Document no	:4-OP-275-5-JBS-005-0	0002	Version:16		Page: 1/9		
Chuẩn bị:							
Máy móc/dụ:	ng cụ:	Tăm tre, Cây lăn fiber, Jig branching , bìa					
Vật tư:	Spliter, Fiber, Bộ Part						
Nội dung:							
STT	Bước chính	Thao tác	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Mở EPS	- Bấm chuột vào chương trình Master soft shortcut (Bước 1) - Chọn giao diện chỗ ECS+EPS (Bước 2) - Bấm chuột vào chỗ ECS+EPS sau đó chương trình hiện ra giao diện như hình sau đó quét mã công đoạn 005-004-1 vào ô data input (Bước 3) - Dùng số seria sản phẩm quét vào Ô data input - Chương trình sẻ hiện ra PS cần xem - Chú ý: Trước khi làm phải kiểm tra mã sản phẩm trên PS và mã sản phẩm trên số serial phải giống nhau	Buróc 1 Buróc 2 CS+EPS Version: 2.0 / Software-owner: PRE1 PIC: Nguyennn-413 / Sub: Vuvd-412 New PS Data Input NALE IN. DATE IN. DATE IN. DATE IN. DATE IN. NALE IN.	- Tránh mở sai PS - Đảm bảo sử dụng đúng sản phẩm	☆		☆
2	Kiểm tra Jig trước khi	_ Kiểm tra đã sử dụng đúng jig Branching của loại sản phẩm đang làm _ Kiểm tra thanh chặn : thanh chặn kẹp sát	Thanh chặn H2.1 nam châm	_ Nếu dùng sai jig sẽ bị sai chiều dài so với sản phẩm yêu cầu _ Nếu thanh chặn bị lỏng, không giữ chặt được fiber	☆		☆
3	Đặt splitter vào jig - thước	 - Mở nắp hộp đựng splitter ra (H3.1) - Gỡ 2 miếng spong trong hộp splitter ra (H3.2) Chú ý: Nếu splitter có dán băng keo phải tháo băng keo ra khỏi hộp. Trong quá trình tháo băng keo cẩn thận bị gãy fiber 	H3.1 H3.2	- Để lấy fiber ra branching	☆		*
Confiden	tial	1	FOV's property, do not take out without	out FOV BOM's approval	1		
				4.1			

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Process name>

Trang 2/9							
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Đặt Spltter cho sản phẩm có Jig: - Lấy splitter từ trong hộp ra đặt vào jig branching theo chiều cổng in và output, chữ của splitter hướng lên trên đồng thời màu fiber chính hướng lên như (H3.3)	Chữ splitter hướng lên Input OUTPU Công là Truit Câng là Truit Câng là Truit Câng là Truit Truit	- Để thuận tiện cho tiện tách vỏ fiber và xỏ màu fiber vào ống nylon	*		☆
		 - Dùng thanh chặn cố định splitter và fiber tách ra theo nhóm màu chính của từng sản phẩm - Khoảng cách từ splitter đến thanh chặn theo chiều dài của PS từng loại hàng (H3.4) 	Màu chính của sản phẩm nhóm trên Màu chính của sản phẩm nhóm dưới H3.4	 - Dùng thanh chặn để giữ fiber không bị tách qua khỏi dấu mark theo yêu cầu của khách hàng - Khoảng cách splitter theo yêu cầu của khách hàng 	☆		
Confident		+ Đặt splitter cho các sản phẩm dùng thước: - Lấy Splitter ra đặt vào vị trí trên thước đã là và được kiểm tra. - Sau khi đã đặt đủ số splitter cho mỗi lần Branching, xả vòng quấn fiber 1 đoạn khoảng 150mm và kiểm tra fiber từ đầu splitter ra. - Dùng băng keo cố định splitter và fiber 2 đầu cổng IN / OUT từ splitter khoảng 50mm - Sau đó tiếp tục xả fiber ra hết và kiểm tra fiber. - Đối với những sản phẩm fiber ribbon có yêu cầu điểm Branching < 50mm thì dán băng keo theo yêu cầu của PS. (H3.5-H3.6)	Vị trí dán băng keo Vị trí dán băng keo	- Dán băng keo trên splitter để giữ cố định splitter để trong khi tao thác tránh bị tuột splitter => sai chiều dài. - Dán băng keo giữ fiber để trong quá trình xả fiber, thao tác với fiber không làm ảnh hưởng tới phần fiber ngay đuôi splitter và fiber bên trong splitter => gãy fiber.	☆		
Confident	ıal		FOV's property, do not take out withou	ut FOV BOM's approval			

					T., .		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Branching đầu input	- Trải fiber cổng input ra và cắt tại điểm mark trong vùng OK và chiều dài của sản phẩm yêu cầu. (H4.1)	H4.1 Điểm cắt	- Đảm bảo đúng chiều dài khách hàng.	*		
		Chú ý: Đối với những sản phẩm phải quấn fiber qua vòng tròn phải thẳng không bị	fiber đầu in	- Tránh bị dư hoặc bị thiếu chiều dài và bị gãy fiber.	☆		
		- Trong quá trình tháo fiber cổng in fiber bị xoắn, phải luồn ngón tay vào trong rồi xoay theo chiều xoắn để tháo fiber ra (H4.2) Nếu trường hợp fiber xoắn nhiều thì op phải ngưng lại báo Leader xử lý	H4.2	- Tránh bị gãy fiber trong quá trình thao tác	*		
5	Branching fiber công output	** Đeo kính khi đánh vỏ nhựa - Trải fiber cổng out ra. Tay cầm gần sát đầu fiber sau đó dùng tăm tre đánh đầu fiber tơi ra - Sau đó tay cầm fiber dịch chuyển xuống một ít và dùng tăm tre đánh tiếp khi nào fiber được tơi ra -> OK .(H5.1)	H5.1 Đầu fiber	_ Tránh trường hợp fiber văng vào mắt trong quá trình tách vỏ - Để tách vỏ fiber ra khỏi fiber.	☆	☆	
		- Kiểm tra fiber sau khi đánh có bị gãy hay không (H5.2), nếu có gãy phải tác lấy sợi fiber gãy đó ra trước khi tách các fiber còn lại Sau đó dùng tăm tre lấy màu fiber theo thứ tự: 1-3-2-4, 5-7-6-8. (H5.3)	H5.2	- Tách theo chẵn lẻ sẽ dễ dàng lấy vỏ nhựa trên fiber.			
		- Tách fiber đến thanh chặn trên jig Branching như (H5.4)	H5.4	- Theo yêu cầu khách hàng và fiber không bị tách ra ngoài.	ά		
		- Lấy hết vỏ nhựa dính trên fiber, tới điểm thanh chặn. (H5.5)	H5.5	- Tránh fiber bị tách ra điểm branching.	☆		
Confidenti	ial		FOV's property, do not take out witho	Lut FOV BOM's approval			

Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
Cắt chiều dài sau branching	A. FIBER CHỈ CẮT 1 LẦN CHIỀU DÀI: - Đối với những sản phẩm yêu cầu cắt fiber 1 lần. Các đầu fiber sau khi tách vỏ các đầu đều nhau ko bị gãy OK.(H6.1) Trong quá trình Branching bị gãy đầu fiber của các core: * < 5 mm / 1 lần -> OK * < 5 mm/ 2 lần trên cùng 1 sợi fiber -> Báo Leader xử lý * > 5 mm -> Báo Leader xử lý . (H6.2)	H6.1 H6.2 5 mm > 10 mm	Các đầu fiber đều nhau -> - Phải kiểm soát chiều dài fiber khi bị gãy - > để đảm bảo sản phẩm không bị thiếu chiều dài so với yêu cầu - Sản phẩm ngắn chiều dài hơn so với yêu cầu sẽ ảnh hưởng đến công đoạn Casing -> ko casing đúng vòng quấn được	*		
	B. FIBER CẮT 2 LẦN CHIỀU DÀI ĐỚI VỚI NHỮNG SẮN PHẨM YỀU CẦU CẮT 2 LẦN - Trải thẳng fiber sau đó dùng kiềm cắt lại chiều dài fiber nằm trong vùng OK trên jig theo PS của từng loại sản phẩm. (H6.3)	H6.3 Vùng OK	Tránh bị dư hoặc bị thiếu chiều dài theo yêu cầu khách hàng.	❖		
	- Dùng tay vuốt fiber xuống jig kiểm tra đủ các sợ fiber trước khi kéo đứt vỏ nylon - Mỗi lần kiểm trên 2 nhóm (H6.4) Chú ý:Khi lấy lớp vỏ nhựa còn sót lại nếu khó lấy thì báo S.op trở lên để lấy Trong quá trình tách fiber -> nếu fiber khó lấy vỏ phải báo Leader xử lý	H6.4 By the high of graph of g	Tránh fiber bị gãy còn nằm xót trong vỏ nhựa.	☆		
	 Sau đó 1 tay giữ fiber 1 tay lấy lớp vỏ nhựa tại điểm thanh chặn ra khỏi splitter .(H6.5) Chú ý: Phải kiểm tra fiber còn dính vào vỏ nhựa không, trước khi tháo lớp vỏ nhựa ra khỏi fiber 	H6.5	 Tránh fiber bị tách ra điểm branching. Ngăn ngừa fiber khó xỏ trong quá trình tách vỏ Ngăn ngừa gãy fiber trong quá trình tách 	*		
Kiểm ống nylon và vật tư part	 Lấy ống nylon và cord đã được part và chấm stopper.(H7.1) Kiểm tra trên đầu ống không bị dính keo EP001N Kiểm tra vật tư phải part đủ thành phần trước khi lồng fiber vào đối với những sản phẩm đã part trước. Chú ý: Đối với sản phẩm S4D-S8D không kiểm tra bộ part trước và sau khi lồng fiber. Đối với nhóm hàng xỏ bộ part trực tiếp fiber, thì phải kiểm tra vật tư trên jig part trước khi xỏ 	Boot Stopring Lò xo	 - Keo dính trên đầu ống khi xỏ vào những vết keo đó sẽ chạy vào trong ống - > bụi trong ống nylon. - Đảm bảo không bị dư hoặc thiếu bộ part không Housing được. 	☆		
	Cắt chiều dài sau branching Kiểm ống nylon và vật từ part	Cắt chiều dài sau branching A. FIBER CHỈ CẤT I LẦN CHIỀU DẦI: - Đối với những sản phẩm yêu cầu cắt fiber 1 lần. Các đầu fiber sau khi tách vô các đầu đều nhau ko bị gây OK.(H6.1) Trong quá trình Branching bị gây đầu fiber của các core: * < 5 mm / 1 lần -> OK * < 5 mm / 2 lần trên cùng 1 sợi fiber -> Báo Leader xử lý * > 5 mm -> Báo Leader xử lý. (H6.2) B. FIBER CẨT 2 LẦN CHIỀU DÀI ĐỚI VỚI NHỮNG SẨN PHẨM YỀU CẦU CẨT 2 LẦN - Trải thẳng fiber sau đó dùng kiềm cắt lại chiều đải fiber nằm trong vùng OK trên jig theo PS của từng loại sản phẩm. (H6.3) - Dùng tay vuốt fiber xuống jig kiểm tra đủ các sợ fiber trước khi kéo đứt vô nylon - Mỗi lần kiểm trên 2 nhóm (H6.4) Chủ ỹ-Khi lấy lớp vô nhựa còn sốt lại nếu khổ lấy với phải báo Leader xử lý - Sau đổ 1 tay giữ fiber 1 tay lấy lớp vô nhựa tại điểm thanh chặn ra khổi spliter. (H6.5) - Chủ ỹ- Phải kiểm tra fiber còn định vào vố nhựa không, trước khi tháo lớp vô nhựa ra khổi fiber Kiểm ống nylon và vật tư part - Lấy ống nylon và cord đã được part và chấm stopper.(H7.1) Kiểm tra trên đầu ống không bị định keo EP001N - Kiểm tra vật tư phải part đủ thành phần trước khi lồng fiber vào đổi với những sán phẩm đã part trước. - Chủ ỹ- Đổi với sán phẩm S4D-S8D không kiểm tra bộ part trước và sau khi lồng fiber. Đổi với nhóm hàng xô bộ part trực tiếp fiber, thì phải kiểm tra vật tư trên jig part trước khi xổ	Cắt chiều dài san branching A. FIBER CHĨ CẨT I LÂN CHIỀU DÂI: - Đổi với những sản phẩm yêu cầu cất fiber 1 lần. Các đầu fiber sau khi tách vò các đầu đều nhau ko bị gây OK, (H6.1) Trong quá trình Branching bị gây đầu fiber của các core: * * 5 mm/ 1 lần - OK * * 5 mm/ 2 lần trên cùng 1 sợi fiber -> Bảo Leader xử lý * > 5 mm > Báo Leader xử lý. (H6.2) B. FIBER CẨT 2 LÂN CHIỀU DĂI ĐỚI VỚI NHỮNG SẨN PHẨM YỀU CÂU CẨT 2 LÂN - Trài thầng fiber sau đó dùng kiểm cất lại chiều đầi fiber nần trong vùng OK trên jig theo PS của từng loại sản phẩm. (H6.3) - Dùng tay vuốt fiber xuống jig kiểm tra đủ các sợ fiber trước khi kểo đứt vớ nylon - Mỗi lần kiểm trên 2 nhóm (H6.4) Chú ỳ:Khi lấy lợp vỏ nhưa côn sốt lại nếu khổ lấy với phải bảo Leader xử - nếu fiber khổ lấy vớ phải bảo Leader xử - nếu fiber khổ lấy vớ phải bảo Leader xử - nếu fiber khổ lấy vớ phải bảo Leader xử - nếu fiber khổ lấy vớ phải bảo Leader xử - nếu fiber khổ lấy vớ phải bảo Leader xử - nếu fiber khổ lấy với phải kiểm tra fiber côn đính vào với nhưa không, trước khi tháo lớp với nhưa ra khổi fiber - Sau đó 1 tay gất fiber 1 tay lấy lớp với nhựa tại điểm thành chấn ra khỏi splitter (H6.5) - Chú ỳ: Phải kiểm tra fiber côn đính vào với nhưa không, trước khi tháo lớp với nhưa ra khổi fiber - Lấy ống nylon và cord đã được part và chẩm stopper.(H7.1) - Kiểm tra trên đầu ổng không bị đính keo - EP001N - Kiểm tra vật tư phải part đứ thành phần trước - Chú ŷ: Đổi với sản phẩm s4D-S8D không kiểm tra bộ part trước và sau khi lầng fiber. Đổi với nhôm hàng xao kộ part trực tiếp fiber, thì phải kiểm tra vật tư trên jig part trước khi xó	Cát chiều đái sau branching A. FIBER CHÍ CÁT I LÂN CHIỀU DAI: - Thi với những sin phẩm yệu câu cát the r I tha (Các đầu the sau khi tian the và các đầu đều nhua ko bị gầy OK, (H.S.1) Trong quá trình thà như và các đầu đều nhua ko bị gầy OK, (H.S.1) Trong quá trình thà Harnehing bị gầy dầu fiber của các cơ cơ: - S mm / I lần - OK - S mm / I lần - OK - S mm / Bảo Leader xử lỹ (H.G.2) - S m - Bảo Leader xử lỹ - S m - Bảo Leader xử lỹ (H.G.2) - Tránh thầng fiber sau đỏ đầug kiểm cát lại chiệu diải fiber nằm tong vùng OK trên jùg theo PS của ting loại sin phầm. (H.G.4) - Dùng tay vuốt fiber xuống jự kiểm ta đỏ các sợ fiber turné khi kôc đươ vò vyôno - Mỗi lần kiểm trên 2 nhóm (H.G.4) - Dùng trình thà fiber - nằm tong vùng OK trên jùg theo PS của ting loại sin phầm. (H.G.5) - Dùng trình thà hiệu chiếu đầi theo yểu chu khách hàng. Tránh fiber bị gầy còn nằm xốt trong vò nhưa không, trước khi thào lợp vò nhưa ra khối thư thào Sop ru lồn để lỷ: - Trong quá trình thào fiber - nầu fiber khô lẫy vib hào Leader xử lỹ - Chủ; yếth lị khô Leader xử lỹ - Chủ; yếth lị khô Leader xử lỹ - Chủ; yếth kiếth trất the rea of alm vào vò nhưa không, trước khi thào lợp vò nhưa ra khối thư tra vật tr và nhưa vi nhưa sa phẩm đầu nhưa không, trước khi thào lợp vò nhưa ra khối thư tra vật tr và nhưa vi nhưa gầu nhưa thào - Kiến tra vật tr vật pháp part đủ thành phần tước - Khiến tra rea đầi nổng không bị định keo - Leuou Nh Kiến tra vật tr vật pháp part đủ thành phần tước - Khiến tra rea đầi nổng không bị định đầy - La vật truớc và sau khi lầng fiber Đổi với nhữa nhà ngà có bệ part trước khiến tra - Đổi với nhữa nhà ngà có bệ part trước khiến tra - Kod định trao đầu ống không bị dự nhọc thiểu bộ part - Ngũn ngàu gầy fiber trong quá trình tách - Ngũn ngàu gầy fiber trong quá trình tách - Ngũn ngàu gầy fiber trong quá trình tách - Ngũn ngàu gầy fiber trong quá trình - Ngũn ngàu gầy lư và sa phầm đầu - Dổi với nhôn hàng có bệ part trước khi xó	Cất chiều đái sau branching A. FIERC HICAT I LAX CHIẾU DAI: Dâi với những sản phầm yêu cầu cát fiber 1 Inc. Các đầu fiber sau thi tiếch với các đầu đều nhau kô họi gọi (X. (Ha. I) Trong qui trình Branching bị gây dia fiber của: các core: ** 5 mm / Hàn 2 OK ** 5 mm / Hàn 1 can den gi svới fiber - Bảo Leader xử lý ** 5 mm > Bào Leader xử lý ** 16.2	Cất chiều đài san branching A. FIERC HIC AT LLAS CHIEU DÂI: - Đối với những sán phần vệu cầu cắt ribe? - Đối với những sán phần vệu cầu cầu ribe? - Đối với những sán phần vệu cầu cầu ribe? - Đối với những sán phần ngàu chiếu đài theo gián chia của cầu coe: - « 5 mm / 1 lia » O K 5 mm / 2 lia rea chung 1 seri fiber > Bảo Leader xử lý - 5 mm > Bảo Leader xử lý - 5 mm > Bảo Leader xử lý - 5 mm > Bảo Leader xử lý - 16.2 - Tránh hìa dữ hoác bị thiểu chiều đài theo yếu cầu sẽ nh hưng điệo của god nọc Cuống - ku chiều đài son - Tránh hìa dữ hoác bị thiểu chiều đài theo yếu cầu sẽ nh hưng điệo của god nọc - Tránh hìa dữ hoác bị thiểu chiều đài theo yếu cầu sẽ nh hưng điệo của god nọc - Tránh hìa dữ hoác bị thiểu chiều đài theo yếu cầu sẽ nh hưng điệo của god nọc - Tránh hìa dữ hoác bị thiểu chiều đài theo yếu cầu sẽ nh hưng điệo của god nọc - Tránh hìa dữ hoác bị thiểu chiều đài theo yếu chiếu đài sự lớc pri sử nưng doi sự nhậm (Ho.3) - Dùng tuy voột liber xuống jig kiêm tru đu các sự fiber trước khi kảo đư vo nyôn - Môi lìa kiểm tư nữ gho sự nhậm (Ho.3) - Dùng tuy voột liber vuống jig kiểm tru đu các sự fiber trước khi kảo đư vo nyôn - Môi lìa kiểm tư nữ chu học vo sốt hị nếu khố lày vò phải bào Leader xử lý - Sau đó 1 tuy giất fiber 1 tuy tấy lỗp vỏ nhưng - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị gây còn nằm xốt trong vỏ nhựn. - Tránh fiber bị thời rà chu đầu theo - Nột lới hình xôn trước bị tho th. thiếu - N

	Trang 5/9						
nylon (áp dụng cho hàng S8D) **Khi xo lưu ý: - Dùng ahôu dà cio từng loại ống **Lu ý Khoảng cách xô fiber vào ống - Dùng chia dà cio từng loại ống **Lu ý Khoảng cách xô fiber vào ống - Theo yêu cầu khách hàng - Trưng quá trình xo op phải lưu ý giữ choáng cách vào fiber vào ống - Trưng quá trình xo op phải lưu ý giữ choáng cách vào fiber vào ống - Sun (H.S.3) Xo fiber vào tong ống thea thư tự ; Xanh dương - Yang - Xanh là - Do - Trin - Tring - Nau - Xan - Tring duải : core 1 > core 4 (Xanh dương - Yang - Xanh là - Do - Trin - Tring - Nau - Xan - Tring duải : core 1 > core 4 (Xanh dương - Yang - Xanh là - Do - Tring - Nau - Yang - Yanh là - Do - Tring thi choáng cách an troán để tiber ko bị dùng - Supper ngữa lần - Sun phán cách an troán để tiber vào hóng - Yang - Xanh là - Do - Tring quá trình xo op phải lưu ý giữ chông là thòo nàu và dùng họt trì tràng hàng - Sun thi xo fiber vào ống - Tring quá trình xo op phải lưu ý giữ chông là thòo nàu và dùng họt tràng là hàng - Sun thi xo fiber vào ống - Tring vào chàn troán để tiber vào chá lưu y y giữ chông là thòo nàu và dùng họt tư thòng bị - Tring vào chàn troán để tiber vào chá lưu y y giữ chông là thòo nàu và dùng họt tường - Tring vào chàn troán để tiber vào chá lưu y y giữ chông là hàu hào fiber - Hàu - Yang - Xanh là - Do - Sun khi xo fiber vào nông nylon. Tay phải chi nộc sực sực sực sực sực sực sực sực sực sự	STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lý Do		Thuận tiện
- Dâng nhóm màu - Dâng quố min xở op phải lưu yi giữ - Dâng chiếu đi của từng loại ống **Lưu yi Khôning ciếch xô fiber vào ống ~ 30 mm (II8.2) Cầm stopper ngôn lên như (II8.3) Xô fiber vào trong ống theo thờ tự : Xanh - Xang - Xanh lào - Dò - Tim - Tring Nia - Xang - Xanh lào - Dò - Tim - Tring Nia - Xang - Xanh lào - Dò - Tim - Tring - Nia Tring chối : core 1 > core 4 (Xanh dương Yang - Xanh lào - Dò - Ting chối : core 1 > core 4 (Xanh dương Yang - Xanh lào - Dò - Ting thối : core 1 > core 8 (Tim - Trâng - Nia Xâng) Thao tác xô fiber công out xem (II8.4) Thao tác xô fiber công out xem (II8.4) Trinh bị chốo tâng màu fiber và chốo core. ** ** - Sau khi xo fiber vào ống mylon. Tay phải cầm dọc stopper giữ cổ định, tay trái cầm phản ống mylon đương ngôn tró tách giữa 2 tầng để kiển tra ống mylon có bị chẩm chốo tâng không (H8.6)	8	nylon (áp dụng	dương - <mark>Vàng</mark> Xanh lá - Đỏ - Tím - Trắng -	Bắt màu (thu) từ bên tương lig na bên ngoài H8.1		☆	
Xố fiber vào trong ống theo thứ tư: Xanh dương - Vàng - Xanh lú - Dò - Tim - Trắng - Niu - Xâm. Tầng dưới : core 1 > core 4 (Xanh dương- Vàng- Xanh lá - Đò) Tầng trên: core 5 > core 8 (Tim-Trắng-Niu- Xâm) Thao tác xô fiber công out xem (H8.4) Thao tác xô fiber vào ông nylon. Tay phải cầm dọc stopper giữ có định, tay trái cầm phản ông nylon dùng agôn trờ tách giữa 2 tầng để kiểm tra ông ny lon cổ bị chẩm chéo táng không (H8.6) Tránh bị chéo tàng nylon đần đến chéo core.			- Đúng nhóm màu - Đúng chiều dài của từng loại ống **Lưu ý: Khoảng cách xỏ fiber vào ống ~ 30		- Trong quá trình xỏ op phải lưu ý giữ khoảng cách luôn luôn giữ ở vị trí 30 mm, giữ khoảng cách an toàn để fiber ko bị đùng	*	
- Sau khí xô fiber vào ống nylon. Tay phải cầm dọc stopper giữ cố định, tay trái cầm phần ống nylon dùng ngón trở tách giữa 2 tầng để kiểm tra ống ny lon có bị chẩm chéo tầng không (H8.6) Tránh bị chéo tầng ống nylon dẫn đến chéo core. ★ Tránh bị chéo tầng ống nylon dẫn đến chéo core.			Xổ fiber vào trong ống theo thứ tự: Xanh dương - Vàng - Xanh lá - Đổ - Tím - Trắng - Nâu - Xám. Tầng dưới: core 1 -> core 4 (Xanh dương- Vàng-Xanh lá-Đổ) Tầng trên: core 5 -> core 8 (Tím-Trắng-Nâu-	Cord đen Xám-Nâu-Trắ Đỏ-Xanh Lá-v dưới)	Xỏ đúng theo hướng đẫn ,dảm bảo fiber không bị chéo màu và đúng thứ tự không bị xoắn fiber -> đảm bảo chất lượng sản phẩm ng-Tím (Tầng trên)	*	
- Sau khi xở fiber vào ông nylon. Tay phải cầm dọc stopper giữ cố định, tay trái cầm phần ống nylon dùng ngón trở tách giữa 2 tầng để kiểm tra ống ny lon có bị chấm chéo tầng không (H8.6)			Thao tác xỏ fiber cổng out xem (H8.4)	H8.4	Tránh bị chéo tầng màu fiber và chéo core.	☆	
Confidential FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval			cầm dọc stopper giữ cố định, tay trái cầm phần ống nylon dùng ngón trỏ tách giữa 2 tầng để kiểm tra ống ny lon có bị chấm chéo tầng			*	
	Confident	 tial		FOV's property, do not take out witho	ut FOV BOM's approval		

Trang 6/9							
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		- Đẩy mút 8 core lên gần stopper để kiểm tra màu fiber tương ứng theo template trên mặt jig branching (H8.7)	8 7 8 9 701 2 3 8 7 7 8 9 BB 1 2 3	Đảm bảo sản phẩm không bị chéo core.	☆		
		Chú ý: Tất cả các sản phẩm phải được kiểm màu trước khi gá lên bìa.	H8.7	Đảm bảo không bị chéo màu fiber.	☆		
		- Sau khi xỏ fiber cổng out, tiếp tục xỏ fiber cổng in vào xem (H8.8)	H8.8				
		- Dùng mắt kiểm tra ngấn và bụi trong từ bên trong ống nylon từ đoạn ngay đuôi stopper xuống phía dưới ống nylon khoảng 100 mm	H8.9 7.8.9 7.8.9 50.1.2.3	Tránh ống nylon bị bụi và bị ngấn.	☆		
		- Áp dụng cho các sản phẩm có xỏ cord và fiber: Xỏ fiber vào ống dựa vào PS của từng loại sản phẩm. **Khi xỏ lưu ý: - Đúng nhóm màu - Đúng chiều dài của từng loại ống **Lưu ý: Khoảng cách xỏ fiber vào ống ~ 30	Khoảng cách xở fiber và ống ~ 30mm	Theo yêu cầu khách hàng. - Trong quá trình xỏ op phải lưu ý giữ khoảng cách luôn luôn giữ ở vị trí 30 mm, giữ khoảng cách an toàn để fiber ko bị đùng -> gãy fiber	☆		
9	Áp dụng loại fiber ribbon, có xỏ bộ part:	_ Gắn mút tương ứng với từng loại fiber (H9.1)	H9.1	- Gắn mút vào rãnh, giúp fiber không bị chéo và xoắn màu			
		**Đối với những loại hàng fiber ribbon có xỏ bộ part và ống silicon thì làm theo hướng dẫn của PS từng loại - Bỏ bộ part vào khuôn part. (H9.2)	H9.2				
		- Vuốt sợi fiber từ trong điểm tách ,(H9.3)	H9.3	Đảm bảo fiber không bị chéo core trong quá trình xỏ	☆		
Confidenti	ial		FOV's property, do not take out without	ut FOV BOM's approval			

Trang 7/9											
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện				
		- Lấy từng sợi fiber xỏ vào từng rãnh của khuôn part, chú ý hướng xỏ, xỏ theo chiều thuận của mũi tên (H9.4)	xỏ theo chiều thuận của mũi tên	Xỏ đúng chiều để sản phẩm không bị ngược bộ part . Nếu bộ part ngược, Housing sẽ ko làm được.	*						
		** Trong quá trình xỏ chú ý fiber bị cong -> gãy fiber (H9.5)	H9.5	Trong quá trình xỏ fiber cong -> nguy cơ làm gãy fiber	☆						
		 Sau khi xỏ xong gắn thêm ống xoắn bên dưới để giữkhông bị tuột.(H9.6) 	H9.6 Vị trí quấn ống xoắn	- Giữ bộ part không bị tuột ra khỏi fiber	☆						
10	Gắn bìa :	- Gắn sản phẩm vào bìa của từng loại hàng. Leader sẽ hướng dẫn gắn sản phẩm lên bìa cho từng loại hàng	H10.1	-Gắn sản phẩm vào bìa thuận tiện cho công đoạn sau và an toàn cho sản phẩm trong quá trình di chuyển							
		 Đối với loại hàng S4D,S8D: sau khi gắn fiber vào bên trong bìa thì phải bỏ fiber nằm dưới tấm phim ngay vị trí màu vàng (H10.1) 		 S8D, S4D fiber nằm dưới tấm phim để trong quá trình di chuyển fiber không bị vướng -> gãy fiber 	☆						
		Đẩy mút lên cách vị trí stopper để kiểm khoảng 100mm để kiểm bụi và ngắn ngay vị trí bộ part. (H10.2) Chú ý: Không áp dụng cho hàng S4D và	H10.2	- Đảm bảo ống nylon đã được kiểm ngoại quan 100% cho tất cả các vị trí của ống. Nếu vị trí mút nằm nhỏ hơn 100 mm-> ảnh hưởng đến công đoạn Casing, Stopper sẽ không nằm sát xuống case trong quá trình casing - > fiber có nguy cơ nằm trên gờ của case.	☆						
		 Tiếp tục kiểm ngoại quan ống nylon cho vị trí từ phía sau bộ part đến điểm cuối của ống. Chú ý: Không áp dụng cho hàng S4D và S8D 	H10.3	- Bụi ko được dính bên trong ống nylon. Theo yêu cầu của khách hàng	☆						
Confiden	tial	- Trong quá trình kiểm tra nếu phát hiện lỗi thì báo cáo Leader để được xử lý.(H10.3)	EOV's property, do not take out without	ut FOV ROM's approval							
Confident	nai		FOV's property, do not take out witho	ut for boin's approval							

Trang 8/9							
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Gắn sản phẩm lên gá ferrule (áp dụng cho S8D)	- Gá bìa sản phẩm lên thanh gá (H11.1)	H11.1	- Giữ bìa sản phẩm	☆		
	16	- Vuốt fiber từ trong bộ part đi ra theo từng set sau đó gá fiber lên jig , fiber có ống nylon được gá chung một rảnh trên jig,cord đen gá riêng rảnh trên jig , đoạn fiber nhô ra khỏi ống ~ 55mm (H11.2)	H11.2	- Giúp công đoạn ferrule dễ thao tác			☆
		 Sau khi gá fiber lên gá, phải kiểm tra fiber phải nằm gọn trong rãnh của bìa (H11.3) Đối với những sản phẩm thường, lấy đúng từng loại gá của sản phẩm Đối với hàng branching 2 cái splitter chung 1 sản phẩm thì dùng viết mark ghi chú splitter 1 và 2. 	Fiber nằm trong bìa - Fiber core xanh lá nằm	- Đảm bảo fiber nằm trong rãnh , không bị vướng vào bìa sản phẩm khác.	☆		
12	Quét số serial	 - Lấy nhãn serial sản phẩm theo thứ tự từ nhỏ đến lớn tương ứng với số lượng sản phẩm đã branching. - Quét số serial của sản phẩm được đánh dấu nhận diện (ở số bắt của lô sẽ lưu cho 4 số serial liên tiếp nhau) vào hộp ECS (H12.1) Sau khi quét ECS Phải kiểm tra máy hiển thị số ID, serial, số lượng, OK. (H12.2) 	Harman H	- Ghi nhận được thông tin sản phẩm và đánh giá sản phẩm tại công đoạn này Good.	*		
Confident	tial	Lưu ý: Khi chuyển sang sản phẩm khác phải báo OP coi ở công đoạn đó hoặc Leader kiểm tra lại chiều dài sản phẩm đầu tiên=> đối với Splitter	FOV's property, do not take out witho	- Để kiểm tra sản phẩm đầu tiên có đúng với chiều dài PS không và để tránh trường hợp làm bị sai không có người kiểm sẽ lên hàng loạt. ut FOV BOM's approval	☆		

Trang 9/9	D	Diâ L/ L			Chất	An	Thuận
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	lượng	Toàn	tiện
		Hướng dẫn quét sản phẩm S4D-S8D và	prjECheckSheet H12.4 PrijECheckSheet H12.4 Version 13 PC: 1 Ward-410 Schware Owner PRE: 1 Silb (bygenn-413) Well Role (D toth sich phis quoje				
		Vào màn hình máy tính	Shortcut Shortcut				
		Chon MasterSoft-Shortcut(H12.3)	H12.5 Scan/Quét H12.6				1
		Chọn vào PrjECheckSheet (H12.4)	New ECS Software for/tho PRO Operator				
		Chọn New ECS Website (H12.5)	New ECS Website				
		Chọn Click to Open / Bấm để mở (H12.6)	Click to Open/Bấm để Mở Đ				1
		Bấm vào nút cài đặt và chọn PRD - ca làm	H12.7				
		việc (ca ngày chọn Day ca đêm chọn Night)	DRY				1
		chọn line Splitter, chọn số line (DC line 1 ,	Splitter				1
		S8D line 2) bấm nút lưu và bấm nút đóng	1				
		(H12.7)	MODEL				
			B.LUU X8óws				
			Web EChesSheet - Version Lit. X San - Web EChesSheet + - → C A Không bảo mặt fovapp:30012/scan H12.8				
		- Quét mã công đoạn vào chương trình.	B0 Phân: PRD Ca: DAY Chuyên: Splitter*1 Mi Công Doarn 005-004-1				1
			Mode: MODE1 Judgment: © COOD Quet: Product Serial	Để ghi nhận đúng số Splitter đi cùng số	☆		
		- Quét số serial sản phẩm vào chương trình.(H12.8)	Quét bằng Barcode	serial.			1
			7 Tên Mục Quết Số Lượng Đứ Liệu THAY ĐỔI CÂU HÌNH	Giảm thời gian quét lại mã vật tư cho từng con sản phẩm.	☆		
				Đảm bảo ghi nhận 4M đúng	☆		☆
			C A Change Date mate Towarps and Case DAY				
			IDD 365532 Ma ban Frant: SCP002 Mode: MODEL Judgment: SGOOD Quét: MS Vật Tư				1
		- Bấm vào nút THAY ĐỔI CẦU HÌNH (H12.9)	23003655372-00085 # Tôn Mực Quốt Số Lượng Đứ Liệu				
		(1112.7)	1 Product Serial 1 2300365532-00085 2 MS V01 TV 1				
			3 LOVARTU 3 THAY ĐỚI CẦU HÌNH				
		- Bấm vào ô Mã vật tư : Quét mã vật tư	80 Philar: PRD Cat: DAY				
		Splitter vào	Chaylor: spitter*1 M3 Cong Doars 006-004-1 (10: 365522 M3 Zán Pridm: 8079431 (10: 365522 M3 Zán Pridm: \$2000 M00C1 Judgment: \$2000 M00C1				1
		Bấm ĐÓNG THAY ĐỔI CẦU HÌNH	Quét: Mã Vật Tư 20CP0166				1
		(H12.10)	Ten Myc Quet So Luging DD Liqu Nhơ 1 Product Serial 1 Bảm Enter để Lưu Cầu Hình				1
			1 20CP0166 3 Lé Vát Tu 1 Báin Enter de Luu Cáu Hình				
			Φ>όνις τιων ρόι ε.Αυ είλει				İ
			Web IChesSheet - Versions S.G. × F Scan - Web ICheckSheet × +				
			← → C A Không bảo mặt fovapp:30012/scan				1
		- Sau khi thay đổi cấu hình xong màn hình	10 365332 Ma San Phinis 100-21 100-00421 10				1
		hiển thị thông tin ở các cột như hình là đúng.	Quét: Lō Vật Tư 20070166				1
		(H12.11)	# 18n Muc Quiet 56 Lugng D0 Liqu 1 Product Serial 1 2300365532-00086				
			2 MAVAITU 1 2OCP0166				
			тилгоблежиніви Б				
			BO Phant				
		- Sau khi thay đổi cấu hình xong tiến hàng	Mode: MoDE: Judgment: © COOD Quét: Product Serial				İ
		quét sản phẩm : quét số serial sản phẩm rồi	SRRCE3181 Tin Muc quiet So Luring Tin Muc quiet				ĺ
		quét số Splitter khi hàng hình hiển thị lưu	THAY ĐốI CÂU Nhơi Thông Báo				İ
		1 Spring him hen mi ruu	Save OK@Next=010-009-3				İ
			sán sàng				ĺ
Confident	ial		FOV's property, do not take out without	ut FOV BOM's approval	1		-
Zomnacht			2 5 . 5 property, as not take out without	art or Borris approvar			

	REVISION HISTORY										
Ngày	Người ban hành	Phiên bản		Nội dung	Lí do	Người yêu cầu					
Ngay	nguơi ban nann	Pillen ban	Nội dung cũ	Nội dung mới	Li do	Người yeu cau					
24-Sep-15	Thanh Hồng	1		Ban hành mới		Lê Mỹ Thiện					
16-Oct-15	Phạm Thị Hoa	2	Thêm hướng dẫn kiểm vòng fiber sau khi gắn lên bìa			Trần Đức Công					
18-Jan-16	Nguyễn Thanh Hồng	3	Cắt chiều dài 1 lần khi Branching & Bỏ dán số Splitter ở Branching cho S8D & DC			Trần Đức Công					
8-Mar-17	Mi Xil	4	Mục 6:Thêm nội dung hàng Fiber DC không mark sau khi cắt chiều dài theo PS. Mục 14:Đối với hàng DC và S8D không quét splitter vì không có barcode.Đổi nôi dung quét số splitter rồi quét số serial sản phẩm lưu trên màn hình ECS.Đổi hình			Hồ Ngọc Tuấn					
18-Dec-18	Lê Thị Tuyết	5	Thêm mục kiểm	Thêm mục kiểm tầng ống nylon	Kiểm soát lỗi chấm stopper ống nylon chéo tầng	Nguyễn Tường Khánh					
19-Dec-18	Lê Thị Tuyết	6	Thêm mục kiểm	Thêm mục lưu ý khi chuyển đổi sản phẩm khác	Lấy từ quy định chung PRD2 thêm vào	Nguyễn Tường Khánh					
22-Oct-20	Trần Kim Cương	7	Mục 11: Quét số serial là quét lưu tương minh số splitter với số serial của sản phẩm	Bỏ mục 11: Quét số serial: Không quét tường minh gán số splitter vào từng sản phẩm nữa	Theo 4M change: 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0969	Thu DTM					
29-Dec-20	Trần Kim Cương	8	Mục 11: - Quét số serial của sản phẩm vào hộp ECS	Mục 11: - Quét số serial của sản phẩm được đánh dấu nhận diện (ở số bắt của lô sẽ lưu cho 4 số serial liên tiếp nhau) vào hộp ECS	Theo 4M change: 4-PR-007-4-FO-001-4-RC-0988	Thu DTM					
12-Jan-21	Lê Thị Tuyết	9	Mục 2:Thêm hướng dẫn dán băng keo	Mục 2: Hướng dẫn dán băng keo giữ fiber	Kiểm soát lỗi tuột splitter và khi thao tác làm ảnh hưởng đến chất lượng fiber bên trong Splitter.	Thu DTM					
14-Feb-22	Trần Hồng Cẩm	10	Quét theo số serial	Quét số serial là quét lưu tương minh số splitter với số serial của sản phẩm	Yêu cầu từ khách hàng	NguyênTD					

15-Sep-22	Trần Hồng Cẩm	11	Dùng thước đo fiber khi gá	Bỏ dùng thước đo fiber khi gá	Yêu cầu từ Nguyên	NguyênTD
27-Apr-22	Trần Hồng Cẩm	12	Chưa có yêu cầu kiểm tra fiber trước khi tách	Thêm hướng dẫn kiểm tra fiber gãy trước khi tách , hướng dẫn cách kiểm tra fiber trước khi kéo đứt vỏ nylon	Đảm bảo fiber không bị gãy khi tách	Thu DTM
16-May-22	Trần Hồng Cẩm	13	Kiểm tra bộ part trước khi lồng fiber	Chú ý: Không kiểm tra bộ part trước và sau khi lồng fiber đối với hàng S4D- S8D	Đã part bằng Jig có kiểm soát số lượng vật tư trên Jig nên không cần kiểm. 4-Pr-007-4-Fo-0007-4-RC-0099	Thu DTM
5-Sep-23	Trần Hồng Cẩm	14	Mục 8.1 không có chữ màu đỏ	Mục 8.1 thêm chữ đỏ	Đúng thực tế	Thu DTM
4-Dec-23	Trần Hồng Cẩm	15	Mục 10 trang 7 yêu cầu kiểm tra ống sau khi Branching Chưa có hướng dẫn thay đổi cấu hình vật tư cho ECS new	Mục 10 trang 7 thêm chú ý : mục kiểm ống sau Branching không áp dụng cho hàng S4D và S8D Hướng dẫn thay đổi cấu hình cho ECS new	Theo 4M: 4-Pr-007-4-Fo-0007-4-RC-00175	Thu DTM
10-Oct-24	Nguyễn Thị Đào	16	Trang hình hình không đúng thực tế Trang 8 mục 11 gá ống nylon lên từng rảnh	Trang 1 đổi hình Mastershoft Trang 8 mục 11 gá ống nylon lên gá chung rảnh theo nhóm	Đúng thực tế	HanhNĐV