

**FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.**  
**JOB BREAKDOWN SHEET FOR FAU Stripping / Trillian**

Document no: 001-5-JBS-004-0003

Version: 13


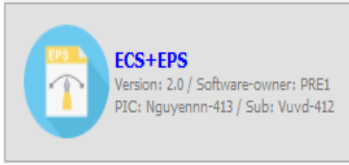
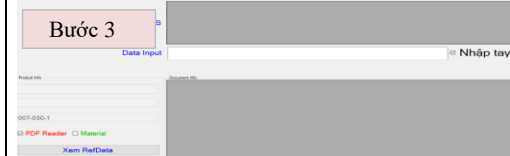

Page: 1/18

Chuẩn bị:






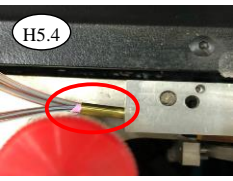
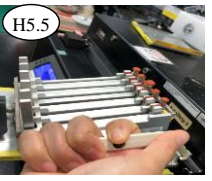
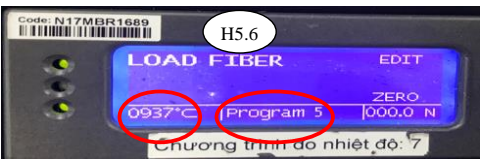
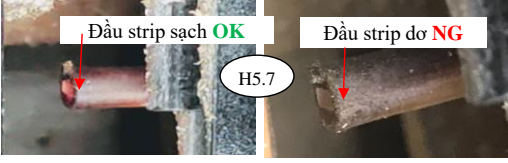
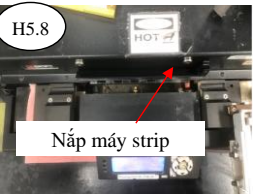
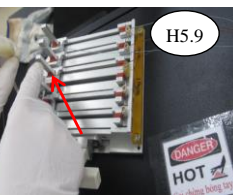
Máy móc/dụng cụ: Máy strip, nhíp, Jig





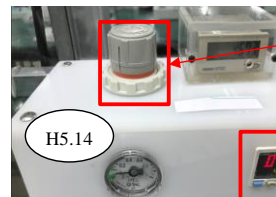
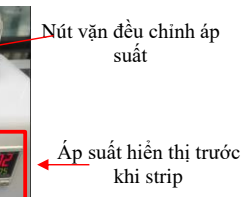

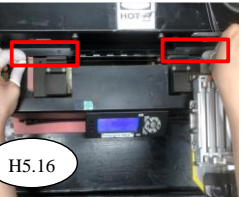
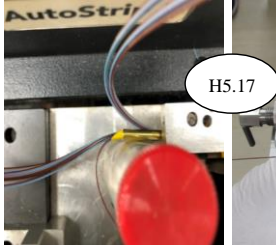
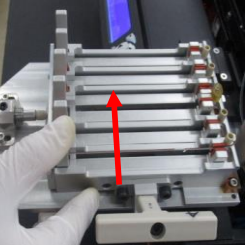


Vật tư:


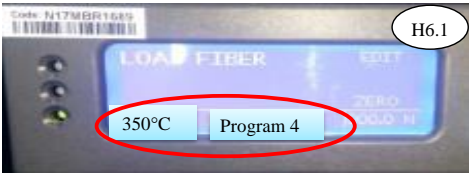


Nội dung:

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	<b>Mở EPS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>List chuột vào chương trình Master soft shortcut (Bước 1)</li> <li>Chọn giao diện chỗ ECS+EPS (Bước 2)</li> <li>List chuột vào chỗ ECS+EPS sau đó chương trình hiện ra giao diện như hình, quét mã công đoạn 004-005-1 vào ô data input (Bước 3)</li> <li>Dùng số serial sản phẩm quét vào ô data input</li> <li>Chương trình mở ra PS cần xem</li> <li>Chú ý: Trước khi làm phải kiểm tra mã sản phẩm trên PS và mã sản phẩm trên số serial phải giống nhau</li> </ul>	<div>Bước 1</div>  <div>Bước 2</div>  <div>Bước 3</div> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tránh mở sai PS</li> <li>Đảm bảo sử dụng tài liệu</li> </ul>	☆	☆	
2	<b>Chuẩn bị dụng cụ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>* Kiểm tra checksheet máy trước khi sử dụng dựa theo check sheet của PTE ban hành số:</li> <li>+ Máy strip fiber: 000-5-CS-0794 (H2)</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Đảm bảo máy hoạt động tốt trước khi sử dụng</li> </ul>	☆	☆	
3	<b>Quy định chung tại công đoạn</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Luôn mở ống hút khói trong quá trình làm việc</li> <li>Tránh chạm nhíp vào fiber trần khi thao tác lấy vỏ nylon dư</li> <li>Khi thao tác làm sản phẩm không để fiber chạm xuống đất</li> <li>Đeo khẩu trang, mắt kính khi thao tác strip fiber</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Đảm bảo khói không bay ra môi trường xung quanh.</li> <li>Đảm bảo fiber không bị trầy trong quá trình thao tác</li> <li>Đảm bảo fiber không bị dính bụi</li> <li>An toàn tránh hít phải mùi hôi khi strip fiber từ máy bay ra và tránh bụi</li> </ul>	☆	☆	☆

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

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	<b>Thao tác chuẩn bị strip fiber</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chọn nhóm 2 làm trước, nhóm mà công đoạn Fau gá lên jig trước thì làm trước</li> <li>- Cầm jig fiber theo chiều nghiêng dây chốt trên bệ gá lùi về phía sau (H4), rồi từ từ thả jig nằm xuống bệ gá trên máy. Chốt trên bệ jig lúc nào cũng để ở trạng thái khóa, để khi đặt vào không cần kéo chốt khóa giữ jig.</li> <li>- Gắn nhóm fiber chưa thao tác hoặc đã đổ cerrocast rồi vào clamp kẹp fiber trên máy striper, để chuẩn bị thao tác strip fiber cho nhóm trên jig (H4.1)</li> </ul>	 <p>H4</p> <p>Cầm nghiêng dây lùi chốt theo chiều mũi tên</p>  <p>H4.2</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Giảm rủi ro fiber kẹt vào chốt khi thao tác kéo chốt khóa giữ cố định</li> <li>- Để fiber gọn gàng, tránh làm hư fiber khi thao tác</li> </ul>	☆		
5	<b>Strip fiber</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt Fau holder vào cữ giữ holder trên máy strip (H5.1)</li> <li>- Dùng tay vặn ốc cố định lại (H5.2)</li> <li>- Đẩy Fau holder sát vào gờ cữ giữ holder</li> <li>- Kiểm tra lại khe hở tại vị trí đầu Fau và cạnh của bộ giữ holder trước khi strip (H5.3)</li> </ul>	 <p>H5.1</p>  <p>H5.2</p> <p>Đặt bộ giữ Fau vào máy tuốt vỏ</p> <p>Không hở: Đạt</p> <p>Hở: không đạt</p>  <p>H5.3</p> <p>Kiểm tra lại vị trí đầu Fau và cạnh bộ giữ</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo jig được giữ cố định, thuận tiện thao tác</li> <li>- Đảm bảo jig được giữ cố định, và đúng vị trí</li> <li>- Để fiber không bị dịch chuyển, bảo đảm đúng chiều dài khi strip.</li> </ul>	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đẩy ống cerrocast vào sát đầu fau trước khi tuốt vỏ, xoay cạnh của ống hồng vào người làm (H5.4)</li> <li>- Lấy Jig gá fiber không đặt lên bệ đỡ của máy strip (H5.5)</li> </ul>	 <p>H5.4</p>  <p>H5.5</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Đảm bảo khi strip fiber không bị chạm vào ống cerrocast --&gt; trầy fiber</li> </ul>	☆		
		<p><b>* Thao tác strip:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra chương trình trên máy phải là chương trình số 5 nhiệt độ tùy theo PS yêu cầu và dựa trên PS để kiểm tra (H5.6)</li> <li>- Nhập ANO để vệ sinh máy sau 6000 lần strip</li> <li>- Nếu thấy đầu strip dơ bất thường như hình NG thì nhập ANO để PTE vệ sinh. (H5.7)</li> </ul>	 <p>H5.6</p> <p>Code: N17MBR1689</p> <p>LOAD FIBER EDIT</p> <p>0937°C</p> <p>Program 5</p> <p>ZERO 000.0 N</p> <p>Chương trình đo nhiệt độ: 7</p>  <p>H5.7</p> <p>Đầu strip sạch OK</p> <p>Đầu strip dơ NG</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Không đúng chương trình ảnh hưởng đến chất lượng fiber</li> <li>- Đảm bảo chất lượng máy strip</li> </ul>	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mở nắp máy strip tại vị trí gá fiber (H5.8), 1 tay gạt chốt jig, tay còn lại lấy 1 sợi fiber từ jig kẹp fiber (H5.9)</li> </ul>	 <p>H5.8</p> <p>Nắp máy strip</p>  <p>H5.9</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Thao tác nhẹ nhàng tránh làm trầy, gãy fiber</li> </ul>	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
13		<p>Bắt đầu đặt fiber vào rãnh của máy strip</p> <p><u>Chú ý:</u> Thao tác đặt fiber vào thì 2 tay phải giữ thẳng fiber (H5.10)</p> <p>- Tiếp đến dùng chân đạp bàn đạp 1 cái cho jig kẹp đóng lại giữ thẳng fiber (H5.11)</p> <p>- Sau đó tay phải đóng nắp máy strip lại (H5.12)</p> <p>- Sau khi nhấn đóng nắp máy strip lại thì kiểm tra áp suất</p> <p>- Kiểm tra áp suất trước khi strip :</p> <p>+ Nếu đạt áp suất theo kỹ sư yêu cầu ( dựa vào PS thông số cụ thể sẽ được kỹ sư yêu cầu theo từng lot vật tư) thì nhấn nút bắt đầu (H5.13) để bắt đầu strip</p> <p>+ Nếu không đạt, vặn núm điều chỉnh áp để đạt</p>	      <p>Nút vặn điều chỉnh áp suất</p> <p>Áp suất hiển thị trước khi strip</p>	<p>- Tránh để đùng fiber -&gt; strip sai chiều dài và dễ bị gãy</p> <p>- An toàn khi nhấn nút strip fiber</p> <p>- Thỏa yêu cầu PS, đảm bảo fiber không bị dộp sau khi strip</p>	☆		
		<p>- Khi strip fiber xong thì máy tự động ngắt và kêu "bíp", lúc đó mở nắp máy strip lên</p> <p>- Dùng chân nhấn đạp bàn đạp 1 cái (H5.15) để jig kẹp giữ fiber mở ra (H5.16) và lấy fiber ra</p>	 				
		<p>- Gá fiber vào jig theo hướng mũi tên (H5.17)</p> <p><u>* Chú ý:</u> Thao tác lấy fiber sau khi strip từ máy ra để gá vào jig thì tay phải luôn luôn giữ fiber thẳng và phải thật là nhẹ nhàng</p> <p>- Kiểm tra fiber trần sau khi strip lớp vỏ phải được tuốt đều nhau (H5.18)</p>	    <p>Điểm tuốt vỏ đều nhau: <b>OK</b></p> <p>Điểm tuốt vỏ không đều nhau: <b>NG</b></p>	<p>- Gá fiber theo hướng mũi tên để tránh fiber va chạm vào nhau trong quá trình thao tác</p> <p>- Đảm bảo an toàn, tránh trường hợp làm cong fiber khi thao tác, nguy cơ dễ bị gãy</p> <p>- Thỏa yêu cầu PS</p>	☆	☆	☆

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	Hướng dẫn tắt máy strip	<p><u>Chú ý:</u> Nếu lớp vỏ fiber còn sót lại thì dùng giấy để lấy lớp vỏ bị sót, sau đó dùng nhíp gấp để loại bỏ</p> <p>- Thao tác tương tự cho các nhóm fiber còn lại</p>		- Giấy mỏng, để giảm nguy cơ chạm vào fiber trần	☆		
		<p>- Hướng dẫn tắt máy tuốt vỏ fiber:</p> <p>- Trước khi tắt máy phải chuyển sang Program 4 bằng cách: Nhấn nút tròn ở giữa (H6.1)</p> <p>- Đặt nhiệt độ giảm xuống còn 350°C</p>		- Đảm bảo an toàn cho máy, tránh trường hợp máy đang còn nóng bật nút tắt đột ngột nguy cơ dễ làm máy bị hư.	☆		
		<p> - Sau đó nhấn nút mũi tên hướng xuống</p> <p>- Nhấn nút nguồn để tắt máy (H6.2)</p>					

REVISION HISTORY					
Ngày	Người ban hành	Nội dung cũ	Nội dung thay đổi	Phiên bản	Người yêu cầu
25-Dec-17	Đinh Thị Thanh Tâm	-	Ban hành mới	1	TấnNV
6-Nov-18	Bạch Thị Mỹ Tiên	-	1/ Kiểm tra chương trình strip là chương trình 5 (Trang 2 mục 4) 2/ Hạ nhiệt độ máy nhỏ hơn 350 ±5° C mới được tắt máy (Trang 3)	2	AnhLT
2-Nov-20	Nguyễn Thị Đào	1/ Chưa có qui định tại công đoạn 2/ Nhiệt độ hiển thị trên máy 830 ±5°C 3/ Chưa hướng dẫn thao tác cầm fiber thẳng lấy ra từ máy để gá vào jig sau khi strip.	1/Add thêm qui định tại công đoạn 2/ Revise nhiệt độ hiển thị trên máy 870° ±5°C 3/ <u>Thêm</u> chú ý: Thao tác lấy fiber sau khi strip từ máy ra để gá vào jig thì tay phải luôn luôn giữ fiber thẳng	3	Namnt
18-Feb-21	Nguyễn Thị Đào	- Chưa có mục chú ý lớp vỏ fiber sau khi strip còn sót lại	Thêm mục chú ý vào, thêm hướng dẫn chi tiết tắt máy strip Thêm hướng dẫn mở EPS	4	Namnt
20-Feb-21	Nguyễn Thị Đào	mục 1 trang 1 Mã công đoạn 085-031-1	Mục 1 trang1 sửa lại mã công đoạn 004-005-1	5	Namnt
22-Apr-21	Nguyễn Thị Đào	Nhiệt độ máy 870°C	Nhiệt độ máy 880°C	6	Namnt
6-Dec-21	Nguyễn Thị Đào	1/ Chưa ó yêu cầu kiểm tra vệ sinh máy 2/ Chưa có kiểm tra fiber sau khi strip	1/ 'Trang 2 mục 5 thêm bước kiểm tra và vệ sinh máy 2/ Trang 3 thêm mụ kiểm tra fiber sau khi strip	7	DuongNLT
4-Jan-22	Trần Hồng Cẩm	Chưa có hướng dẫn xoay cạnh ống hồng vào người làm.	Trang 2 mục 5 thêm hướng dẫn xoay cạnh ống hồng vào người làm, thay hình 5.4 cho đúng thực tế	8	DuongNLT
11-Oct-22	Nguyễn Thị Đào	1/ Trang 2 mục 4 chưa hướng dẫn chọn nhóm nào làm trước mục số 5 nhập máy bằng STO  2/ Chưa có mục kiểm tra áp suất trước khis trip	1/ Trang 2 mục 4 yêu cầu làm nhóm 2 trước. Trang 2 mục 5 chuyển nhập máy từ STO sang ANO 2/ Trang 3 mục 9 yêu cầu kiểm tra áp suất trước khi strip	9	DiênĐC
31-May-23	Nguyễn Thị Đào	1/ Trang 3 mục 9 áp suất cũ 0.05->0.4	1/ Trang 3 mục 9 thay đổi chuẩn kiểm tra áp suất từ 0.060~0.080 Mpa	10	DiênĐC

21-Jul-23	Nguyễn Thị Đào	1/ Trang 2 mục 4: Thao tác chuẩn bị strip fiber	1/ Trang 2 mục 4: Thao tác chuẩn bị strip fiber: - Hướng dẫn thêm thao tác cầm jig theo chiều nghiêng, đẩy lùi chốt khóa ra phía sau, bỏ thao tác kéo chốt khóa giữ cố định jig => giảm nguy cơ fiber kẹt vào chốt khóa □	11	Namnt
25-Mar-24	Nguyễn Thị Đào	1/ Trang 3 mục 5: Trip fiber - Nhấn nút trên máy để đóng jig kẹp giữ fiber - Khi lấy fiber ra, nhấn nút trên máy để jig kẹp giữ fiber mở ra	1/ Trang 3 mục 5: Trip fiber - Đạp bàn đạp chân để jig kẹp đóng lại giữ fiber - Khi lấy fiber ra, dùng chân nhấn đạp bàn đạp 1 cái để jig kẹp giữ fiber mở ra	12	DiênĐC
28-Sep-24	Trần Hồng Cẩm	1/ Trang 3 mục 5: áp suất 0.060Mpa ~ 0.080Mpa	1/ Trang 3 mục 5: bỏ mục áp suất làm theo yêu cầu PS	13	DiênĐC