


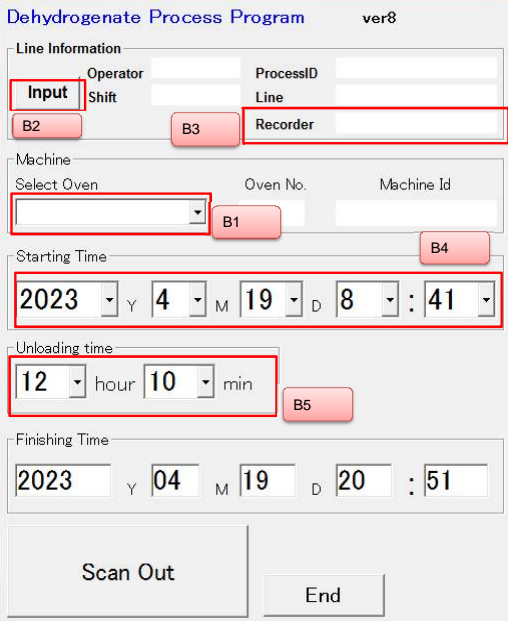
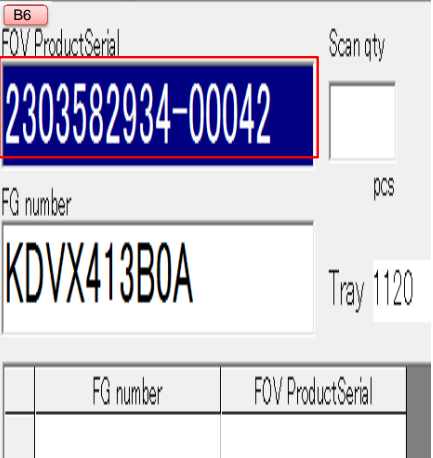
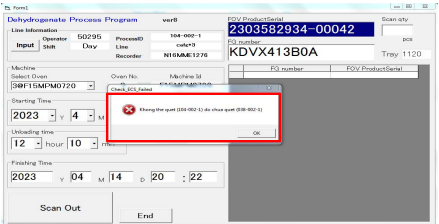
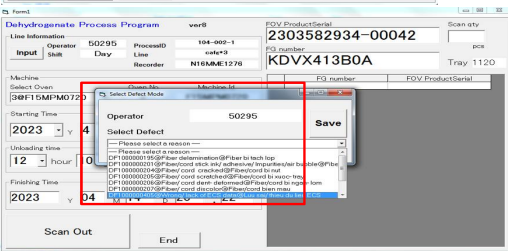







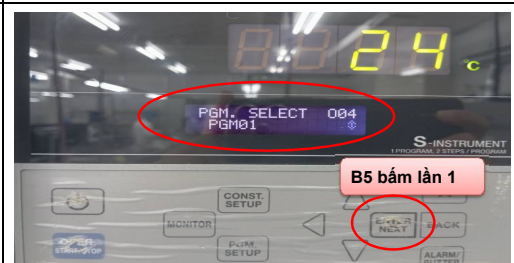
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.								
JOB BREAKDOWN SHEET								
Form: 000-1-Fo-0022		Phiên bản: 03				000-1-FO-0022/03		
Công đoạn/Sản phẩm:Xả khí hydro		JBS No.:	4-OP-378-5-JBS-104-0001		JBS Ver: 11			
Tài liệu liên quan: OP: 4-OP-378 QC: 4-QC-378 4-QC-0154		Ban hành đến:	PRD, PRE3,TRC		Ban hành: Võ Thị Tú Trinh		Ngày: 21-Oct-24	
					Kiểm tra: Đàm Thị Huê		Ngày: 21-Oct-24	
		Trang: 1/10			Phê duyệt:Trần Anh Việt		Ngày: Follow DMS	
		Người nhận:						
Chuẩn bị: Bao tay vải ,vải sạch								
Máy móc/dụng cụ: Lò sấy, cảm biến, bộ lưu dữ liệu								
Vật tư: Sản phẩm đạt công đoạn đánh dấu và kiểm tra lực kéo								
Nội dung:								
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
	Kiểm máy	Hàng tuần kiểm lò sấy ghi nhận thông tin vào phiếu :000-5-CS-0104			Đảm bảo máy hoạt động tốt	*		
1	Vệ sinh lò sấy	Dùng vải sạch vệ sinh trong lò sấy và các vi, các góc, cạnh của máy thật sạch.			Không để bụi bám vào sản phẩm	*	*	

2	Lưu dữ liệu thời gian bắt đầu xả khí Hidro của sản phẩm vào chương trình	<p>- B1: bấm chọn "Select Oven " để chọn số lò sấy sẽ sấy sản phẩm.</p> <p>- B2: bấm chọn "Input" để cập nhật mã công nhân thực hiện, ca làm việc (chọn 1: ca ngày, ca 1, ca 2; chọn 2: ca đêm, ca 3).</p> <p>- B3: Quét chọn "Recorder"</p> <p>- B4: chọn thời gian máy bắt đầu hoạt động gồm ngày/tháng/năm/giờ/phút. (chương trình tự động cập thời gian máy kết thúc)</p> <p>- B5: mục "Unloading time" chọn thời gian là 12h10.</p>		Đảm bảo lưu đúng thông tin sản phẩm.	*		
		<p>- B6: quét số sê-ri sản phẩm cần sấy vào mục "FOV ProductSerial" chương trình sẽ tự động lưu thông tin sản phẩm.</p> <p>- Chú ý:</p> <p>+ Khi quét 10 số sê-ri sản phẩm, chương trình sẽ báo đủ số lượng =&gt; nhấn "OK" để tiếp tục.</p> <p>+ Sau khi quét xong 1 chồng sản phẩm phải để vào lò sấy</p>		Đảm bảo nhận diện đúng tình trạng sản phẩm.	*		

		<p>- Nếu khi quét số sê-ri sản phẩm chương trình báo "<b>không thể quét (104-002-1)</b>" thì bấm OK để nhập NC cho sản phẩm bằng chương trình</p> <p>- Chọn defect mode số "<b>DF1000000405 hoặc DF1000000565</b>" rồi tiến hành bấm Save.</p> <p>- Những sản phẩm bị NC lập tức đưa cho cấp Leader và Kỹ sư chờ xử lý rồi tiếp tục quét sản phẩm tiếp theo</p>	 	Đảm bảo nhận diện đúng tình trạng sản phẩm.	*		
3	Bỏ sản phẩm vào máy	<p>- Trước khi đưa sản phẩm vào sấy phải kiểm tra sản phẩm được tháo đoạn fiber ra khỏi cục gum</p> <p>- Mỗi chồng sản phẩm đưa vào sấy chỉ được tối đa 10 sản phẩm và 1 tấm dầy phía trên.</p> <p>- Sản phẩm sấy trong máy từ 270~290 sản phẩm ,không tính tấm dầy đầu</p> <p>- Đưa khay sản phẩm vào trong máy và sắp xếp theo từng kệ đều nhau</p> <p>- Đóng cửa máy buồng lại khi nào nghe tiếng cóc thì đạt.</p> <p><b>Chú ý:</b> Trong trường hợp không đủ 270~290 sản phẩm thì bỏ khay không cho đủ số lượng ,không sử dụng khay đựng sản phẩm để dầy đầu</p> <p>Phải kiểm tra cửa đã được đóng kín lại trước khi chạy máy, các khay không chạm được vào thành máy và không chạm cảm biến.</p>	 	Đảm bảo máy vận hành ổn định, an toàn	*	*	*

**Khởi động máy và chọn chương trình chạy hàng**

11

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra trên bộ lưu dữ liệu phải có chữ "REC" trước khi cắm vào dây nguồn</li> <li>- Cắm bộ lưu dữ liệu với dây nguồn</li> </ul>		<p>Đảm bảo lưu trữ đầy đủ dữ liệu khi máy vận hành</p>	*		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- B1: nhấn nút mở nguồn điện màn hình máy hiển thị.</li> <li>- B2: tiếp tục nhấn nút "OPER. START/STOP" Nút nhấn bắt đầu chạy hoặc dừng máy, màn hình máy hiển thị.</li> </ul>		<p>Đảm bảo chạy đúng chương trình</p>	*		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- B3: chương trình sẽ hiển thị chế độ "PGM. RUN"</li> <li>- B4: Nếu không đúng chế độ "PGM. RUN" nhấn mũi tên lên xuống để chọn đúng.</li> </ul>		<p>Đảm bảo chạy đúng chương trình</p>	*		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- B5: Sau đó nhấn "Enter Next" =&gt; nghĩa là (Tiếp theo ) lần 1 màn hình hiển thị.</li> </ul>		<p>Đảm bảo máy hoạt động.</p>	*		

- B5: Sau đó nhấn "Enter Next" => nghĩa là (Tiếp theo ) lần 2 màn hình hiển thị.

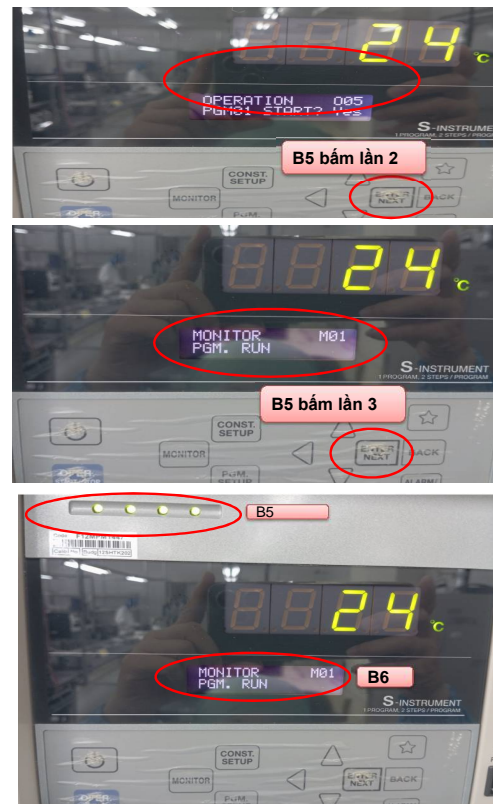
- B5: Sau đó nhấn "Enter Next" => nghĩa là (Tiếp theo ) lần 3 màn hình hiển thị




- B5: 4 đèn xanh bên góc trái của máy đều sáng, lúc này máy đã hoạt động.


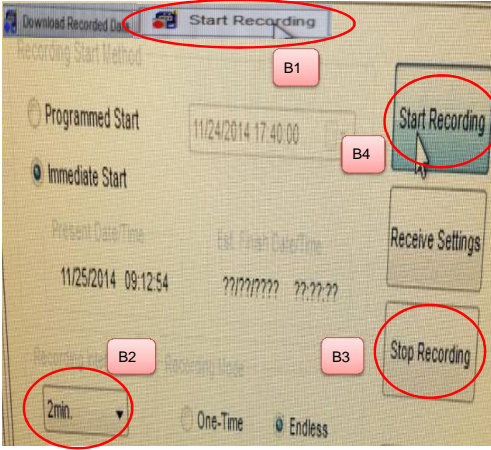

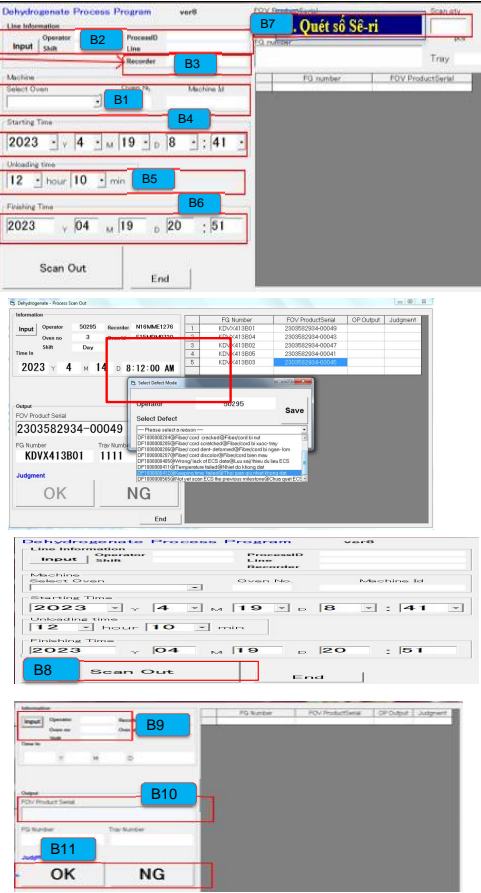
- B6: kiểm tra chương trình đang chạy là đúng phải có các chữ này:.

MONITOR M01  
PGM. RUN

Chú ý : Nếu không đúng như trên phải thông tin cho cấp trên ngay lập tức để kiểm tra lại.



		<p>- B7: Bấm bộ đếm giờ góc trên của máy.</p> <p>- B8 : Bấm đồng hồ 2 phút ,lấy car máy oven tương ứng với máy cần kiểm để ra,đem lại chỗ op kiểm để,đồng hồ kêu 2 phút op sẽ kiểm tra máy oven.</p> <p>- Ghi nhận thông tin ngày/giờ/phút/mã công nhân vào phiếu kiểm tra</p> <p><b>Chú ý :</b> Nếu timer không đúng phải thông tin cho cấp trên biết liền để kiểm tra.</p>	 				
5	<p><b>Tải dữ liệu của bộ lưu dữ liệu về và lấy hàng ra.</b></p> 	<p>Khi chạy đủ thời gian cài đặt, máy sẽ tự động tắt.</p> <p>- Khi nhiệt độ hiển thị trên bộ lưu dữ liệu dưới 115°C mới được lấy ra để đi tải dữ liệu.</p> <p>- Dữ liệu xả khí hydro phải được lưu theo hướng dẫn tại mục 3 trong tài liệu "000-4-WI-0170_Hướng dẫn lưu dữ liệu sau khi xả khí hydro" và cài đặt lại cảm biến để chạy tiếp</p> <p>Nếu dữ liệu tải về đạt, lưu tập tin trong đường dẫn qui định, đánh giá ĐẠT trên phiếu ghi nhận xả khí hydro, đánh giá ĐẠT trên phiếu ghi nhận sản phẩm.</p> <p>- Sau đó mở hé cửa, chờ nhiệt độ xuống 30°C, lấy sản phẩm ra khỏi lò sấy</p> <p>- Chuyển sản phẩm sang công đoạn sau.</p> <p>- Nếu dữ liệu tải về KHÔNG ĐẠT phải báo lên cấp trên ngay lập tức để xử lý.</p> <p><b>Chú ý :</b> Khi đi lưu dữ liệu phải kêu 1 OP thứ 2 đi cùng,để xem thao tác đúng không.</p>		Lưu dữ liệu	*		
				<p>- Đảm bảo sản phẩm đủ thời gian.</p> <p>- Đảm bảo an toàn cho công nhân</p>	*	*	

6	<p><b>Cài đặt bộ lưu dữ liệu</b></p> 	<p>Kết nối bộ lưu dữ liệu với "THERMO RECORD" đã kết nối với máy tính.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- B1: bấm chọn chữ "Start Recording" .</li> <li>- B2: Trong cửa sổ "Recording interval" chọn "2min" thời gian chu kỳ đọc của bộ lưu dữ liệu.</li> <li>- B3: bấm chọn "Stop Recording" để xóa dữ liệu cũ.</li> <li>- B4: bấm chọn "Start Recording" để bắt đầu lưu dữ liệu mới</li> </ul> <p><b>Chú ý:</b> Sau khi xóa dữ liệu xong kiểm tra trên bộ lưu dữ liệu phải có chữ "REC"</p>		<p>Đảm bảo xóa hết dữ liệu cũ để tiếp tục lưu được dữ liệu mới</p>	*		*
7	<p><b>Lưu dữ liệu thời gian kết thúc xả khí Hidro của sản phẩm vào chương trình</b></p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mở chương trình lưu dữ liệu thời gian kết thúc xả khí Hidro</li> <li>- B1 : Chọn lò sấy số</li> <li>- B2: bấm chọn "Input" để cập nhật mã công nhân thực hiện, ca làm việc (chọn 1: ca ngày; chọn 2: ca đêm).</li> <li>- B3 : quét mã recorder</li> <li>- B4 : Ngày /giờ bắt đầu xả khí</li> <li>- B5 : Tổng thời gian xả</li> <li>- B6 : Ngày /giờ xả xong</li> <li>-B7 : quét số se-ri</li> </ul> <p>+ Sản phẩm không đạt thì bấm chọn nút "NG" rồi chọn Defect mode (1), sau đó bấm "Save" để lưu thông tin vào chương trình</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- B8 : Mở chương trình lên chọn Scan Out</li> <li>- B9 : bấm chọn "Input" để cập nhật mã công nhân thực hiện, ca làm việc (chọn 1: ca ngày; chọn 2: ca đêm).</li> <li>- B10: quét 1 số se-ri sản phẩm đại diện cho lô hàng vào mục "FOV ProductSerial"</li> <li>chương trình sẽ tự động tải dữ liệu các sản phẩm còn lại.</li> <li>- B11: + Sản phẩm đạt thì bấm chọn nút "OK" trên chương trình để lưu thông tin</li> </ul>		<p>Đảm bảo lưu đúng tình trạng sản phẩm</p>			



7	<b>Qui định công đoạn.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Phải kiểm tra cửa đã được đóng kín lại trước khi cho máy vận hành.</li> <li>- Không mở cửa khi máy đang hoạt động.</li> <li>- Phải đeo bao tay vải khi lấy sản phẩm ra khỏi lò sấy</li> <li>- Phải treo bảng nhận diện "RUN/STOP" đúng hướng để nhận biết tình trạng máy đang vận hành hay đang ngừng.</li> <li>- Phải khai báo đúng thông tin.</li> <li>- Sau khi máy vận hành được 2 phút phải có người khác kiểm tra theo các mục đã qui định trong phiếu kiểm tra.</li> <li>- Luôn 2S trong suốt quá trình làm việc</li> </ul> <p>Lưu ý: Trong quá trình vận hành, nếu có bất kì vấn đề nào chưa rõ hãy báo ngay cho cấp Leader trở lên để được hướng dẫn, không được phép tự ý xử lý.</p>	Đảm bảo làm đúng yêu cầu công đoạn	*	*	*
<b>Bảo mật - Tài liệu này là tài sản của FOV, mang ra ngoài phải được sự chấp thuận của ban lãnh đạo FOV</b>					



## LỊCH SỬ THAY ĐỔI

Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
2/13/2015	Tuấn	1	Số cũ: 5-JBS-HYU-0031(01)	Lấy số mới theo mã công đoạn, Sử dụng Form mới từ TRC. Sắp xếp lại các bước trong JBS theo đúng thực tế trên line	update	ChienPH
6/26/2017	Tuấn	2	Thay đổi và sắp xếp lại nội dung bước 5 cho đúng thực tế	Khi nhiệt độ hiển thị trên recorder dưới 114 độ C mới được lấy recorder ra download	Thêm vào mục lấy dữ liệu	ChienPH
			Sau khi máy heat chạy xong , mở hé cửa và chờ nhiệt độ giảm xuống dưới 50°C	Sau khi chương trình trên máy chạy xong Dữ liệu Unloading phải được lưu , dữ liệu theo hướng dẫn tại mục 3 trong WI 000-5-WI-0081	Thêm vào mục lấy dữ liệu	
			mới lấy sản phẩm ra.	Nếu dữ liệu OK thì đánh lên check sheet giấy OK và ghi code của người lưu dữ liệu lên CS		
			Phải đeo bao tay vải khi lấy sản phẩm.	Sau khi dữ liệu lưu OK, mở hé cửa và chờ nhiệt độ giảm xuống dưới 50°C mới lấy sản phẩm ra. Phải kiểm tra trên CS đã được đánh giá ok mới lấy sản phẩm ra và chuyển qua công đoạn tiếp theo		
			Nếu dữ liệu OK thì đánh lên check sheet giấy OK và chuyển sản phẩm đi công đoạn kế tiếp.			
			Chú ý: Trước khi lấy sản phẩm yêu cầu leader xác nhận nhận Dữ liệu Unloading phải OK theo hướng dẫn tại mục 3 trong 000-5-WI-0081	Chú ý: Nếu dữ liệu NG phải báo lên cấp trên liền		

1/24/2019	Ngân	3	N/A	000-1-Fo-0022	- Cập nhật nội dung & hình ảnh cho đúng với hiện tại.	Nguyễn Ngọc Duyên
6/20/2019	Thom	4	* Một số từ ngữ bằng tiếng Anh *N/A	* Dịch sang từ ngữ tiếng Việt *Thêm qui định công đoạn	Chuẩn hóa từ ngữ để công nhân dễ hiểu	Nguyễn Ngọc Duyên
6/15/2021	Thom	5	Mục 1 : Chưa quy định rõ số lượng sản phẩm trong 1 lần sấy	Thêm mục số lượng 1 lần sấy từ 270~290 sản phẩm , không tính tấm đáy đầu , Không đủ số lượng thì bỏ thêm khay không vào cho đủ số lượng từ 270~290 khay.	Theo yêu cầu từ kỹ sư	Vũ Hồng Hà
3/8/2022	Duyen	6	Mục 4 : số cũ : 000-5-WI-0081	số mới :000-4-WI-0170	update	Đàm Thị Huê
5-Jan	Duyen	7	Mục 1: NA  Mục 5 :hình để 2 bước 3	Mục 1:Hàng tuần kiểm lò sấy ghi nhận thông tin vào phiếu :000-5-CS-0104 *Sửa lại trên hình bước 3 thành bước2 cho đúng	update cải tiến :SUG000000060737  SUG000000059022	Luân VDH
9-Feb	Thom	8	Mục 1 : Vệ sinh lò sấy và bỏ sản phẩm vào lò sấy	Tách mục 1 ra thành 2 mục Mục 1: Vệ sinh lò sấy Mục 3 : bỏ sản phẩm vào lò sấy	update cải tiến SUG000000063177	Luân VDH
26-Apr	Loan	9	Mục 2 :Lưu thông tin sản phẩm vào chương trình cũ	Mục 2 : Sử dụng chương trình mới lưu thông tin sản phẩm	Update	Luân VDH
21-Oct	Trinh	11	Mục 4 Khởi động máy và chọn chương trình chạy hàng Mục 7 : không đúng thực tế các bước	Mục 4 : Chụp lại hình ảnh khi khởi động máy hiển thị đúng thực tế. Mục 6 : Sửa lại đúng thực tế Mục 7 : Sửa lại đúng thực tế	update cải tiến SUG000000098774	Đàm Thị Huê