dẫn in nhãn cho hàng ASN - Mục 2 : hướng dẫn mở tài liệu trên ECS + EPS - Mục 3 : chưa có - Mục 4: Gấp đôi test repor đặt vào khay và đóng nắp lại, Quét mã vạch trên Test report vào chương trình label + Có 1 nút hồng chén đọc ở rãnh bánh xe + Fiber nằm gọn trong rãnh bánh xe, fiber không nhảy gờ -Mục 4, 5 chưa có hướng dẫn và hình ảnh cầm súng hơi xịt bụi	- Thêm qui định tại công đoạn ở mục 0 - Mục 1: - Jig 10 kiểm soát số serial sau khi label cho hàng NEC, Sumi , ASN, Subcom, Fiber Home - Jig 10 kiểm soát nhãn vàng và nhãn sản phẩm sau khi dán cho hàng ASN và kiểm soát nhãn sau khi dán cho hàng Subcom - Mục 2 : thêm hướng dẫn in nhãn cho hàng ASN - Mục 3 : Hướng dẫn mở tài liệu trên ECS + EPS và hướng dẫn mở tài liệu trên Auto PS - Mục 4 thêm hướng dẫn scan người vào đầu ca làm việc trên chương trình ECS mới - Mục 5: Bỏ mục gấp đôi test report đặt vào khay và đóng nắp lại, Quét mã vạch trên Test report vào chương trình label - Hai tay cầm bánh xe xoay tròn 360 độ H5.10 để kiểm tra fiber trong rãnh bánh xe: + Có 1 nút cam chén đọc ở rãnh bánh xe + Fiber nằm gọn trong rãnh bánh xe, fiber không nhảy gờ + Chỉ có 1 đường fiber đi qua rãnh khuyết của bánh xe OK (File có hơn 1 đường qua rãnh khuyết NG) - Mục 5,6: Thêm hướng dẫn và hình ảnh cầm súng hơi xịt bụi	-Thêm qui định tại công đoạn - Mục 1: Thay đổi số lượng kiểm soát số serial và nhãn sau khi dán trên Jig cho hàng Subcom, Fiber Home - Mục 2 : chuyển in nhãn ASN từ JBS App sang JBS Label - Mục 3: Thêm hướng dẫn mở tài liệu trên Auto PS - Mục 4 thay đổi chương trình quét ECS mới -Mục 5 : Khách hàng chấp nhận bỏ Test Report - Hướng dẫn cụ thể thao tác kiểm tra fiber trong rãnh bánh xe	Trang TNT
			- Mục 4,5,6 Chưa có hướng dẫn sử dụng Jig kiểm soát số serial đối với hàng chờ label không đủ 10pcs. Mục 5: Label và App 200 đối với nhóm hàng Nokia + Fiber nằm gọn trong rãnh bánh xe, fiber không nhảy gờ - Kiểm tra có 2 sponge cam chén ở 2 rãnh bánh xe H5.9 Mục 7: Chưa có hướng dẫn sử dụng Jig kiểm soát nhãn cho hàng Subcom, ASN Hướng dẫn ép bịch cho tất cả các loại hàng trừ FLC - Mục 12: Liên hệ leader để mở chương trình Bom để xem là lấy ngày shipdate cho hàng FLC	Mục 5,6,7 Thêm hướng dẫn và hình ảnh sử dụng tấm che để che lại những ô không sử dụng trên Jig kiểm soát số serial đối với hàng chờ label không đủ 10pcs Mục 6: Label và App 200 đối với nhóm hàng ASN - Hai tay cầm bánh xe xoay tròn 360 độ H5.10 để kiểm tra fiber trong rãnh bánh xe: + Có 2 nút hồng chén ở 2 rãnh bánh xe và nút hồng phải nằm gọn trong rãnh bánh xe H5.9 + Fiber nằm gọn trong rãnh bánh xe, fiber không nhảy gờ + Chỉ có 1 đường fiber đi qua rãnh khuyết của bánh xe OK (File có hơn 1 đường qua rãnh khuyết NG) Mục 8: Thêm hướng dẫn sử dụng tấm che để che lại Jig kiểm soát nhãn cho hàng Subcom, ASN - Tách hướng dẫn ép bịch cho 2 loại máy ép + Ép bịch máy Fuji Impulse áp dụng cho tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC + Ép bịch máy Fuji Impulse VG-602 áp dụng cho tất cả nhóm hàng coupler trừ hàng FLC - Mục 12 Vào Google chrome để xem và lấy ngày shipdate cho hàng FLC	Mục 5,6,7: Cập nhật hướng dẫn label cho hàng lẻ Mục 6: Đổi tên nhóm hàng, đổi sponge cam thành Sponge hồng, hướng dẫn cụ thể thao tác kiểm tra fiber trong rãnh bánh xe Mục 8: Cập nhật hướng dẫn kiểm soát nhãn cho hàng lẻ - Thêm máy ép bịch Fuji Impulse VG-602 - Không cần liên hệ Leader để mở	Trang TNT

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

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.						
JOB BREAKDOWN SHEET FOR App 200% Label Packing - Coupler						
Document no: 001-5-JBS-025-0004			Version: 8		Page: 22/23	
REVISION HISTORY						
Preparing Date	PIC	Ver	Old content	New content		
				Description		Reason of change

