






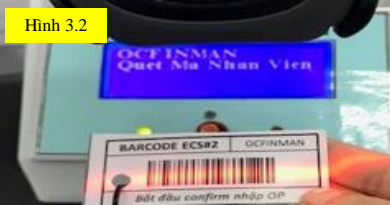





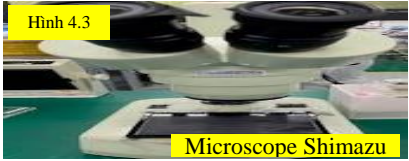
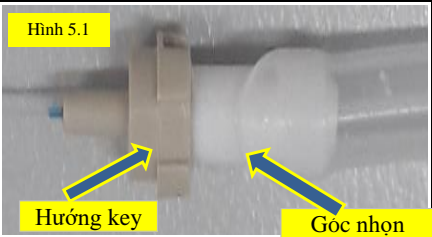
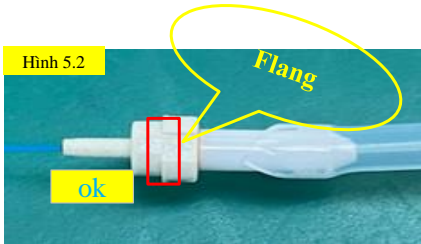
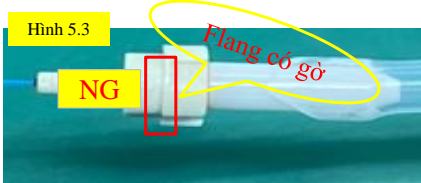



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
Form: 000-1-Fo-0022 Phiên bản: 03							
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber			JBS số: 000-5-JBS-009-0001			Ver: 06 	
Tài liệu liên quan: 4-QC-308;228			Ban hành đến: PRD, TRC		Ban hành bởi: ThuyLT		Ngày: 10-Sep-24
			Trang: 1/17		Kiểm tra bởi: NganNLT		Ngày: 11-Sep-24
Tài liệu tham khảo PS: 4-op-308-& 4-op-228			Người nhận:PRD		Phê duyệt bởi: NganNLT		Ngày: Follow DMS
Chuẩn bị:		Vật tư: Hoder, ống, băng keo vàng, cồn	Thiết bị: CT30-HTS12 , tool khây fiber, tool 35mm, Microcope, Splicer 60S ,Microscope Shimazu, kiểm ,kéo				
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
1	Yêu cầu chung tại công đoạn	* Tham khảo WI : 000-5-WI-0832, quy định chung khu vực sản xuất.		Đảm bảo vị trí làm việc sạch sẽ	*		
2	Xem PS trên chương trình EPS	Vào chương trình MasterSoft Hình 2.1 Chọn biểu tượng ECS+EPS Hình 2.2 Dùng số serial của sản phẩm hoặc ID trên nhãn vật tư quét vào ô Data Input => Hiện thị PS của sản phẩm. Hình 2.3 Đọc PS theo đúng mã sản phẩm cần làm tại công đoạn như hình minh họa . Hình 2.4	<div>Hình 2.1</div> <div>Hình 2.2</div> <div>Hình 2.3</div> <div>Hình 2.4</div>	Đảm bảo đúng chương trình cần mở Đảm bảo đúng chương trình cần mở Đảm bảo đúng PS cần sử dụng Đảm bảo làm đúng thao tác, công đoạn yêu cầu	*	*	*
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.							

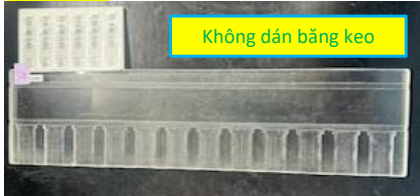

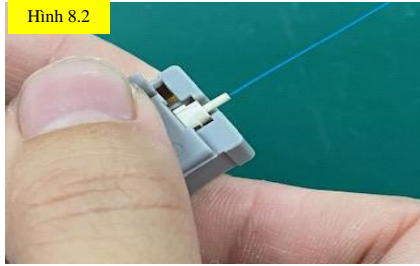

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber				JBS số: 000-5-JBS-009-0001		Trang: 2/17	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
3	Đăng ký code nhân viên, In, Out, máy vào ECS.	<p>Đăng ký in out op</p> <p>Nhập In op</p> <p>Quét mã công đoạn cần làm vào hộp ECS.Hình 3.1</p> <p>Quét mã bắt đầu confirm nhập op.Hình 3.2</p> <p>Quét mã nhân viên vào hộp ECS.Hình 3.3</p> <p>Hộp ECS báo: True mã nhân viên. Hình 3.4 op</p> <p>Tiếp theo scan thẻ: Kết thúc confirm nhập op.Hình 3.5</p>	<p>Hình 3.1</p>  <p>Hình 3.2</p>  <p>Hình 3.3</p>  <p>Hình 3.4</p>  <p>Hình 3.5</p> 	<p>Đảm bảo đúng công đoạn cần làm</p> <p>Đảm bảo đúng yêu cầu công đoạn</p> <p>Đảm bảo đúng người làm</p> <p>Đảm bảo nhập người làm thành công</p> <p>Đảm bảo đã nhập xong người</p>	*		

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.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber				JBS số: 000-5-JBS-009-0001		Trang: 3/17	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiễn
3	Đăng ký code nhân viên, In, Out , máy vào ECS.	<p>Nhập out op:</p> <p>Thao tác scan out tương tự như scan in:</p> <p>* Scan thẻ:Bắt đầu confirm out op</p> <p>* Quét mã nhân viên</p> <p>*Tiếp theo scan thẻ "Kết thúc confirm out op</p> <p>Đăng ký in, out máy : Tương tự như scan in-out op:</p> <p>* Quét mã công đoạn cần làm vào hộp ECS</p> <p>* Quét thẻ :Bắt đầu confirm nhập máy</p> <p>==> Màn hình hộp ecs hiển thị :Quét mã máy *</p> <p>Quét mã máy vào hộp ecs.</p> <p>* Quét thẻ :Kết thúc confirm nhập máy</p>		<p>Đảm bảo op đã out khỏi line</p> <p>Đảm bảo máy đã IN vào line đúng</p> <p>Đảm bảo máy đã out khỏi line</p>	*	*	
4	Chuẩn bị dụng cụ , thiết bị	<p>Kiểm tra checkshet HTS-12, CT-30, Microcpe, Splicer 60S ... trước khi sử dụng</p> <p>Máy trip HTS-12:000-5-CS-141</p> <p>Kiểm, kéo để cắt fiber dư.Hình 4.1</p> <p>Máy CT-30:000-5-CS-152000-5-CS-042.Hình 4.2</p> <p>Máy Microcpe Shimzu :000-5-cs-223.Hình 4.3</p>	<p>Dụng cụ cần chuẩn bị</p> <p>Hình 4.1</p>  <p>Máy HTS-12</p> <p>Hình 4.2</p>  <p>Máy CT-30</p> <p>Hình 4.3</p>  <p>Microscope Shimazu</p>	<p>Đảm bảo đúng máy, máy hoạt tốt</p> <p>Đảm bảo đúng máy, máy hoạt tốt</p> <p>Đảm bảo đúng máy, máy hoạt tốt</p>	*	*	*

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber				JBS số: 000-5-JBS-009-0001			Trang: 5/17
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
5	Kiểm ống Silicon đúng hướng key	<p>Kiểm ống silicon sau khi gắn vào ferrule: Góc nhọn của ống gắn đúng hướng key của flange.Hình 5.1</p> <p>Chú ý: Tay không chạm vào bề mặt ferrul</p> <p>Ống silicon mũi nhọn hướng lên flange không gờ là đúng Hình 5.2</p> <p>Ống silicon mũi nhọn hướng lên flange có gờ là sai</p> <p>Hình 5.3</p>	<p>Hình 5.1</p>  <p>Hình 5.2</p>  <p>Hình 5.3</p> 	<p>Đảm bảo đúng hướng key</p> <p>Đảm bảo đúng hướng Flange</p> <p>Đảm bảo đúng hướng Flange</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>		
6	Gá sản phẩm sát nút khay cắt fiber dư	Đặt ferrule sát vào cạnh nút của khay .Hình 6.1	<p>Hình 6.1</p> 	Đảm bảo độ chiều dài khi cắt fiber	*		

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.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber				JBS số: 000-5-JBS-009-0001		Trang: 8/17	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
7	Chuẩn bị tool gá holder và dán serial	Tool gá holder không dán băng keo, serial được dán trên tool .Hình 7.4	<div>Hình 7.4</div> 	Công đoạn sau dùng bịch không băng keo	*		
8	Gắn sản phẩm vào hoder	<p>Gắn sản phẩm vào hoder có hướng key flange , có ống đầu nhọn hướng lên.Hình 8.1</p> <p>Dùng 2 tay gắn gờ khóa hoder lại.Hình 8.2</p> <p>Sau khi gài khóa hoder ok==> đặt sản phẩm vào tool gá holder đợi trip fiber.Hình 8.3</p>	<div>Hình 8.1</div>  <div>Hình 8.2</div>  <div>Hình 8.3</div> 	<p>Đảm bảo không ngược hướng</p> <p>Đảm bảo gờ khóa gắn sát hoder</p> <p>Đảm bảo sản phẩm nằm gọn trong tool tránh va chạm gây gãy fiber</p>	*	*	*


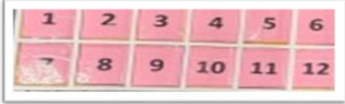
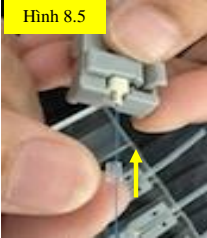

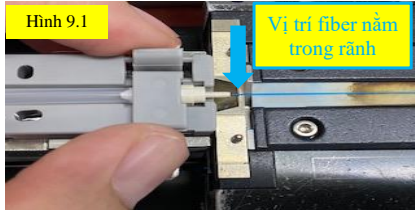
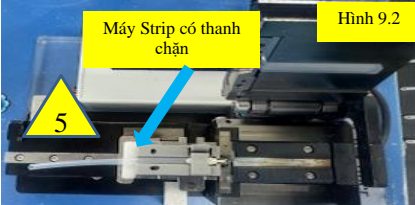

BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.

JOB BREAKDOWN SHEET

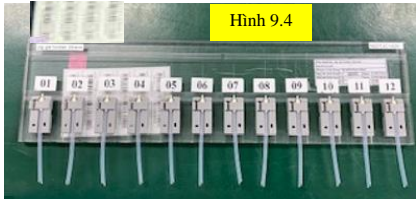



Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber

JBS số: 000-5-JBS-009-0001

Trang: 8/17

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
8	Gắn sản phẩm vào hoder 	<p>Lưu ý: Đối với sản phẩm có sử dụng ống 3.5mm gắn đầu flange thì làm theo các bước sau:</p> <p>Bước 1: Rài ống vào Tool kiểm soát số lượng ống (như hình 8.4)</p> <p>Bước 2: Xò ống vào fiber (như hình 8.5) => hai tay kéo nhẹ ống xuống => dùng 2 đầu ngón tay đẩy nhẹ ống sát vị trí Flange (như hình 8.6)</p>	<p>Hình 8.4</p>  <p>Hình 8.5</p>  <p>Hình 8.6</p> 	<p>Kiểm soát số lượng không bị dư hoặc thiếu</p> <p>Đảm bảo ống được xò sát vào Flange</p>	*		
9	Trip fiber và vệ sinh máy trip	<p>Trip fiber</p> <p>Chú ý: Đeo kính khi trip khay fiber</p> <p>Đặt sản phẩm đã gắn hoder vào máy trip-HTS-12 và fiber phải nằm gọn trong rãnh của máy .Hình 9.1</p> <p>Bỏ hoder sản phẩm vào đúng rãnh,có thanh chặn máy trip .Hình 9.2</p> <p>Đẩy nắp máy lại, giữ nguyên 2 tay chờ đèn chuyển từ đỏ sang xanh thì dùng tay trái kéo hoder về phía bên trái để trip fiber.Tay vẫn phải giữ nắp máy trip sau khi trip xong mới mở nắp máy trip ra.Hình 9.3</p>	<p>Hình 9.1</p>  <p>Vị trí fiber nằm trong rãnh</p> <p>Hình 9.2</p>  <p>Máy Strip có thanh chặn</p> <p>Hình 9.3</p> 	<p>Tránh fiber vướng vào mắt</p> <p>Đảm bảo fiber sau khi trip không bị gãy</p> <p>Đảm bảo đúng máy trip fiber</p> <p>Đảm bảo máy đủ nhiệt độ để trip fiber hết vỏ UV</p>	*	*	

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.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber				JBS số: 000-5-JBS-009-0001			Trang: 9/17
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
9	Trip fiber và vệ sinh máy trip	Sau khi trip sản phẩm xong ok đặt lại sản phẩm trên tool gá Holder chờ vệ sinh fiber.Hình 9.4		Đảm bảo sản phẩm này gọn trong tool tránh va chạm gây fiber	*		
10	Vệ sinh fiber và khảy fiber	<p>Vệ sinh fiber sau khi trip</p> <p>Chú ý: Đeo kính khi tiếp xúc fiber trần</p> <p>Tay trái cầm hoder tay phải cầm giấy vệ sinh vuốt thẳng fiber vệ sinh từ 3 đến 5 lần.Hình 10.1</p> <p>Tay trái xoay hoder 90 độ tay phải cầm giấy vệ sinh vuốt thẳng fiber vệ sinh từ 3 đến 5 lần.Hình 10.2</p> <p>Khảy fiber sau khi vệ sinh</p> <p>Dùng tool khảy fiber Tay trái bỏ hoder sản phẩm vào tool nằm ngang , mặt hoder hướng lên, Dùng ngón tay phải khảy fiber theo 2 hướng qua lại 1 góc 60 độ 3 lần trên hướng.Hình 10.3</p>	<p>Hình 10.1</p>  <p>Hình 10.2</p>  <p>Hình 10.3</p> 	<p>Đảm bảo fiber sạch</p> <p>Đảm bảo fiber sạch</p> <p>Kiểm tra độ bền fiber</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>		

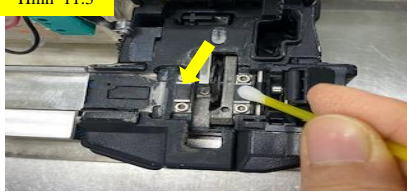


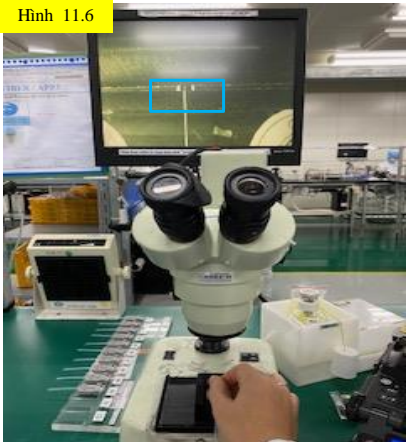
BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.

JOB BREAKDOWN SHEET




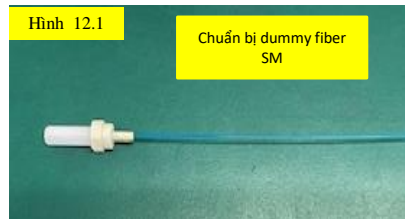

Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber

JBS số: 000-5-JBS-009-0001

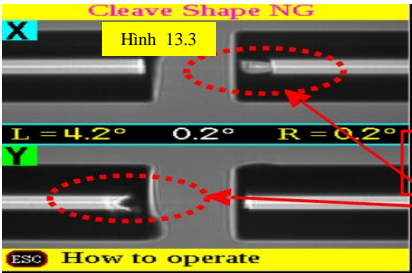



Trang: 11/17

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
11	Cắt fiber và kiểm fiber	<p>Dùng tấm việt nam không tấm cồn vệ sinh 2 bên má kẹp lưỡi dao.Hình 11.3</p> <p>Dùng tấm việt nam không tấm cồn vệ sinh 2 bên búa tách fiber.Hình 11.4</p> <p>Kiểm fiber theo PS</p> <p>Kiểm fiber nằm trong cử ngang</p> <p>Chú ý: Khi đẩy hoder sát cử tránh va chạm bề mặt fiber vào thành jig làm mẻ, gãy fiber</p> <p>Đặt hoder sản phẩm đã cắt fiber lên Jig kiểm fiber cong theo chiều ngang, đặt hoder sát lên vạch của jig kiểm cong.Hình 11.5</p> <p>Nhìn lên màn hình để kiểm tra fiber trần trong khu vực cho phép giữa năm giữa 2 rãnh cử==>ok.Hình 11.6</p>	<p>Hình 11.3</p>  <p>Hình 11.4</p>  <p>Hình 11.5</p>  <p>Hình 11.6</p> 	<p>Đảm bảo dao sạch không cắt gãy mẻ fiber</p> <p>Đảm bảo dao sạch không cắt gãy mẻ fiber</p> <p>Đảm bảo không mẻ, gãy fiber</p> <p>Đảm bảo fiber không bị cong thỏa yêu cầu khách hàng</p>	<p>*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>*</p>		

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.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber				JBS số: 000-5-JBS-009-0001	Trang: 12/17		
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
11	Cắt fiber và kiểm fiber	<p>Kiểm fiber nằm trong cử dọc</p> <p>Đặt hoder sản phẩm đã cắt fiber lên Jig kiểm fiber dọc theo chiều dọc, đặt hoder sát lên vạch của jig kiểm cong.Hình 11.7</p> <p>Chú ý: Khi đẩy hoder sát cử tránh va chạm bề mặt fiber vào thành jig làm mẻ , gãy fiber</p> <p>Nhìn lên màn hình để kiểm tra fiber trần trong khu vực cho phép nằm giữa 2 rãnh cử==> ok.Hình 11.8</p> <p>Sản phẩm NG</p> <p>Nhìn lên màn hình để kiểm tra fiber trần không trong khu vực cho phép nằm giữa 2 rãnh cử==> NG.Hình 11.9</p>	<p>Hình 11.7</p>  <p>Hình 11.8</p>  <p>Hình 11.9</p> 	<p>Đảm bảo không mẻ, gãy fiber</p> <p>Đảm bảo fiber không bị cong thỏa yêu cầu khách hàng</p> <p>Đánh giá sản phẩm NG lập NC theo quy trình</p>	*		
12	Chuẩn bị dummy cho máy Splicing	<p>Chuẩn bị dummy fiber</p> <p>Chú ý: Fiber dummy phải giống fiber sản phẩm đang làm</p> <p>Sợi dummy .Hình 12.1</p> <p>Chuẩn bị couling đã cắt gờ 2 bên , housing plug frame vào</p> <p>Stopring được gắn lò xo và slider bên trong.Hình 12.2</p>	<p>Hình 12.1</p>  <p>Hình 12.2</p> 	<p>Đảm bảo kết nối đúng , tốt</p> <p>Đề lắp ráp bộ housing</p>	*		
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.							

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber				JBS số: 000-5-JBS-009-0001		Trang: 14/17	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
12	Chuẩn bị dummy cho máy Splicing	<p>Đầu fiber còn lại của dummy ta trip và cắt fiber khoảng $10\text{mm} \pm 1\text{mm}$ gắn hoder máy Splicing. Hình 12.9</p> <p>Đối với máy Reflectometer Ando đầu còn lại của MTC kết nối vào máy Reflectometer fiber. Hình 12.10</p> <p>Đối với máy Reflectometer Luna dây nguồn kết nối vào MTC đầu còn lại của MTC kết nối vào fiber dummy. Hình 12.11</p>	<p>Hình 12.9</p> <p>Vị trí dummy fiber cần</p> <p>Hình 12.10</p> <p>Vị trí kết nối MTC cho dây dummy</p> <p>Hình 12.11</p> <p>sợi nguồn</p> <p>sợi MTC</p> <p>Vị trí kết nối MTC cho dây dummy</p>	<p>Đảm bảo MTC nằm vị trí</p> <p>Đảm bảo MTC nằm vị trí</p>	*		
13	kiểm Splicing và Reflectometer fiber	<p>Sau khi kiểm fiber ok ta bỏ sản phẩm vào máy Splicing để kiểm tra bề mặt fiber. Hình 13.1</p> <p>Chú ý: Phải vệ sinh vị trí đặt fiber sản phẩm trên máy hàn sau: 12 pcs sản phẩm \Rightarrow dùng tấm việt nam vệ sinh</p> <p>Sản phẩm Good</p> <p>Nhìn vào màn hình máy báo góc $\leq \pm 2.9^\circ$ \Rightarrow ok, bề mặt fiber sản phẩm không mẻ, dơ là ok. Hình 13.2</p>	<p>Hình 13.1</p> <p>Fiber Dummy</p> <p>Fiber sản phẩm</p> <p>Hình 13.2</p> <p>Góc $\pm 2.9^\circ$</p>	<p>Đảm bảo vị trí để fiber sạch</p> <p>Đảm bảo fiber sạch không bị mẻ</p>	*		

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber				JBS số: 000-5-JBS-009-0001		Trang: 15/17	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
13	kiểm Splicing và Reflectometer fiber	<p>Sản phẩm NG</p> <p>Nhìn vào màn hình máy báo vàng bề mặt :Dummy mờ,bề mặt fiber sản phẩm bị mờ=> NG.Hình 13.3</p> <p>Chú ý: Số lần kiểm tra đối với sản phẩm không đạt tối đa 3 lần đặt</p> <p>Lập NC cho sản NG</p>	<p>Hình 13.3</p> 	<p>Đảm bảo fiber không mờ, dơ đến khách hàng</p>	*		
		<p>Trong quá trình thao tác sản phẩm phát hiện sản phẩm bất thường :</p> <p>Quét mã công đoạn phát hiện lỗi vào hộp ECS==> quét M01==>scan nhấn lỗi vào hộp ECS ==> Scan serial bị lỗi==> dùng bút ghi vào nội dung lỗi==> số NC hoặc serial bị lỗi==> bỏ khay đo .hình 13.4</p>	<p>Hình 13.4</p> 	<p>Đảm bảo không để sản phẩm NG qua công đoạn sau</p>	*		
		<p>Khi máy Splicing chạy kết hợp nhìn máy Reflectometer chạy đợi xung chạy 2 vòng không phát hiện xung bất thường thì đánh sản phẩm ok.Hình 13.5</p>	<p>Hình 13.5</p> 	<p>Đảm bảo fiber không gãy, nứt đến khách hàng</p>	*		
		<p>Khi máy Splicing và Reflectometer chương trình báo ok==> ta nhấn nút RESET lấy sản phẩm ra.Hình 13.6</p>	<p>Hình 13.6</p> 	<p>Đảm bảo fiber sạch không bị mờ</p>	*		*


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.

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber

JBS số: 000-5-JBS-009-0001

Trang: 16/17

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
13	kiểm Splicing và Reflectometer fiber	Đặt sản phẩm trên tool chờ app PRD.Hình 13.9	<div>Hình 13.9</div> 	Đảm bảo sản phẩm nằm gọn trong tool tránh va chạm gây gãy fiber, dơ fiber	*		

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.

REVISION HISTORY

Date (ngày)	PERSON (Người ban hành)	Version (phiên bản)	Description contents (Nội dung sửa đổi)		Reason of change (lý do thay đổi)	Change Requester (người yêu cầu)
			Old content (Nội dung cũ)	New content (Nội dung mới)		
11/3/2018	Lê Thị Nhân	1			Thiết lập mới	PRD
10/1/2019	Nguyễn Thị Quế	2			Thêm quy định công đoạn	
3/19/2020	Vũ Thị Thanh Nga	3			Thêm Thao tác mở EPS, quét IN, Out và thao tác quét sản phẩm Notgood	PRD
12/26/2023	Trần Thị Kim Thu	4		Quy định p chung PRD Quét ECS in ,out new Gá sản phẩm sắt nút khay- cắt fiber dư Cắt fiber và kiểm fiber Gắn ống Silicon (PTB)vào ferrule Chuẩn bị dummy cho máy Splicing kiểm Splicing và Reflectometer fiber	Thêm Thao tác mở EPS, quét IN, Out và thao tác quét sản phẩm Notgood	PRD
6/20/2024	Lương Thị Thủy	5	Mục 5: Gắn ống silicon (ống PTB)	Mục 5 : Loại bỏ gắn ống silicon (ống PTB) Mục 12: Thêm hình ảnh máy Reflectometer Luna Mục 9: Thêm hình ảnh máy strip có thanh chặn holder Mục 8: Thêm thao tác xoắn ống 3.5mm	sửa theo số SUG000000090742 sửa theo số SUG0000000092358	PRD
9/10/2024	Nguyễn Thị Ánh Tuyết	6	Mục 13.7 & 13.8: Kiểm Fiber dưới máy Microscope	Loại bỏ kiểm Fiber dưới máy Microscope	sửa theo số SUG000000097057	PRD

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.