FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC CHO CÔNG ĐOẠN TUỐT VỎ FIBER SẢN PHẨM FLU

Document no: 001-5-JBS-004-0006 Version: 2 Page: 1/9

Chuẩn bị: sản phẩm đã cắt và đánh mark

Máy móc/dụng cụ: máy strip, holder(vật giữ), moot hồng

Vật tư: tăm keo

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuật tiện
1	Qui định tại công đoạn	 - Luôn tuân thủ qui định an toàn (PPE) tại công đoạn . - Mang bao tay khi thao tác với sản phẩm. - Kiểm tra và ghi nhận vào check sheet các thiết bị , tool jig trước khi làm sản phẩm. - Tuân thủ đúng qui trình NC khi phát hiện sản phẩm nghi ngờ lỗi. 	2	 - Đảm bảo an toàn - Đảm bảo thiết bị tốt trước khi đo sản phẩm - Tách riêng sản phẩm không tốt 	*	*	*
2	Chuẩn bị	2.1. Chuẩn bị vật tư: - Tăm keo.	THE STATE OF THE S	- Vệ sinh lưỡi dao			*
		2.2. Chuẩn bị dụng cụ: - Máy strip - Holder (vật giữ) - Mút hồng		- Đảm bảo không bị gián đoạn khi thao tác			*
3	Hướng dẫn mở tài liệu	 3.1: Hướng dẫn mở tài liệu trên Auto-PS: - Mở chương trình "MarterSoft" trên màn hình máy tính. - Bấm vào chương trình "Auto-PS" (1) 	Auto-PS Vesion: 2.0 Vesion: 2.0 Vesion: 2.0 Vesion: 2.0 Vesion: 2.0 Vesion: 415 View Roles / Yem darh sich phân quyền Vesion: 2.0 Ves	Đảm bảo sản phẩm làm đúng tài liệu	*		
	- Bấm "View PS" (2) - Tích vào ô " Lọc CĐ theo PS" (3) - Quét mã công đoạn (4) - Quét số seri của sản phẩm vào để mở các tiêu chuẩn lên. (5) Chương trình hiện bảng " Dữ liệu này có nhiều PS. Vui lòng chọn PS muốn xem " => Bấm OK (6) - Bấm vào dấu mũi tên (7) và chọn PS muốn xem (8)	Product Serial 2203414407-00308	ersion ProductCode 1 OCTO111 8 1 Way than khảo: N/A				

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Tuốt vỏ CMS123	Dựa vào PS để biết chế độ và thứ tự cần tuốt vỏ. - Lấy sản phẩm cần tuốt vỏ đặt trên bàn. - Để khay đựng sản phẩm phía bên phải của máy. 4.1. Tuốt vỏ CMS3: - Lấy phần fiber IN phía CMS123 đặt lên bàn phía bên trái của máy (1). Khay để SFBG fiber OUT để bên phải của máy strip (2). - Tay cầm ngay vị trí dấu mark của CMS3.	1 3 2 H4.1.1	- Đảm bảo tuốt đúng vị trí để đảm bảo đúng chiều dài.	*		
		 Đặt vị trí dấu mark vào máy, fiber đặt nằm gọn trong rãnh của máy và holder (3) Canh đầu vị trí dấu mark bên phải nằm cách khoảng 1mm so với vị trí dán nhận diện (Thước đo) điểm tuốt trên máy (4). H4.1.1. Tay trái vừa giữ fiber vừa đóng nắp holder bên trái lại. H4.1.2. Tay phải vừa giữ fiber vừa đẩy cho bệ giữ holder bên phải sát vào (5). H4.1.3. Đóng nắp holder bên phải lại. Đóng nắp máy tuốt lại Bấm nút "Set" để máy bắt đầu tuốt vô UV. 	H4.1.2 Dây bệ giữ holder vào H4.1.3	- Đảm bảo fiber nằm đúng rãnh của holder tránh làm ngấn dập fiber.	*	*	
		 Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ tự động ngừng . Mở nắp máy tuốt vỏ lên. Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên phải của máy ra.H4.1.4 Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên trái của máy ra.H4.1.5 Cầm và lấy fiber ra khỏi máy. Xoay fiber sao cho đầu CMS3 vừa tuốt vỏ nằm phía bên trái. 	H4.1.4 INDICATA CATALOGUE CONTROL CON	- Đảm bảo fiber nằm đúng rãnh của holder tránh làm ngấn dập fiber.	*		
	1	BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, N	l MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	L N LÃNH ĐẠO FOV			I

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Tuốt vỏ CMS123	 Đặt fiber đặt nằm gọn trong rãnh của máy và holder sao cho vị trí đầu đoạn đã tuốt vỏ nằm ngay vị trí điểm 0 của thước . H4.1.6. Tay trái vừa giữ fiber vừa đóng nắp holder bên trái lại. H4.1.2. Tay phải vừa giữ fiber vừa đẩy cho bệ giữ holder bên phải sát vào. H4.1.3. Đóng nắp holder bên phải lại. Đóng nắp máy tuốt vỏ lại H4.1.7 Bấm nút "Set" để máy bát đầu tuốt vỏ UV. Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ báo "Finish" và trả màn hình về màn hình ban đầu. Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên phải của máy ra. Cầm và lấy fiber ra khỏi máy. *** Đo chiếu dài đoạn tuốt vỏ CMS3: Đặt đoạn fiber vùa tuốt vỏ ding theo PS yêu cầu H4.1.8. *** Gấn fiber đoạn tuốt vỏ vào spong: 2 tay cầm fiber sao cho cách 2 đầu đoạn vừa tuốt vỏ khoảng 20mm . Đặt fiber vào rãnh của spong sao cho đoạn fiber đã được tuốt vỏ nằm giữa rãnh của mút. Lưu ý: Khi đặt fiber vào mút không để phần fiber đã được tuốt vỏ chạm vào mút. H4.1.9. Dán băng keo 2 đầu spong lại . Đặt mút giữ đoạn fiber đã tuốt vỏ của CMS3 vào khay. Sử dụng tăm ở đầu có keo để lấy vỏ UV dính trên lưỡi dao và máy ra. 	H4.1.7 H4.1.7 H4.1.8 Fiber đã tuốt vỏ nằm tròn rãnh của mút	- Đảm bảo tuốt vỏ đúng chiều dài. - Đảm bảo fiber không bị trầy xước sau khi tuốt vỏ. - Đảm bảo đúng chiều dài đoạn tuốt vỏ theo tiêu chuẩn. - Ngăn chặn nguy cơ không an toàn do lưỡi dao sắc.	* *	Ioan	*
		4.2. Tuốt vỏ CMS2: - Thực hiện như tuốt vỏ CMS3 4.3 Tuốt vỏ CMS1: - Thực hiện như tuốt vỏ CMS23. => Sau khi tuốt vỏ CMS123 xong đặt vào khay theo thứ tự SFBG=>CMS3=>CMS2=> CMS1. H4.3	H4.1.9 SFBG CMS3 CMS2 CMS1 CMS1 CMS1 CMS1 CMS1 CMS1 CMS1 CMS1	- Đảm bảo để đúng thứ tự			*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5	Bước chính Tuốt vỏ CMS45	Dựa vào PS để biết chế độ và thứ tự cần tuốt vỏ Lấy sản phẩm cần tuốt vỏ đặt trên bàn Để khay đựng sản phẩm phía bên phải của máy. 5.1. Tuốt vỏ CMS4: - Lấy phần fiber IN phía CMS4 đặt lên bàn phía bên phải của máy (1). Fiber OUT để bên trái của máy strip (2) Tay cầm ngay vị trí dấu mark của CMS4 Đặt vị trí dấu mark vào máy, fiber đặt nằm gọn trong rãnh của máy và holder (3) - Canh đầu vị trí dấu mark bên phải nằm cách khoảng 1mm so với vị trí dán nhận diện (Thước đo) điểm tuốt trên máy (4). H5.1.1 Tay trái vừa giữ fiber vừa đóng nắp holder bên trái lại. H5.1.2 Tay phải vừa giữ fiber vừa đẩy cho bệ giữ holder bên phải sát vào (5). H5.1.3 Đóng nắp holder bên phải lại Đóng nắp máy tuốt lại - Bấm nút "Set" để máy bắt đầu tuốt vỏ UV.	Hinh anh Thinh anh T	Lí Do - Đảm bảo tuốt đúng vị trí để đảm bảo đúng chiều dài. - Đảm bảo fiber nằm đúng rãnh của holder tránh làm ngấn dập fiber.			-
		 Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ tự động ngừng . Mở nắp máy tuốt vỏ lên. Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên phải của máy ra. H5.1.4 Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên trái của máy ra. H4.1.5 Cầm và lấy fiber ra khỏi máy. Xoay fiber sao cho đầu CMS4 vừa tuốt vỏ nằm phía bên trái. 	H5.1.3 WIND GRAVE OF TAY I was a series of the series of	- Đảm bảo fiber nằm đúng rãnh của holder tránh làm ngấn dập fiber.	*		
	1	BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, M	I IANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	N LÃNH ĐẠO FOV	1	1	1

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5	Bước chính Tuốt vỏ CMS45	- Đặt fiber đặt nằm gọn trong rãnh của máy và holder sao cho vị trí đầu đoạn đã tuốt vỏ nằm ngay vị trí điểm 0 của thước . H5.1.6. - Tay trái vừa giữ fiber vừa đóng nắp holder bên trái lại. H5.1.2. - Tay phải vừa giữ fiber vừa đẩy cho bệ giữ holder bên phải sát vào. H5.1.3. - Đóng nắp holder bên phải lại. - Đóng nắp máy tuốt vỏ lại H5.1.7 - Bẩm nút " Set" để máy bát đầu tuốt vỏ UV. - Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ báo " Finish" và trả màn hình về màn hình ban đầu. - Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên phải của máy ra. - Tây giữ fiber , tay mở nắp holder bên trái của máy ra. - Cầm và lấy fiber ra khỏi máy. *** Do chiều dài đoạn tuốt vỏ CMS4: - Đặt đoạn fiber vừa tuốt vỏ lên template để đo và kiểm tra chiều dài vừa tuốt vỏ đúng theo PS yêu cầu H5.1.8. *** Gắn fiber đoạn tuốt vỏ vào spong: - 2 tay cầm fiber sao cho cách 2 đầu đoạn vừa tuốt vỏ khoảng 20mm . - Đặt fiber vào rãnh của spong sao cho đoạn fiber đã được tuốt vỏ nằm giữa rãnh của mút. Lưu ý: Khi đặt fiber vào mút không để phần fiber đã được tuốt vỏ chạm vào mút. H5.1.9. - Dán băng keo 2 đầu spong lại .	H5.1.6 PCS 700 PCS 70	- Đảm bảo tuốt vỏ đúng chiều dài. - Đảm bảo fiber không bị trầy xước sau khi tuốt vỏ. - Đảm bảo đúng chiều dài đoạn tuốt vỏ theo tiêu chuẩn.			
		 Đặt mút giữ đoạn fiber đã tuốt vỏ của CMS4 vào khay. Sử dụng tăm ở đầu có keo để lấy vỏ UV dính trên lưỡi dao và máy ra. 5.2. Tuốt vỏ CMS5: Thực hiện như tuốt vỏ CMS4. 	H5.1.9 CMS5 CMS4	không an toàn do lưỡi dao sắc. Đặt đúng vị trí để thuận tiện cho công đoạn sau			*
		==> Sau khi tuốt vỏ CMS5 xong đặt vào khay theo thư tự CMS5=>CMS4. H5.2.	H5.2 MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	N I ÃNH ĐẠO FOV			

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	Tuốt vỏ CMS6	Dựa vào PS để biết chế độ và thứ tự cần tuốt vỏ. - Lấy sản phẩm cần tuốt vỏ đặt trên bàn. - Để khay đựng sản phẩm phía bên phải của máy. 6.1. Tuốt vỏ CMS6: - Lấy phần fiber IN đặt lên bàn phía bên phải của máy (1). Fiber OUT để bên trái của máy strip (2).	2 3 1	- Đảm bảo tuốt đúng chế độ và thứ tự	*		
		H6.1.1. - Tay cầm ngay vị trí dấu mark của CMS6.	H6.1.1	- Đảm bảo đặt đúng hướng khi tuốt vỏ.	*		
		- Đặt vị trí dấu mark vào máy, fiber đặt nằm gọn trong rãnh của máy và holder (3) H6.1.1.	Louis Basic Ast Charlette Topical sema auto certain Con CHING DIT TAY I CON CONTROL TAY I CONTROL TAY CONTROL T	- Đảm bảo fiber không bị ngấn dập .	*		
		- Canh đầu vị trí dấu mark bên phải nằm cách khoảng 1mm so với vị trí dán nhận diện (Thước đo) điểm tuốt trên máy (4). H6.1.1.	IN INFORMATION AND AND AND AND AND AND AND AND AND AN				
		- Tay trái vừa giữ fiber vừa đóng nắp holder bên trái lại. H6.1.2.	H6.1.2				
		 Tay phải vừa giữ fiber vừa đẩy cho bệ giữ holder bên phải sát vào (5). H6.1.3. Đóng nắp holder bên phải lại. Đóng nắp máy tuốt lại Bấm nút "Set" để máy bắt đầu tuốt vỏ UV. 	Đẩy bệ giữ holder vào	- Đảm bảo tuốt vỏ UV	*		
		 Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ tự động ngừng . Mở nắp máy tuốt vỏ lên. Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên phải của máy ra.H6.1.4 	CONTRIBUTION OF THE PROPERTY O	- Đám bảo tuốt vớ UV đúng chiều dài.			
		 - Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên trái của máy ra. H6.1.5 - Cầm và lấy fiber ra khỏi máy. 	LUCION. CAT CHILITIES OCCUPION STATE AND ADDRESS OF THE PROPERTY ADDRESS OF THE P				
		- Xoay fiber sao cho đầu CMS6 vừa tuốt vỏ nằm phía bên trái. BẢO MÂT - TÀI LIÊU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, M	H6.1.5 IANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	- Đảm bảo tuốt vỏ UV đúng chiều dài. N LÃNH ĐẠO FOV	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		 Đặt fiber đặt nằm gọn trong rãnh của máy và holder sao cho vị trí đầu đoạn đã tuốt vỏ nằm ngay vị trí điểm 0 của thước . H6.1.6. Tay trái vừa giữ fiber vừa đóng nắp holder bên trái lại. H6.1.2. Tay phải vừa giữ fiber vừa đẩy cho bệ giữ holder bên phải sát vào. H6.1.3. 	H6.1.6 マーキ	- Đảm bảo tuốt vỏ đúng chiều dài. - Đảm bảo fiber không bị	*		
		 Đóng nắp holder bên phải lại. Đóng nắp máy tuốt vỏ lại H6.1.7 Bấm nút "Set" để máy bắt đầu tuốt vỏ UV. Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ báo "Finish" và trả màn hình về màn hình ban đầu. Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên phải của máy ra. Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên trái của máy ra. Cầm và lấy fiber ra khỏi máy. *** Đo chiều dài đoạn tuốt vỏ CMS6: Đặt đoạn fiber vừa tuốt vỏ lên template để đo và kiểm tra chiều dài vừa tuốt vỏ đúng theo PS yêu cầu H6.1.8. *** Gắn fiber đoạn tuốt vỏ vào spong: 2 tay cầm fiber sao cho cách 2 đầu đoạn vừa tuốt vỏ khoảng 20mm . Đặt fiber vào rãnh của spong sao cho đoạn fiber đã được tuốt vỏ nằm giữa rãnh của mút. 	H6.1.7 N24TJC2623 Dolm bud con lyi nike treng vong mso vang (52 - Elimin) H6.1.8	trầy xước sau khi tuốt vỏ. - Đảm bảo đúng chiều dài đoạn tuốt vỏ theo tiêu chuẩn.	*		
		Lưu ý: Khi đặt fiber vào mút không để phần fiber đã được tuốt vỏ chạm vào mút. H6.1.9. - Dán băng keo 2 đầu spong lại . - Đặt mút giữ đoạn fiber đã tuốt vỏ của CMS6 vào khay lưu trữ .H6.1.10. - Sử dụng tăm ở đầu có keo để lấy vỏ UV dính trên lưỡi dao và máy ra.	tack - prakt	 Để đúng hướng thuận tiện cho công đoạn sau Ngăn chặn nguy cơ không an toàn do lưỡi dao sắc. 		*	*
		I BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, M	I IANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	N LÃNH ĐẠO FOV	1	ļ	Į

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Quét ECS công đoạn	 7.1. Hướng dẫn mở chương trình quét . - Mở soft FOV data. - Bấm chọn "Production " - Bấm vào "E-CheckSheet" - Bấm vào "Web ECS" - Bấm vào " Click to Open/ Bấm để mở " 	Human Resources Into Human Resources Into Human Resources Into	- Lưu thông tin sản phẩm	*		
		 7.2. Quét ECS đối với sản phẩm OK: - Kiểm tra đúng công đoạn 004-006-1. - Kiểm tra đúng ca làm việc. - Quét số seril của sản phẩm - Quét số code OP thao tác đo. - Chương trình báo save OK. 	Bộ Phậc: PRD Ca: DAY Chuyết: Fibertaser*1 M3 Cáng Đoạn: M4 Cáng Đoạn: M4 Cáng Đoạn: M4 Cáng Đoạn: M5 Cáng M5 Cáng Đoạn: M5 Cáng M5 Cáng Đoạn: M5 Cáng	- Lưu thông tin sản phẩm	*		
		7.3. Quét ECS đối với sản phẩm Nghi ngờ lỗi: - Kiểm tra đúng công đoạn 004-006-1 - Kiểm tra đúng ca làm việc. - Quét thẻ nghi ngờ lỗi "NOTGOOD" - Quét lỗi của sản phẩm (Nếu có) - Quét số seril của sản phẩm - Quét số code OP thao tác đo.	BO Phile: Cruyde: Filter Laser*13 WI Cong Date: Vi St Info Pode: Vi St In	- Lưu thông tin sản phẩm	*		

			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				
Ngay	riguoi ban nami	i ilicii bali	Nội dung cũ	Nội dung mới	Ly do may doi	Nguơi yeu cau				
19-Jan	NhanTTT	1	NA	Ban hành mới	Sản phẩm mới	TungDD				
25-Oct	TrinhVTT	2	1. Form cũ 2. Hình 4.1.8, hình 5.1.8 và hình 6.1.8 dùng thước lá đo chiều dài sau khi strip. 3/ Hình ảnh đeo kính trong PPE	1. Thay đổi số form từ:000-1-FO-0022 thành 000-0-TEM-0012. 2. Thay hình . 3/ Bỏ hình ảnh đeo kính để giảm revise khi thay đổi PPE	Cải tiến	TungDD				