






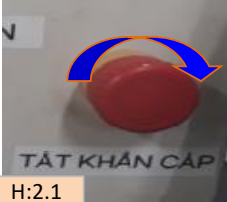



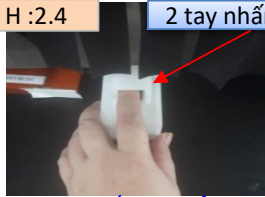

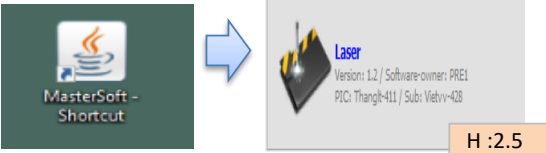
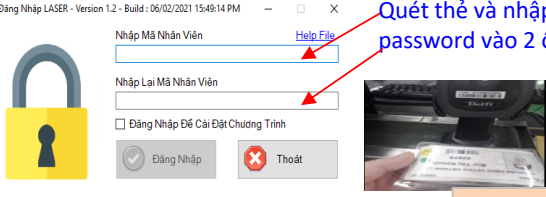
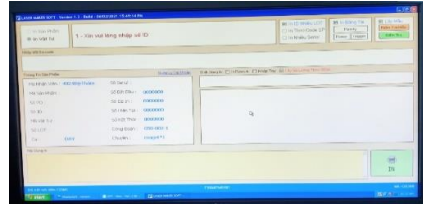


JOB BREAK DOWN SHEET

Form: 000-1-Fo-0022				Phiên bản: 01				000-1-FO-0022/03	
Công đoạn/ Sản phẩm: In laser Magetsuyo		JBS No: 000-5-JBS-050-0004			Ver : 3				
Tài liệu liên quan:		Ban hành đến: PRD2, TRC		Ban hành bởi: Hồ Thị Hàng Ni		Ngày: 23-Oct-2024			
OP:		Trang: 1/8		Kiểm tra bởi: Đào Minh Liêm		Ngày: 23-Oct-2024			
QC:		Người nhận:		Phê duyệt bởi: Ngô Đình Duy Tân		Ngày: 23-Oct-2024			
Chuẩn bị: mẫu in thử									
Máy móc / dụng cụ : máy Laser , Jig Laser									
Vật tư: Rea Tsumami , băng keo vàng để dán lên vật tư in mẫu									
Nội dung :									
TT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện		
1	Khởi động máy in Laser	<p>* Đầu ca kiểm tra máy và đánh check sheet máy.</p> <p>+ Mở máy tính lên :</p> <p>- Mở khóa theo chiều kim đồng hồ:</p> <p>1. Mở nắp 1 đèn đầu tiên sáng lên H1.1</p> <p>2.Đợi 10s mở tiếp nắp 2 cho 2 đèn sáng</p> <p>- Chờ có tiếng bíp màn hình sẽ sáng như H1.3</p> <p>*Qui định :</p> <p>1. Tuyệt đối không được mở nắp ra khi máy đang hoạt động H1.4</p> <p>2. Phải đeo mắt kính bảo hộ khi chỉnh máy và khẩu trang trong khi in Laser. H1.5</p>	 <p>Mở nắp 1</p> <p>đèn sáng 1 vạch</p> <p>H :1.1</p>  <p>Mở nắp 2</p> <p>đèn sáng 2 vạch</p> <p>H :1.2</p>  <p>màn hình đã mở</p> <p>H :1.3</p>  <p>Không được mở nắp ra khi máy đang hoạt động</p> <p>H :1.4</p>  <p>H :1.5</p>	<p>- Đảm bảo độ ổn định của máy không báo lỗi khi in</p> <p>-Khởi động máy in</p> <p>- Báo hiệu máy đã khởi động xong</p> <p>_ Do chương trình phải được kỹ sư cài đặt theo loại hàng để đảm bảo đúng yêu cầu từ khách hàng , người in chỉ được phép in không được phép cài đặt , ngăn chặn thao tác sai hư máy và in không đúng yêu cầu</p> <p>- Mang bảo hộ theo yêu cầu đảm bảo an toàn cho người thao tác</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>		

2	<p>Khởi động máy và chương trình in Laser</p>	<p>-Dùng tay xoay nút tắt khẩn cấp theo chiều mũi tên H2.1</p> <p>-Bật nút mở nguồn cho máy H2.2</p> <p>- Bật nút quạt hút và nhấn nút khởi động cho băng tải chạy và in mẫu đến cuối băng tải lấy ra H2.3</p> <p>* Mở chương trình in laser :</p> <p>- Chú ý khi thoa tác dùng chuột ở công đoạn laser : Tay trái nhấn vào nút đỏ cảm biến và tay phải click chuột thao tác trên màn hình H2.4</p> <p>_ Vào MasterSoft sau đó tiếp tục chọn chương trình in Laser có giao diện như H2.5</p> <p>- Quét thẻ Nhân viên vào và nhập Password vào chương trình in H2.6</p> <p>_Chương trình sẽ ra giao diện như H2.7</p>	 <p>H:2.1</p>  <p>H:2.2</p>  <p>H:2.3</p>  <p>H:2.4</p> <p>2 tay nhấn cùng lúc</p>  <p>Tay trái nhấn nút đỏ</p>  <p>Tay phải nhấp chuột</p>  <p>H :2.5</p>  <p>H:2.6</p> <p>Quét thẻ và nhập password vào 2 ô</p>  <p>H:2.7</p>	<p>-Khởi động lại chương trình in</p> <p>- Mở quạt hút để hút khói bay ra từ tia laser ,Khởi động chương trình in và an toàn khi in</p> <p>- Đảm bảo an toàn không đưa tay vào máy khi đang in nên công đoạn laser được thiết kế thao tác 2 tay ở 2 nút cùng lúc thì chương trình mới hoạt động</p> <p>-Đảm bảo sử dụng đúng chương trình in</p> <p>- Yêu cầu quét thẻ nhân viên vào để: Nhận chính xác người in laser , và chương trình sẽ kiểm tra OP có bằng và được Eng phân quyền in mới được in</p> <p>_ chương trình trên mastersoft in tự động hiển thị đủ các thông tin khi in</p>		<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>
---	---	---	---	---	--	--	--

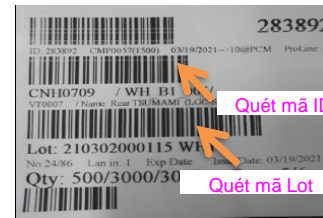
_ Sử dụng barcode scan quét mã vạch của ID vào trước sau đó quét mã vạch của Lotno vật tư vào chương trình ở ô như H2.8

*** Qui định :** Phải dùng barcode quét trực tiếp code Op, ID, lotno vào chương trình

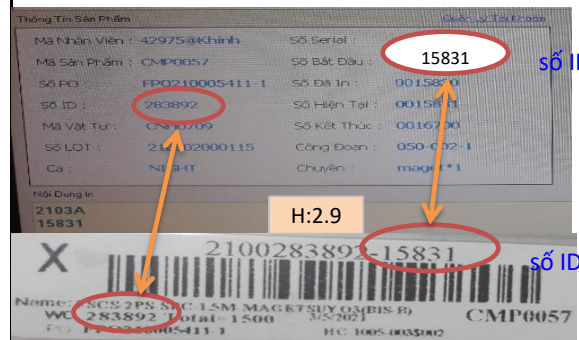
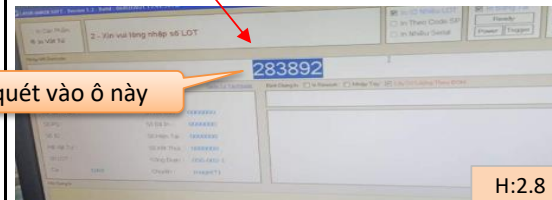
*Chờ 3s chương trình sẽ chuyển dữ liệu trên hệ thống ra H 2.9

* Kiểm tra ID trên chương trình và số bắt đầu in của ID trên serial phải

*** Chú ý:** Trong quá trình thao tác, không được tác động đến nhãn serial (viết, dính mực, làm nhãn..)



quét vào ô này



- Chương trình laser lập trình có chức năng kiểm tra mã và lot vật tư in đúng ID , ngăn ngừa in sai vật tư nên phải quét đủ cả ID và lot no thì chương trình mới ch in

* Đảm bảo dữ liệu nạp vào chương trình đúng , đánh bằng tay có thể sai do đánh nhầm số

- Chờ chương trình trả ra dữ liệu được cập nhật đúng theo

- Ngăn chặn nhập tay sai số dẫn đến in sai hàng loạt

- Đảm bảo nhãn serial không bị hư vì nhãn serial này sẽ được giao đến khách hàng

3

In mẫu

* In mẫu và kiểm tra mẫu trước khi in hàng loạt :
- Khi vào chương trình và chuyển ID chức năng " lấy mẫu " lúc này sẽ tự động có dấu ☒ H3.1

-Lấy jig sắp vật tư vào và dán băng keo vàng lên 6 pcs ở phía đầu và đặt lên băng tải H3.2



H:3.2

- Để chương trình hiệu đang in mẫu

- Dùng băng keo vàng để không in trực tiếp vào vật tư

*Tiếp theo nhấn nút " IN " ở góc phải chương trình , chương trình sẽ cho ra bảng xác nhận in mẫu, chọn "YES": để in mẫu H3.3

Quy định : đầu ID phải in mẫu để kiểm tra mẫu in đúng với bảng tra và chương trình hiển thị , mỗi đầu ca phải kiểm tra mẫu để xác nhận in đúng nội dung

* Chờ máy in đầy Jlg ra khỏi băng tải lấy ijj trên băng tải ra kiểm tra mẫu theo bảng tra và chương trình : nếu OK ,tiếp tục nhấn vào mục kiểm tra mẫu H3.4

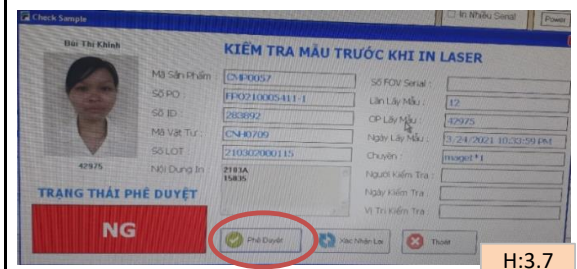
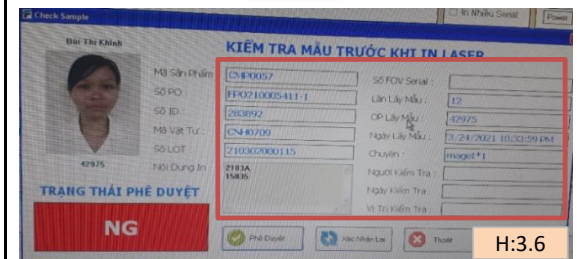
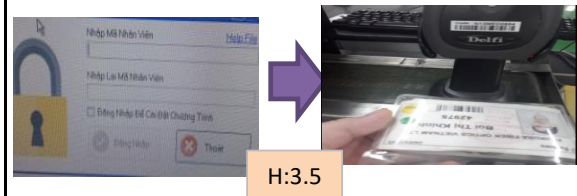
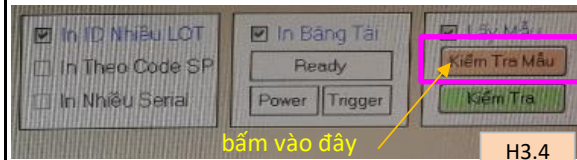
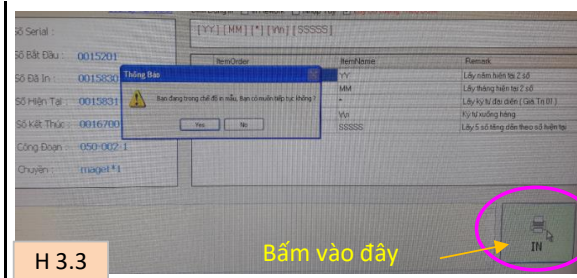
_ Lúc này chương trình lại hiện bảng yêu cầu User + pass, người kiểm sẽ quét barcode thẻ của mình vào H3.5

_Chương trình sẽ ra giao diện như H3.6

* Nếu mẫu in lần đầu hoặc có in lại mẫu thì chương trình sẽ hiện trạng thái



- Nhấn vào nút Phê Duyệt để chương trình kiểm tra mẫu H 3.6



- Chương trình xác nhận đang in mẫu và thực hiện lệnh in

- Đảm bảo nội dung in laser đúng theo yêu cầu , ngăn ngừa n sai hàng loạt

_ chương trình sẽ lưu lại có kiểm tra mẫu trước khi in : thời gian kết quả đánh giá mẫu in

- Yêu cầu phải kiểm mẫu trước để ngăn ngừa in sai hàng loạt

-Lưu thông tin người kiểm mẫu

-Chương trình thể hiện thông tin của sản phẩm in mẫu để lưu vào hệ thống sau khi duyệt

-Nhận diện mẫu cần phê duyệt hay xác nhận lại

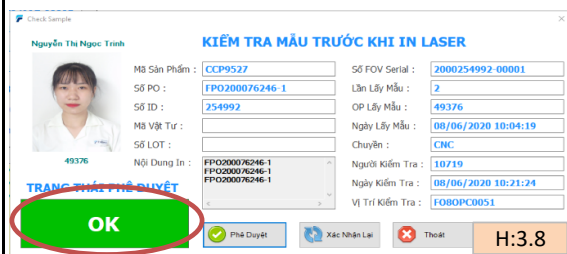
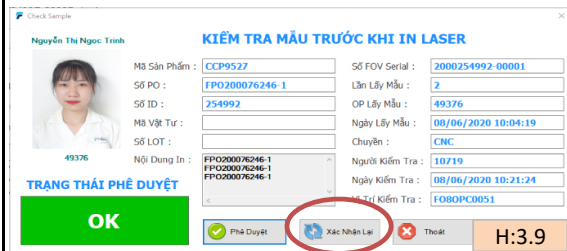
-Nhằm xác nhận đã kiểm tra mẫu trước khi in laser , nhấn đến bước phê duyệt là hoàn thành xong bước kiểm mẫu

*** XÁC NHẬN LẠI:**

Đối với các sản phẩm đang in dở dang mà chương trình bị tắt (do chuyển ca, lỗi chương trình..) thì cần xác nhận lại để tiếp tục in.

Khi vào chế độ in mẫu thì trạng thái phê duyệt đang thể hiện là **OK** như hình 3.8

- Nhấn vào nút  **Xác Nhận Lại** trên chương trình kiểm tra mẫu H 3.9

-Không cần in mẫu lại đối với các sản phẩm đang in dở dang

-Nhận diện mẫu cần phê duyệt hay xác nhận lại

-Nhằm xác nhận đã kiểm tra lại trước khi in laser tiếp,

4

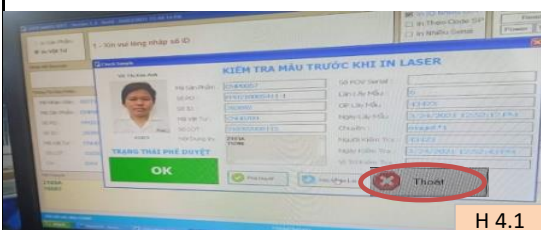
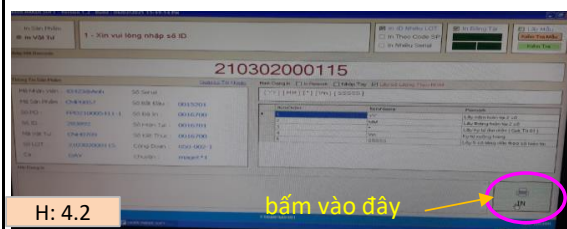
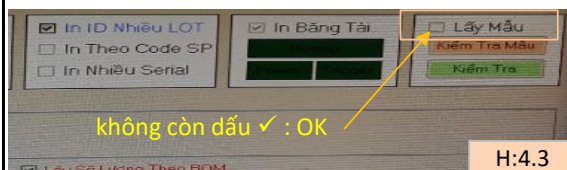
In sản phẩm

- Nhấn nút "**Thoát**" trên chương trình kiểm tra in mẫu H 4.1

- Chương trình trả về giao diện cũ, nhấn **IN** trên chương trình H 4.2

* **Chú ý**: trước khi in sản phẩm ra hàng loạt phải kiểm tra cột lấy mẫu không còn dấu ✓ H4.3

- Chương trình sẽ tự động xóa dấu ✓ nếu hoàn thành xong bước in mẫu (Bước 3)

- Chương trình tách phần kiểm mẫu và in sản phẩm ra 2 nguồn dữ liệu, nên sau khi kiểm mẫu xong phải thoát ra để vào lại chương trình in sản phẩm.

- Khởi động lại máy in cho sản phẩm

- Đảm bảo không sử dụng chương trình in mẫu in cho sản phẩm.

- Khởi động để máy in Laser tự động 6pcs như sau :
1. Vặn nút sang tự động
 2. Mở nút nguồn lên
 3. Nhấn nút khởi động H4.4

* Chuẩn bị jig in Laser có vạch kẻ ngang phân chia ở giữa jig, bắt đầu từ mũi tên đếm xuống 1-->6 là phần jig có gờ và từ 7-->12 là phần jig không gờ H4.5

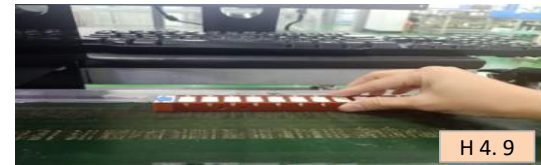
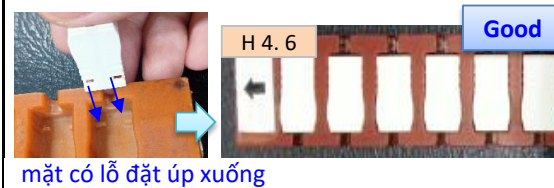
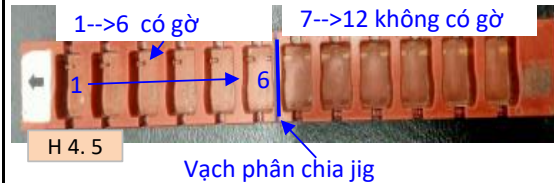
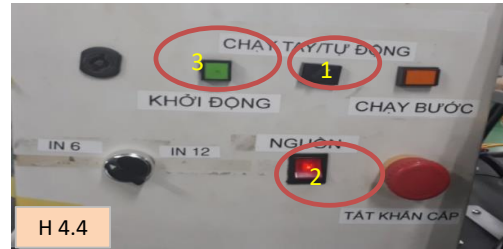
- Lắp vật tư " Front Tsumami " vào Jig laser : yêu cầu vị trí để vật tư từ 1-->6 là mặt vật tư có lỗ nằm úp xuống 2 gờ trên Jig , khi lắp xong nằm phẳng lẳng quay lên trên như H4.6 : good

Chú ý: Nếu vị trí từ 1-->6 mặt lỗ vật tư quay lên H4.7 : **NG** phải gỡ ra lắp lại

- Lắp vật tư " Front Tsumami " vào vị trí từ 7-->12 thì lắp vật tư mặt có lỗ hay không lỗ cũng được, vì vị trí này không in Laser như H4.8.

- Đặt jig in đã được lắp Rear Tsumami sát vào thành nhựa trên băng tải mũi tên quay vào trong như H 4.9

- Chú ý: khi máy đang in không được mở cửa ra đưa tay vào trong máy laser đang chạy băng tải H4.10



- Khởi động băng tải để in sản phẩm , băng tải chạy tự động đặt Jig laser vào máy tự in

- Khách hàng yêu cầu in trên mặt lẳng nên phải lắp đúng hướng để in đúng

_ Nếu lỗ quay lên : NG phải gỡ ra lắp lại => không in sai giao qua công đoạn sau

_ Không in laser nên không cần kiểm soát hướng lắp vật tư

- Tránh đặt jig sai vị trí mẫu in sẽ bị lệch .

- Tránh in lên tay đảm bảo an toàn người in.

_ Máy cài đặt sensor đang in mở nắp của máy sẽ không in

*	*	*
*	*	
*	*	*
*	*	
*	*	
*	*	

_ Sau khi băng tải đẩy Jig ra lấy Jig kiểm tra theo PS yêu cầu H 4.11

_ Qui định: Kiểm tra lại từng sản phẩm sau khi in theo PS

-Khi kiểm tra xong thấy mẫu in không đạt hoặc trong quá trình thao tác làm rơi rớt vật tư xuống sàn nhà làm dơ , lỗi vật..Phải tách ra bỏ vào hủ đựng chờ xử lý H4.12



Đảm bảo không có sản phẩm **Not good** qua công đoạn sau.

-Tránh sử dụng lại vật tư không tốt

*

*

*

*

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

REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
26-Apr-21	Trần Thị Thoại Mỹ	1	–	Hướng dẫn in laser bằng chương trình tự động trên master soft	Thay đổi chương trình	Ngô Đình Duy Tân
26-Jun-24	Phan Thị Loan	2	Sắp vật tư vào jig. mặt phẳng hướng lên trên	Thay đổi lắp vật tư vào Jig in laser, không kiểm soát mặt phẳng ,mặt lỗ cho phần jig không in laser	Thay đổi theo phương pháp mới của Eng	Trịnh Thị Thu
23-Oct-24	Hồ Thị Hàng Ni	3	-	Cẩn thận với nhãn serial trong quá trình sản xuất	Thay đổi theo phương pháp mới của Eng	Ngô Đình Duy Tân