

JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Process name>

Document no:'4-OP-528-5-JBS-011-0001

Version:15

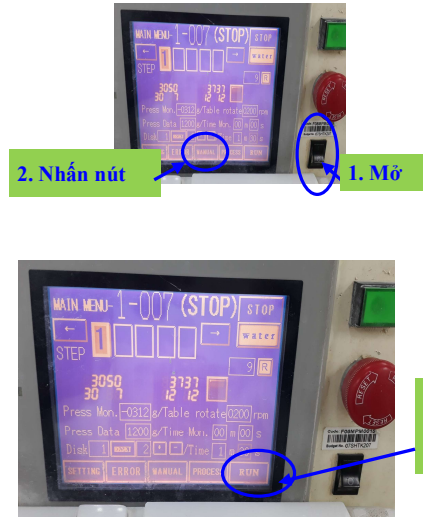
Trang 1/11










Chuẩn bị






Máy móc/dụng cụ: Máy mài, Đĩa mài, Jig lực, Viết mark Jig mài




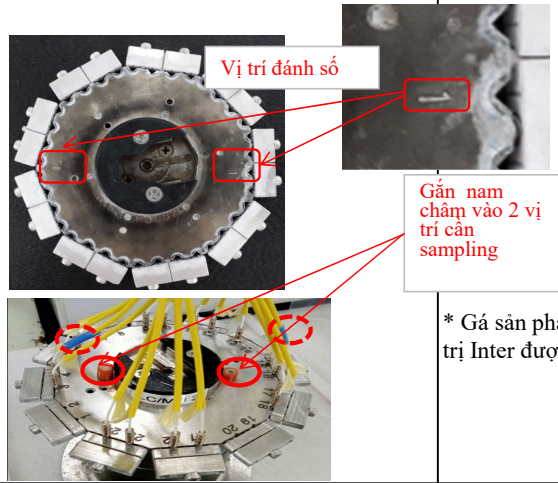

Vật tư: Giấy dusper, Cồn sạch, Giấy mài


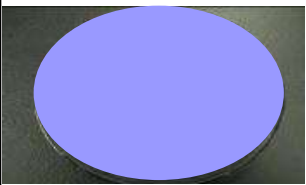
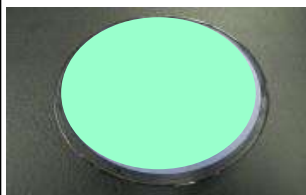



Nội dung


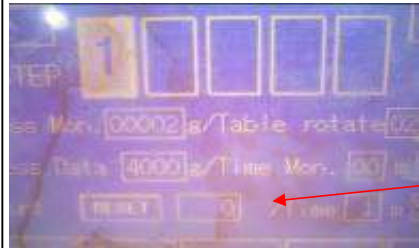
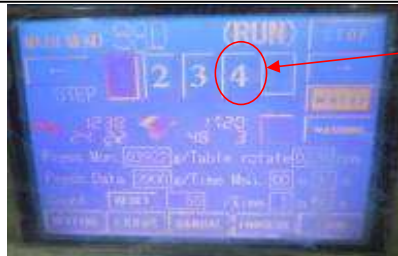

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	KIỂM TRA THIẾT BỊ VÀ CHỌN CHẾ ĐỘ MÀI	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra máy mài OFL-15 vào đầu ca và ghi chú vào check sheet set máy "000-5-CS-051" - Dùng giấy Kim wipe vệ sinh máy, bỏ lớp mỡ bò cũ, thay bằng lớp mỡ mới. - Dùng que nhựa cho 1 lượng mỡ bò vừa đủ vô phần đế mài -Dùng ngón tay mang bao tay bôi 1 lượng mỏng viên để mài 		<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo máy hoạt động tốt. - Nếu cho nhiều quá thì sẽ bị ép vào thân máy gây hư hỏng 	*	*	
		<ul style="list-style-type: none"> * Kiểm tra hoạt động của máy - Nhấn nút : Mở nguồn - Nhấn nút : "Manual" trên màn hình -> nhấn nút "Run" cho máy khởi động khoảng 5 phút. 		<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo máy hoạt động tốt. 	*	*	
				Nhấn Nút Run để khởi động máy	*	*	


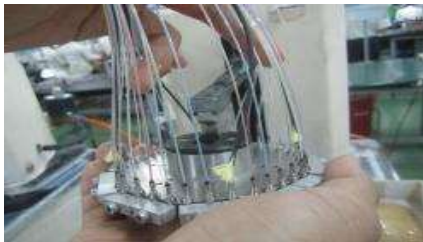
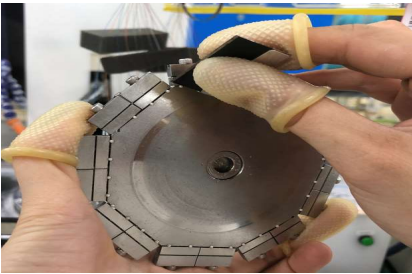
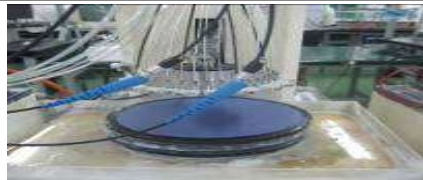
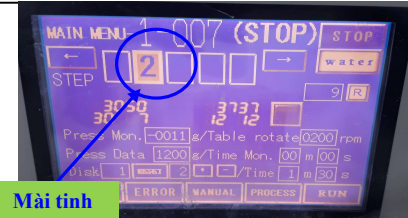
Trang 2/11							
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>* Chọn chế độ mài: Dựa vào PS của từng loại sản phẩm để chọn chế độ mài cho phù hợp. - Nhấn nút PROCESS--> Chọn chế độ mài - - Nhấn vào màn hình tại chế độ mài được chọn đó.</p>		- Đảm bảo chọn đúng chế độ của từng sản phẩm	*		
2	KIỂM TRA SẢN PHẨM	- Kiểm tra ferrule đã được cắt bỏ fiber dư trước khi gá sản phẩm vào jig	 	- Nếu ferrule còn keo khi gá vào mài sẽ làm hư đĩa và giấy mài, rớt Endface	*		
3	KIỂM TRA JIG LỰC TRƯỚC KHI	<p>Vít lực được khoá ở vị trí cố định, đầu thẳng khi Leader kiểm tra lực. Chú ý : Vít lực phải được kiểm tra lực vào đầu thẳng và xiết chặt ốc để " Không điều chỉnh" được -> khi ốc cố định cứ bị tuôn ren, phải bảo Leader để kiểm tra lại lực.</p> <p>- Lực được set trên Vít dựa theo loại conector và số lượng ferrule trên jig mà PS yêu cầu : Mài MU/UPC 24 & 36 ferrule : 2 kg Mài SC/SPC 24 & 36 ferrule : 4 kg</p>	 	<p>- Sử dụng đúng lực đảm bảo chất lượng của sản phẩm -> không bị rớt endface</p> <p>- Vì khi ốc cố định cứ bị tuôn ren, khóa bị lỏng thì giá trị lực sẽ không còn chính xác</p>	*	*	
4	GÁ FERRULE LÊN JIG MÀI	<p>* Chọn Jig mài , đĩa mài Dựa vào PS để chọn đúng loại jig mài và đĩa mài</p>	   	- Sử dụng đúng jig tránh nhầm lẫn sai jig mài , đĩa mài , sai điều kiện mài làm gãy đầu ferrule	*		


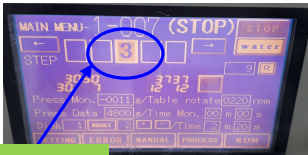




STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiên
		<p>* Gá ferrule vào jig mài</p> <p>- Đặt ferrule sắt vào rãnh chữ V</p> <p>Lưu ý : Chỉ gá 1/2 jig sau đó vặn ốc hết mới tiến hành gá 1/2 jig còn lại</p> <p>- Dùng 2 tay cùng lúc để gá sản phẩm</p>		<p>- Đảm bảo fiber không bị quá công và xoắn , fiber không bị vướng gây.</p>	*		
		<p>- Đầu ngón trở và ngón giữa nhấn và giữ cho plange ferrule sắt bề mặt jig</p> <p>- Dùng jig lực xiết ốc lại theo chiều kim đồng hồ.</p>		<p>- Đảm bảo đầu ferrule không bị hở so với jig mài</p> <p>-Tránh gây ra lỗi rớt offset</p>	*		
		<p>- Nếu đuôi ferrule bị hở bề mặt sẽ mài không hết keo đầu</p>		<p>- Rớt endface -> tốn thời gian repo lại đầu ferrule</p>	*		
		<p>** Chú ý:</p> <p>+ Đối với đầu ferrule SC APC: đánh mark key tại plange bên phải ferrule sau khi gá</p>		<p>- Đánh dấu hướng key để Housing chọn đúng hướng key -> sản phẩm không bị rớt loss</p>	*		
		<p>+ Đối với đầu Simple APC: dùng dấu chấm có sẵn trên ferrule làm hướng key</p>			*		





STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none"> - Dùng vít lực xiết chặt cho đến khi nghe tiếng kêu thì dừng lại. Quan sát đuôi ferrule xem có bị gãy hay không -> trước khi đặt sản phẩm lên máy mài Đối với hàng S8D Splitter module gá 4 đầu Cord đen đối xứng với nhau 		<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo đầu ferrule đã được gá chặt trên jig 	*		
		<p>** Chú ý : Hai sợi cord đen kéo bộ part sát xuống để đánh dấu kiểm Sampling Inter</p>	 <p>Bộ part đã được kéo</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Gá sản phẩm đúng qui định đảm bảo giá trị Inter được chính xác 	*		
		<p>* Nhận diện core để kiểm sampling inter</p> <p>-Vị trí kiểm Inter mẫu bắt đầu từ các vị trí tương ứng bên dưới và xoay vòng đến khi hết vị trí của Jig và bắt đầu lại:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Jig- 12 vị trí 1 và 7 2. Jig-24 vị trí 1 và 13 3. Jig -36 vị trí 1 và 19 <p>- Dùng 2 nam châm đặt đối xứng để đánh dấu vị trí sampling trên jig mài</p> <p>Chú ý : Khi đặt nam châm lên jig thì nam châm phải trùng tại vị trí ống xoắn xanh được gắn trên cord</p>	 <p>Vị trí đánh số</p> <p>Gắn nam châm vào 2 vị trí cần sampling</p>	<ul style="list-style-type: none"> * Gá sản phẩm đúng qui định đảm bảo giá trị Inter được chính xác 	*		
5	GÁ JIG MÀI LÊN MÁY :	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng 2 ngón tay nới rộng các khoảng cách 2 fiber sao cho có thể đưa jig mài lên cần trục của máy cho thuận tiện Chú ý: Thao tác phải chậm và nhẹ nhàng, tránh va quệt vào gây gãy fiber và đuôi keo - Khi thao tác nâng jig hàng lên thì dùng tay nâng từ dưới lên . - Khi lấy jig ra thì kéo thẳng jig ra ngoài khỏi thanh gá , kiểm tra fiber không vướng mới được đi chuyển sản phẩm 		<ul style="list-style-type: none"> - Tránh gãy fiber khi gá jig - Tránh tay đè lên fiber làm gãy fiber 	*		

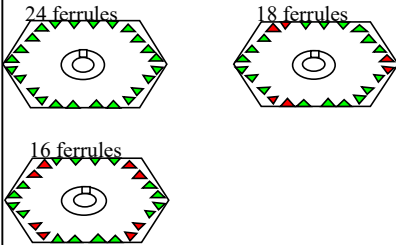

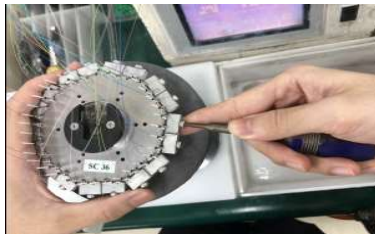

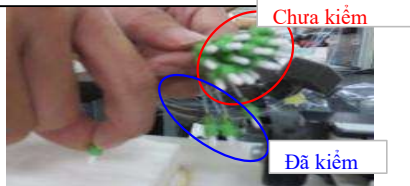
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	CHỌN GIẤY MÀI, Đĩa MÀI, PHƯƠNG PHÁP DÁN GIẤY	<p>*Chọn giấy mài, đĩa mài</p> <p>- Chọn đĩa mài, giấy mài tương ứng với các bước mài theo hướng dẫn PS từng sản phẩm</p>	  	- Chọn đúng đĩa mài và giấy mài cho các bước mài.			
		<p>Phương pháp dán giấy mài lên đệm mài</p> <p>- Gắn đệm mài vào máy mài</p> <p>- Đặt giấy mài lên đĩa mài, canh ở giữa đĩa.</p> <p>Dùng cây gạt nước gạt nước vuốt nhẹ giấy mài cho đến khi hết bọt khí</p> <p>Chú ý : Mặt nhám của giấy mài luôn hướng lên trên.</p>	 	- Bọt khí trên giấy mài làm ảnh hưởng đến bề mặt fiber và giảm tuổi thọ của giấy mài	*		
7	HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG KIỂM SOÁT SỐ LẦN SỬ DỤNG GIẤY MÀI:	<p>Hướng dẫn kiểm soát giấy mài bằng tay dựa vào PS : 000-5-PS-011-0009</p> <p>Chú ý : khi mài cùng lúc đầu MU và simple MU phải kí hiệu trên jig (mỗi đầu ferrule có số lần mài giấy khác nhau)</p>		- Đảm bảo chất lượng và sử dụng đúng số lần giấy mài cho từng loại đầu ferrule khác nhau	*		

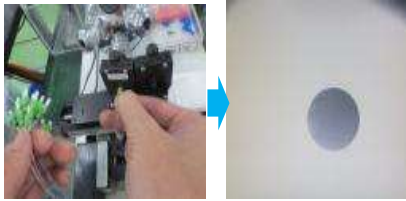
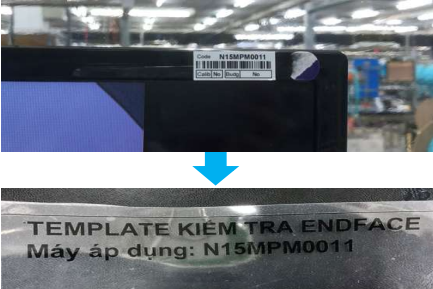

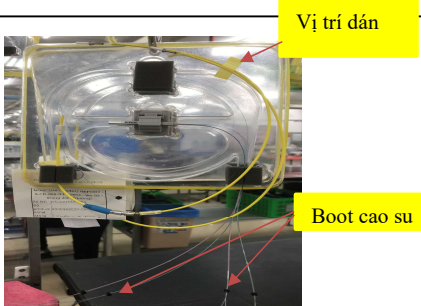
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>*** Kiểm soát giấy mài trên máy</p> <p>***Đối với bước mài nhám :</p> <p>Kiểm soát giấy mài bằng cách nhìn vào số lần sử dụng trên màn hình của máy. Ở bước này giấy được qui định sử dụng 3 lần, khi máy chạy xong bước 3 sẽ tiến hành thay giấy cho bước mài</p>		<p>- Tránh lãng phí giấy mài hoặc sử dụng film mài quá số lần sử dụng -> bề mặt không đạt.</p>	*		
		<p>***Đối với bước mài tinh :</p> <p>Dựa vào số lần Counter nhảy hiển thị trên màn hình máy. Ở bước này giấy mài cho 10 lần sử dụng, khi kết thúc 1 lần mài Counter sẽ hiển thị 1 lần -> khi nhìn thấy Counter hiển thị đủ 10 lần, sẽ tiến hành thay giấy. Và Reset counter trở về 0, để chuẩn bị đếm cho lần giấy mài mới</p>		<p>Counter hiển thị số lần đếm</p>	*		
		<p>***Đối với bước mài bóng :</p> <p>Kiểm soát giấy mài bằng cách nhìn vào số lần sử dụng trên màn hình của máy. Ở bước này giấy được qui định sử dụng 4 lần, khi máy chạy xong bước 4 sẽ tiến hành thay giấy cho bước mài này</p>		<p>Bước 4</p>	*		
8	TIẾN HÀNH MÀI BƯỚC 1	<p>Mài nhám -> Phá keo :</p> <p>- Đặt đĩa mài lên máy mài (giấy màu tím sẫm)</p> <p>* Khi xảy ra bất kỳ sự cố tại hệ thống Nước RO tự động phải báo ngay cho Leader</p>		Đảm bảo chất lượng khi mài	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>Chọn chương trình mài</p> <p>* Chọn chương trình trên máy theo đúng bước mài nhám</p> <p>* Nhấn nút "RUN" trên máy để mài và máy sẽ tự động ngưng theo thời gian được định sẵn trên máy</p> <p>Mài Nhám</p>		Đúng chương trình mài	*		
		<p>Lấy Jig mài ra</p> <p>- Khi máy ngừng hoàn toàn, tháo jig ra khỏi máy</p> <p>- Kiểm tra keo còn ở đầu Ferrule ko</p> <p>- Nếu còn keo phải gá vào chạy thêm 10 s . Sử dụng dao lam theo quy định để cạo hết phần keo trên mép vát ferrule</p> <p>- Tiếp tục gá Jig lên máy mài kế tiếp để chuẩn bị cho bước mài tiếp theo</p> <p>Chú ý: Khi lấy Jig ra khỏi cần trực không để trật tay</p>	 	<p>Đảm bảo chất lượng, không tốt Inter, Endface</p> <p>Đảm bảo không hư giấy mài và đĩa cao su</p> <p>Đảm bảo chất lượng, không rớt endface , rớt loss</p>	*		*
9	TIẾN HÀNH MÀI BƯỚC 2	<p>Mài tinh</p> <p>Đặt đĩa mài lên máy mài (giấy màu Tím)</p>		Đảm bảo chất lượng khi mài	*		
		<p>Chọn chương trình mài</p> <p>* Chọn chương trình trên máy theo đúng bước mài tinh</p> <p>* Nhấn nút "RUN" trên máy để mài và máy sẽ tự động ngưng theo thời gian được định sẵn trên máy.</p> <p>Mài tinh</p>		Đúng chương trình mài	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
10	TIẾN HÀNH BƯỚC MÀI 3	Mài bóng * Đặt đĩa mài lên máy mài (giấy xanh trong)		Đảm bảo chất lượng khi mài	*		
		Chọn chương trình mài - Chọn chương trình trên máy theo đúng bước mài bóng * Nhấn nút "RUN" trên máy để mài và máy sẽ tự động ngưng theo thời gian được định sẵn trên máy. Chú ý: * Sử dụng 3 tờ giấy kimwipe vệ sinh sau mỗi bước mài.	 	* Đứng chương trình mài * Đảm bảo sạch sau mỗi bước mài	*		*
11	HƯỚNG DẪN CÁCH VỆ SINH ĐĨA VÀ SẢN PHẨM:	Phương pháp vệ sinh trên đĩa mài và gá hàng theo số PS : 000-4-PS-011-0029 * Lưu ý : đối với cây gạt nước phải sử dụng đúng cây cho mỗi bước	 	- Dùng cây vệ sinh đĩa để sạch nước trên đĩa mài - Đảm bảo không có bụi giấy mài của bước này dính qua bước khác gây xước, vỡ bề mặt	*		*
12	KẾT THÚC CÔNG ĐOẠN MÀI	* Đặt Jig mài lên gá, dùng Vít lực giác để tháo Ferrule ra khỏi jig mài. * Đối với hàng cord dùng một tay giữ jig tay còn lại cầm ống nylon và cord cách đuôi ferrule ~150mm kéo 1 lần * Đối với hàng fiber tháo từng đầu ferrule, không nhắc một lúc nhiều đầu * Vặn vít lực giác ngược chiều kim đồng hồ. * Chú ý: Không để bề mặt Ferrule chạm vào bất kỳ vị trí nào trên jig		- Tránh gây fiber hay đuôi keo - Chuẩn hóa thao tác lấy - Tránh làm trầy xước bề mặt Ferrule hoặc Connector.	*		
Confidential					FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
13	REPO RỐT ENDFACE VÀ INTER	<p>- Tùy theo mức độ chip, xước trên bề mặt khi kiểm tra Endface -> áp dụng bước mài lại "Re-Polishing" cho phù hợp.</p> <p>* Dùng đồng hồ "Dial Gauge" để kiểm tra chiều dài Ferrule trước và sau khi gá repo cho tất cả các sản phẩm repo (áp dụng những sản phẩm có bộ housing)</p> <p>* Đo chiều dài ferrule trước khi repo (áp dụng cho những sản phẩm có gắn bộ housing)</p>	 <div>Đồng hồ</div>	- Đảm bảo chiều dài đo được chính xác.	*		
		<p>- Phải Calib đồng hồ theo đúng master mẫu (tùy theo từng loại Ferrule mà mẫu master sẽ khác nhau)</p>	 <div>Mẫu calib đồng hồ</div>	- Đảm bảo chiều dài đo được chính xác.	*		
		<p>+ DO CHO ĐẦU FERRULE SC:</p> <p>- Đặt ferrule vào đồng hồ đo</p> <p>- Do cỡ đo đã thực vào 4mm, nên sau khi đo được giá trị sẽ + 4 mm -> sẽ ra được giá trị thực trên mẫu calib</p> <p>VD: Giá trị đo được: 4.91 mm</p> <p>Lấy 4.91 mm+ 4mm = 8.91 mm (kết quả đo được)</p>	 <div>Đặt đầu ferrule vào đo</div> <div>Đồng hồ đo thực</div>		*		
		<p>+ DO CHO ĐẦU FERRULE SIMPLE SC:</p> <p>- Dùng cỡ để gắn đầu ferrule vào trước khi đo</p> <p>- Đặt ferrule vào cỡ đo</p> <p>** Dựa vào PS : 000-5-PS-011-0010 để biết được chiều dài cụ thể của từng loại chiều dài của ferrule</p>	 <div>Cỡ đặt ferrule vào trước khi đo</div>		*		
Confidential				FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval			

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>*** Dành cho trường hợp không đủ Ferrule trên 1 Jig mài</p> <p>* Đối với Jig 24 :</p> <p>Gá Ferrule theo Hình</p> <p>+ Màu xanh: Nơi gắn Ferrule</p> <p>+ Màu đỏ: Nơi để trống, (Để trống hoặc gắn đầu dummy</p>		<p>- Tránh gây ra lỗi rớt Offset</p> <p>- Lực mài sẽ phân bổ đều lên các đầu Ferrule /Connector</p>	*		
14	KIỂM ENDFACE SAU POLISHING:	<p>- Dùng tool để ép giấy</p> <p>- Kiểm tra giấy dusper trước khi đổ cón vào giấy</p> <p>- Đổ lượng cón 1/3 cục giấy</p> <p>- Sau đó kéo cần gạt xuống để cón thấm đều vào giấy</p> <p>** Lưu ý:</p> <p>+ Cón thấm vào giấy ít: làm giấy bị khô, khó thao tác, làm xước bề mặt</p> <p>+ Cón vào giấy quá nhiều: giấy nhiều cón vệ sinh khó sạch bề mặt ferrule sau khi mài</p>		<p>- Nếu không có cón sẽ không vệ sinh được</p> <p>- Lượng cón không được ít hay nhiều quá -> gây khó khăn khi vệ sinh, nguy cơ hư bề mặt sản phẩm, không lãng phí cón</p>	*		*
		<p>- Dùng vít tháo sản phẩm từ trong jig mài ra khỏi jig, xoay jig ngược chiều kim đồng hồ để tháo</p> <p>- Chú ý khi tháo đặt tay làm điểm tựa đầu vít khi tháo</p> <p>**Chú ý: Khi xiết ốc chỉ xoay Jig 1/2 sau đó quay lại và xiết ốc 1/2 Jig còn lại. Không được xoay hết Jig để tháo ốc.</p>		<p>- Đảm bảo fiber không bị quá công và xoắn, fiber không bị vướn gãy.</p>	*		*
		<p>- Dùng súng hơi xịt khô hết tất cả các đầu connector</p>		<p>- Xịt khô hết các đầu connector để thao tác vệ sinh được dễ dàng hơn, nước không bị đọng tại đầu ferrule</p>	*		
		<p>- Đặt từng đầu ferrule vào giấy để vệ sinh bề mặt</p> <p>- Trong quá trình vệ sinh phân biệt đầu đã vệ sinh và chưa vệ sinh bằng khoảng cách giữa các ngón tay</p>		<p>- Phải vệ sinh từng đầu thì mới đảm bảo sạch bề mặt</p>	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none"> - Sau khi vệ sinh xong thì cầm từng đầu để vào máy để kiểm - Từng loại sản phẩm dựa vào bảng tra để biết được PS cần kiểm cho loại sản phẩm đang chạy: * Dùng đúng PS của sản phẩm yêu cầu. 		<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm từng đầu để tránh trường hợp bỏ sót lỗi 	*		
15	CÁCH XỬ LÝ SẢN PHẨM RỐT ENDFACE TẠI POLISHING	<ul style="list-style-type: none"> - Trong quá trình kiểm nếu phát hiện ra lỗi: Chíp, xước, vỡ... + Dựa vào PS của sản phẩm để đánh giá lỗi. + Dùng template theo máy kiểm Endface để so sánh lỗi (template phải trùng với số máy) 		<ul style="list-style-type: none"> - Dùng bảng tra để biết được chính xác tiêu chuẩn cần đánh giá 	*		
		<ul style="list-style-type: none"> - Những lỗi nằm ngoài tiêu chuẩn : đây nắp cáp theo hướng dẫn đây nắp cáp PS số : 000-4-PS-011-0001 Treo sản phẩm lên móc màu đỏ, gắn card " Hàng chờ Repo " lên sản phẩm bị rớt Endface tại Polishing. 		<ul style="list-style-type: none"> - Tránh lẫn lộn giữa sản phẩm tốt và không tốt 	*		
		<ul style="list-style-type: none"> - Khi repo tối đa 6 bìa/1 jig và phải treo 2 móc, mỗi móc 3 bìa. - Đối với hàng E Splitter (DC) trước khi repo phải quấn sợi cord lên cao và dùng băng keo dán cố định cord sao cho phần cord không chạm xuống vị trí boot cao su 		<ul style="list-style-type: none"> - Để đảm bảo số lượng không quá nhiều làm vướng fiber. - Đảm bảo boot cao su không vướng vào cord trong quá trình gá hàng và tháo hàng khi repo, tránh làm fiber gãy. 	*		

REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
12-Sep-14	Kim Cương	1		Thiết lập		Tiến Nam
27/2/2015	Kim Cương	2		Chỉnh sửa sang from mới	Sửa lại theo routing trong 0-Pr-001	Đức Công
23-Nov-15	Kim Cương	3		Thay đổi cách đo đồng hồ đo chiều dài và cách hướng dẫn vệ sinh đĩa và sản phẩm		Đức Công
9-May-17	Kim Cương	4		Thay đổi số PS:000-5-PS-011-0010		Đức Công
10-Jan-18	Kim Cương	5		Thêm ống xoắn xanh để nhận dạng sampling Inter cho fiber ribbon		Bích Tuyền
5-Apr-18	Hồng Phúc	6		Thay đổi hình ảnh trên vít lực, bỏ dán nhãn cấm điều chỉnh, thay vào hình dùng vòng cố định		Bích Tuyền
29-Aug-18	Lê ThịTuyết	7	Màn hình máy Pol cũ	Thay đổi hình ảnh của màn hình máy mài POL		Phúc Tân
22-Jan-22	Trần Hồng Cẩm	8	History bị sai (1,2,3,4,2,3,4)	Sửa lại history (1,2,3,4,5,6,7) Mục 4 trang 2 thêm chú ý: Khi xiết ốc chỉ xoay Jig 1/2 sau đó quay lại và xiết ốc 1/2 Jig còn lại. Không được xoay hết Jig để xiết ốc.		NguyênTD
3-Oct-22	Nguyễn Thị Ý Nhi	9	1) N/A 2) + ĐO CHO ĐẦU FERRULE SC: - Đặt ferrule vào đồng hồ đo - Do cỡ đo đã thực vào 3mm, nên sau khi đo được giá trị sẽ + 3 mm - Ghi mã giấy mài từng bước	1) Ghi nhận loại ferrule giấy mài trên Jig. 2) + ĐO CHO ĐẦU FERRULE SC: - Đặt ferrule vào đồng hồ đo - Do cỡ đo đã thực vào 4mm, nên sau khi đo được giá trị sẽ + 4 mm - Trên PS có JBS bỏ ra	1) Để op không sử dụng sai 2) Cập nhật lại cho đúng thực tế	M.Thu
28-Nov-22	Trần Hồng Cẩm	10	N/A	Mục 5 trang 4 thêm chú ý khi lấy jig hàng ra thì lấy từ dưới lên	Để tay không bị vướng vào fiber	NguyênTD

24-Apr-23	Trần Hồng Cẩm	11	N/A	Mục 5 trang 4 thêm chú ý khi lấy jig hàng ra lấy thẳng ra ngoài và kiểm tra fiber không bị vướng mới di chuyển Jig hàng	Để sản phẩm không bị vướng vào cần gá	Thu DTM
23-Jun-23	Trần Hồng Cẩm	12	N/A	Mục 15 trang 11 thêm yêu cầu số lượng tới đa khi repo. Đối với hàng E Splitter (DC) phải dán sợi cord vàng lên, không để chạm vào boot cao su.	Để đảm bảo số lượng bìa không quá nhiều. Đảm bảo boot cao su không vướng vào cord vàng làm gãy fiber	Thu DTM
12-Jul-23	Nguyễn Thị Ý Nhi	13	Mục 14 : Ép giấy endface bằng miếng mica	Mục 14 : Ép giấy bằng tool	Cần thấm đều và không lãng phí cồn	NguyênTD
5-Oct-24	Nguyễn Thị Đào	14	Trang 3 mục 4 chưa yêu cầu Trang 4 dùng ống xoắn nhận diện core inter Trang 5 dùng giấy dán giấy mài Trang 8 dùng 6 tờ vệ sinh sau mỗi bước mài Trang 8 mục 12 dùng jig lực thao tác sản phẩm	Trang 3 mục 4 gá vào jig bằng 2 tay Trang 4 dùng nam châm đối xứng để nhận diện đầu inter sampling Trang 5 mục 6 dùng thanh gạt để dán giấy mài Trang 8 mục 10 chuẩn hóa dùng tờ giấy vệ sinh sau mỗi bước mài Trang 8 mục 12 đối với sản phẩm cord thì lấy ra cùng lúc Trang 10 mục 14 dùng vít tháo sản phẩm ra khỏi jig mài	Chuẩn hóa thao tác các line cho giống nhau	NguyênTD
12-Oct-24	Nguyễn Thị Đào	15	Chưa ghi rõ yêu cầu	Đặt nam châm lên jig trùng với vị trí ống xoắn trên cord		NguyênTD