Kiểm tra kỹ năng công đoạn Bundle fusion splicing-CMB

No: 064-011

001-1-ST-064-0009/1

Skill test: 001-1-ST-064-0009

Phiên bản: 1

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN Bundle fusion splicing-CMB

Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0683_Ver:1,000-4-WI-0687_Ver:1,4-QC-0507-4-PS-064-0001_Ver:1,4-QC-0507-4-PS-064-

0002_Ver:1,4-QC-0507-4-PS-064-0003_Ver:1 Lưu ý: Nếu tài liệu thay đổi Version mà nội dung thay đổi không

liên quan tới nội dung đào tạo hoặc tham khảo thì không cần revise version trên bài skill test

Dòng sản phẩm Bước thực hiện Mục kiểm tra Tiêu chuẩn kiểm tra Điểm

Strip fiber FBG 1 0.1-bit dai strip 30mm 0.5	FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
Vệ sinh bằng IPA		Strip fiber FBG	1	chiều dai strip 30mm	0.5			
Calip máy Cát chiều dai FBG 4 Dật điểm strip fiber tại vị trì số 10 trên máy 0.5 Calip máy Chọn mode calip 1 BaSic. Ghon chương trinh calip trên máy hàn 5 Vào Menu - Enter - 1 basis.9m - enter - ESC thoát mân hình 0.5 Hàn FBG với nguồn Mố chương trình trên máy hàn 6 Menu - S.A. Ar Calibration - enter 2 lân - chủ y số lân hàn hìnển thị trên máy hàn 0.5 Hàn FBG với nguồn 5 số lân thực hiện Calip 9 Chó máy do xong lấy fiber FBG ra khôi máy 0.5 Hàn FBG với nguồn 5 số lân thực hiện Calip 9 Chở máy do xong lấy fiber FBG ra khôi máy 0.5 Hàn FBG với nguồn Đặt fiber FBG đàu Vào máy hàn 10 li nhất cho sán liện raguồn đặt vào máy 0.5 Thực hiện hàn 15 Stip, vệ sinh, Cát fiber nguồn đặt vào máy 13 Dàt fiber FBG đàu B vào máy hàn 0.5 Chình lại mode trên máy hàn khi làm sán phẩm 15 Láy fiber ra cổ định mối hàn lên bàn 0.5 Chình lại mode trên máy hàn khi làm sán phẩm 16 Đặt đúng vị tri bên trái máy hàn 0.5 Chình lại mode trên máy hàn khi làm sán phẩm 16 Đặt đúng vị tri bên trái máy hàn 0.5 Chình lại mode trên máy hàn		Vệ sinh bằng cồn	2	vệ sinh 20 lần	0.5			
Calip máy Calip máy Chon mode calip 1 BaSic 9m Chon chương trính calip trên máy hàn 6 chon chương trính calip trên máy hàn Mô chương trính calip trên máy hàn 1 chon chương trính calip trên máy hàn 1 chon chương trính calip trên máy hàn 1 chon chương trính đo Calibarate - nhập số lần hàn hiễn thị trên máy hàn 1 chon chương trính đo Calibarate - nhập số lần hàn vào máy - Ok - Ok chờ máy chay xong Thực hiên Calip 9 Chờ máy dò xong lấy fiber FBG ra khỏi máy 9 0.5 Số lần thực hiện Calip 10 (tho máy dò xong lấy fiber FBG ra khỏi máy 9 0.5 Chốn moư đã rà hàn fiber FBG đầu A vào máy hàn 12 máy hàn 12 máy hàn 14 phục hiện calip 10 làt fiber FBG đầu A vào máy hàn 15		Vệ sinh bằng IPA	3	cho đến khi sạch	0.5			
Calip máy Calip máy Chon chương trình calip trên máy hàn Mở chương trình trên máy thàn Dặt fiber FBG vào bên trái máy hàn Hàn FBG với nguồn Hàn FBG với nguồn Chịnh lại mode trên máy hàn Chính lại mode trên máy hàn Chính lại mode trên máy hàn Chinh lại mode trên máy hàn Na chương vi trí vào bên phải máy hàn Chinh lại ma cha tha máy hàn Vào chọn dùng			4	Dặt điểm strip fiber tại vị trí số 10 trên máy	0.5			
trên máy hàn hơi hơi chương trình trên máy tính Đặt fiber FEG vào bên trải máy hàn - Reset PG vào họi máy chân - Reset PG vào họi máy hàn - Reset PG vào họi máy chân - Reset PG vào họi máy hàn - Reset PG vào họi máy hàn liber - Reset Vào họi máy hàn - Reset PG vào họi máy hàn -		9m	5		0.5			
Mố chương trình trên máy tính 7 (chon chương trình đo - Calibarate - nhập số lần hân vào máy - Ok- 0.5 tính lệt máy hân 7 (chon chương trình đo - Calibarate - nhập số lần hân vào máy - Ok- 0.5 tinh lệt máy hân 0.5 Hàn FBG với nguồn Thực hiện Calip 9 (chở máy do xong lấy fiber FBG ra khỏi máy 0.5 Hàn FBG với nguồn Đặt fiber FBG đầu A vào máy hàn 10 th hình Vào Menu - selec mode - enter - mode 37 - Enter - ESC thoát màn hình 0.5 Hàn FBG với nguồn Đặt fiber FBG đầu A vào máy hàn 12 Dặt dùng vị trí bên trái máy hàn 0.5 Strip, vệ sinh, Cắt fiber ngườn đặt vào máy hàn 14 Bắm Yes 3 lần chờ đến khi hàn xong 0.5 Cổ định mối hàn lên bàn 15 Lấy fiber ra cổ định mối hàn lên bàn bàn bàng bàng keo 0.5 Chình lại mode trên máy hàn 16 Dặt đứng vị trí bên trái máy hàn 0.5 Chình lại mode trên máy hàn khi làm sán phẩm 16 Dặt đứng vị trí bên trái máy hàn 0.5 Chình lại mode trên máy hàn 16 Dặt đứng vị trí bên trái máy hàn 0.5 Chình lại mode trên máy hàn 16 Dặt đứng vị trí bên trái máy hàn 0.5 Chình lại mode trên máy hàn 16 Dặt đứng vị trí bên trái máy hàn 0.5 Kiểm tra chế độ hàn 18 Xiêm tra chế độ hàn 18 Xiệm tra chế độ hàn <	Calip máy	trên máy hàn	6	trên máy hàn - Reset	0.5			
Bật fiber FBG vào bên trải máy hàn 8 yes Đứng vị trì - bằm OK trên máy tính - bằm Yes trên bằng hiện thị - yes 0.5 Thực hiện Calip 9 Chở máy đo xong lấy fiber FBG ra khỏi máy 0.5 Số lần thực hiện Calip 10 (trì hát 3 cho đến khi máy bào OK 0.5 Chọn mode 37 hàn fiber FBG đầu A vào máy han 11 (trì hát 3 cho đến khi máy bào OK 0.5 Hàn FBG với nguồn 25 (họn mód 37 hàn fiber FBG đầu A vào máy hìn, Cát fiber nguồn đất vào máy hàn 12 (bing vị trì vào bên phải máy hàn 0.5 Strịp, vệ sinh, Cát fiber nguồn đãt vào máy hàn 14 (bing vị trì vào bên phải máy hàn 0.5 Có định mối hàn liên bàn bàn bàn bàn bàn bàn bàng bàng keo 0.5 Có định mối hàn liên bàn bàn bàn bàn bàng bàng keo 0.5 Chính lại mode trên máy hàn 15 (bặt đưng vị trì bên trái máy hàn 0.5 Chính lại mode trên máy hàn khi làm xong 16 (bặt đứng vị trì bên trái máy hàn 0.5 Chính lại mode 32 17 (Vào chọn đúng mode 32 trên máy hàn 0.5 Chính lại mode 32 17 (Vào chọn đúng vị trì bên trái máy hàn 0.5 Kiểm ra chế độ hàn 18 (bắt đưng vị trì bên trái máy hàn 0.5 Trà lại chế độ hàn 20 (bặt đưng vị trì bên trái máy hàn 0.5		Mở chương trình trên máy tính	7	Chọn chương trình đo - Calibarate - nhập số lần hàn vào máy - Ok - Ok chờ máy chạy xong	0.5			
Thực hiện Calip Số lần thực hiện Calip Chọn mode 37 hàn fiber FBG với nguồn Dặt fiber FBG dầu A vào máy hàn Strịp, vệ sinh cất fiber nguồn Chính lại mode trên máy hàn khi làm sản phẩm Chính lại mode trên máy hàn khi làm sán phẩm Rừa vệ sinh ống xứ và vòng cao su Rừa vệ sinh ống xứ và vòng cao su Cố định ống sứ kiểm trạ chá độ nàn Chôr cho máy rừa xong Rừa vệ sinh ống xứ và vòng cao su Cố định ống sứ bằng vòng cao su Kiểm tra chí độ vàn Cố định ống sứ bằng vòng cao su Kiếm tra sau khi lập vòng Cố định động sử Kiếm tra sau khi lập vòng Cống sử không bị lệch Cộ sinh bằng 2 vòng cao su nhỏ Số lượng vòng cao su cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm sau khi lập vòng Cổ định động sử Kiệm tha cha ca ca su bằng Cho c			8	Đúng vị trí - bấm OK trên máy tính - bấm Yes trên bắng hiến thị -	0.5			
Hàn FBG với nguồn Hàn FBG với nguồn Pất fiber FBG đầu A vào máy hàn Strìp, vệ sinh, Cất fiber nguồn đặt vào máy Thực hiện hàn Cố định mối hàn liền bàn Dật fiber FBG đầu B vào máy Thực hiện hàn Cố định mối hàn liền bàn Dật fiber FBG đầu B vào máy hàn Chính lại mode trên máy hàn khi làm sán phầm Chính lại mode trên máy hàn khi làm sán phầm Chinh lại mode trên máy hàn khi làm sán phầm Chinh lại mode trên máy hàn khi làm sán phầm Rữa vệ sinh ống xử bằng dung dịch IPA Chon chế độ rửa Chò cho máy rửa xong Rửa và vòng cao su Kiểm tra chế độ hàn Rửa và và vòng cao su Cố định ống sử kiếm tra chế độ nhơn Vệ sinh vòng cao su bằng giấy tăm IPA Cố định ống sử bằng dung diện lợnh Cố định ống sử bằng vòng cao su Cố định ống sử bằng dung diện lợnh Cố định ống sử bằng dung và và vòng cao su Cố định ống sử bằng dung diện lợnh Cố định ống sử bằng dung và và vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ cho máy rữa xong Cố định ống sử bằng dung và và vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ cho máy rữa xong Cố định ống sử bằng dung và và vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ cho máy rữa xong Cố định ống sử bằng vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ cho máy rữa xong Cố định ống sử bằng vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ cho máy rữa xong Cố định ống sử bằng vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ cho máy rữa xong Cố định ống sử bằng vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ cho máy rữa xong Cố định ống sử bằng vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ cho máy rữa xong Cố định ống sử bằng vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ cho máy rữa xong Cố định ống sử bằng vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ cho máy rữa xong Cố định ống sử bằng vòng cao su cổ định Số lượng vòng cao su cổ dinh ống sử bằng vòng cao su bằng giấy tăm IPA Chọ chi chế thì chi màng chu chi lẽn lên chi chế chi màng trành bình chi hàng vòng cao su nhỏ chọ chi màng vòng cao su nhỏng trành làm vò ống sử có định bằng sử có định bằng sử		-	9	Chờ máy đo xong lấy fiber FBG ra khỏi máy	0.5			
Hàn FBG với nguồn Pặt fiber FBG đầu A vào náy hàn Strịp, vệ sinh, Cất fiber rguồn đặt vào máy hàn Strịp, vệ sinh, Cất fiber rguồn đặt vào máy hàn Strịp, vệ sinh, Cất fiber rguồn đặt vào máy hàn Strịp, vệ sinh, Cất fiber rguồn đặt vào máy Thực hiện hàn Cổ định mối hàn lên bàn Dặt fiber FBG đầu B vào náy Thực hiện hàn Cổ định mối hàn lên bàn Dặt fiber FBG đầu B vào máy hàn Chình lại mode trên máy hàn, Chình lại mode trên máy hàn, Chình lại mode 32 I7 Vào chọn đúng mode 32 trên máy hàn. Chình lại mode 32 I7 Vào chọn đúng mode 32 trên máy hàn. Chình lại mode 32 I7 Vào chọn đúng mode 32 trên máy hàn. Chình lại mode 32 I7 Vào chọn đúng mode 32 trên máy hàn. Chình lại mode 32 I7 Vào chọn đúng mode 32 trên máy hàn. Chình lại mode 32 I7 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Exceptz - enter - 0.5 I7 lại chế độ hàn I8 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Exceptz - enter - 1.5 I7 lại chế độ hàn I8 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 0.5 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 I7 lại chế độ hàn I8 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 I7 lại chế độ hàn I8 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 I7 lại chế độ hàn I8 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 II lại chế độ hàn II hành lào móde 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 II lại chế độ hàn II hành lào móde 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 II lại chế độ hàn II lào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 II lại chế độ hàn II lào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 II lại chế độ hàn II lào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 II lào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 II lào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 II lào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 1.5 II lào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter -			10					
Hàn FBG với nguồn Strịp, vệ sinh. Cát fiber nguồn đặt vào máy hàn Strip, vệ sinh. Cát fiber nguồn đặt vào máy Thực hiện hàn 14 Bắm Yes 3 lần chờ đến khi hàn xong Cố định mối hàn lên bàn 15 Lấy fiber ra cố định mối hàn lên bàn bàn bậng băng keo 0.5 Chính lại mode Chính lại mode Chinh lại mode Chinh lại mode Chinh lại mode Chinh lại mode 32 Trả lại chế độ hàn Iàn sản phẩm Rử a vệ sinh ống xử và vòng cao su vào ng Xử và vòng cao su Kiểm tra chế độ hàn Rử a vệ sinh óng xử và vòng cao su Kiểm ngoại quan ống sử Kiểm ngoại quan ống sử Cố định ống sử bằng vòng cao su Cố định ống sử bằng vòng cao su Cố định ống sử Số lượng và vòng cao su Kiếm tra sau khi liấp vòng Cố định ống sử Kiếm tra sau khi liấp vòng Cổ định hồng sử Kiếm tra sau khi liấp vòng Cổ định hồng sử Kiếm tra sau khi liấp vòng An Sự không bị liệch O 5 Ng sử không bị liệch O 5		FBG với nguồn	11		0.5			
Strip, vé sinh, Cát fiber nguồn đặt vào máy Thực hiện hàn Cổ định mối hàn lên bàn Dật fiber FBG đầu B vào máy hàn Chính lại mode trên máy hàn khi làm sán phẩm Kiểm tra chế độ hàn Trả lại chế độ hàn Trả lại chế độ hàn Rửa vệ sinh ống xử và vòng cao su từ và vòng cao su vào ống sử Kiểm tra chế độ rhàn Thối súng khí làm sạch ống sử Cổ định ống sử bằng quan ong sử Cổ định ống sử bằng vòng cao su thang yong cao su thang yong cao su thang yong cao su thing yong cao su thang yong cao su dặt vào đầu ông sử nhẹ nhàng tránh làm wò ông sử Kiểm tra sau khi lấp vòng 30 Dùng kính bàng 2 vòng cao su nhỏ Kiểm tra sau khi lấp vòng 31 Dặt dùng vịt rừ vào bên phái máy hàn 10.5 Dật than hàng vi han hàng 2 vòng cao su nhỏ 10.5 Dặt dùng vịc trên máy hàn. 10.5 Dặt dùng vịc trên máy hàn 10.5 Dặt dùng vịc thể trên trái máy hàn 10.5 Dặt dùng mọn trai máy hàn 10.5 Dàu chọn địc thên trái máy hàn 10.5 Dùng hính phán trái máy hàn 10.5	Hàn FRG với	Đặt fiber FBG đầu A vào máy hàn	12	Đúng vị trí bên trái máy hàn	0.5			
Thực hiện hàn		Strip, vệ sinh, Cắt fiber	13	Đặt đúng vị trí vào bên phải máy hàn	0.5			
Chỉnh lại mode trên máy hàn Chính lại mode trên máy hàn Chính lại mode 32 17 Vào chọn đúng mode 32 trên máy hàn 0.5 Kiểm tra chế độ hàn 18 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Exceptz - enter - 0.5 Trả lại chế độ hàn 20 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Exceptz - enter - 0.5 Trả lại chế độ hàn 21 3A - chọn gap set - enter - L only -enter - ESC 0.5 Rửa ống xứ bằng dung dịch IPA 22 Dùng nhíp gấp ống xứ bỏ vào hũ IPA nhẹ nhàng 0.5 Chọn chế độ rửa 23 Vào cai đặt - chế độ - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 2 - chọn 100 - Mũi teenleen 3 - chọn 9 - bắt đầu 0.5 Chờ cho máy rửa xong 14 Gấp bỏ ra hù nhẹ nhàng 0.5 Kiểm ngoại quan ống sứ Vệ sinh vòng cao su bằng giấy tằm IPA 28 Gắp vòng cao su bỏ vào giấy đã tẩm IPA vệ sinh vộng cao su bằng giấy tằm IPA 29 Tay cầm sống sứ pỏ vào giấy đã tẩm IPA vệ sinh sạch 0.5 Cổ định ống sử bằng vòng cao su Vào ống sử 0 Đầu có lỗ côn lớn khớp nhau và quay về phía người 0.5 Luỗn vòng cao su vào ống sử Đặp vòng cao su đặt vào đầu ông sử nhẹ nhàng tránh bồng nhọn vào giáy đã vào nhau 0.5 Dùng nhíp gấp vòng cao su đặt vào đầu ông sử nhẹ nhàng tránh làm vở óng sử Kiểm tra sau khi lấp vòng 33 Ông sử không bị lệch 0.5		Thực hiện hàn	14	Bấm Yes 3 lần chờ đến khi hàn xong	0.5			
Chính lại mode trên máy hàn Chính lại mode 32 17 Vào chọn đúng mode 32 trên máy hàn (1) 5 18 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Exceptz - enter - 0.5 19 3A - chọn gap set - enter - L only -enter - ESC 0.5 20 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25				Lấy fiber ra cố định mối hàn lên bàn bằng băng keo	0.5			
Chỉnh lại mode trên máy hàn khi làm sản phẩm Chỉnh lại mode trên máy hàn khi làm sản phẩm Kiểm tra chế độ hàn làm sản phẩm 18 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Exceptz - enter - 0.5			16	Đặt đúng vị trí bên trái máy hàn.	0.5			
trên máy hàn khi làm sản phẩm Kiểm tra chế độ hàn Riản sản phẩm Trả lại chế độ hàn Đồng nhíp gắp sử hướn giên lẽch Trả lại chế độ hàn Trả lại chế độ hàn Đồng nhíp gắp chọn tenter - ESC D.5 Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter - D.5 Trả lại chế độ hàn Đồng nhíp gắp nữ bỏ vào hũ lPA nhệ nhàng D.5 Trà lại xuốn ga về khối lện hàn số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 2 - chọn 10 - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 1 - c	Oh?-h lai mada		17	Vào chọn đúng mode 32 trên máy hàn	0.5			
làm sản phẩm Trả lại chế độ hàn Rửa ống xử bằng dung dịch IPA Chọn chế độ rửa Chọn chế độ rửa Chọn chế độ rửa Chò cho máy rửa xong Rửa vệ sinh ống xử và vòng cao su Kiểm ngoại quan ống sử Vệ sinh vông cao su bằng giấy tầm IPA Cố định ống sử Cố định ống sử bằng dong vào cố định bằng vòng cao su đặt vào đầu ống sử nhẹ nhàng tránh bằng vòng cao su để độ cóng sử Kiểm tra sau khi lấp vòng Cổ định ống sử Kiểm tra sau khi lấp vòng Nỗi đàng vòng cao su nhỏ Nỗi dầu ống sử cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ Nỗi dầu ống sử cổ định bằng 2 vòng cao su nhỏ Nỗi dầu ống sử cổ định bằng 2 vòng cao su nhỏ Nỗi dầu ống sử cổ định bằng 2 vòng cao su nhỏ Nỗi dầu ống sử cổ định bằng 2 vòng cao su nhỏ Nỗi dầu ống sử cổ định bằng 2 vòng cao su nhỏ Nổi đàng vòng cao su nhỏ Nổi dầu ống sử cổ định bằng 2 vòng cao su nhỏ Nga sử không hì lệch Nga sự không hì lệch Nga sử không hì lệch Nga sự không hì lệch Nga sử không hì lệch Nga sử không hì lệch Nga sử không hì lệch		Viểm tra chế đô hàn	18	Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Exceptz - enter -	0.5			
Trá lại chế độ hàn 21 3A - chọn gap set - enter - Splicing -enter - ESC 0.5 Rừa ống xứ bằng dung dịch IPA 22 Dùng nhíp gắp ống xứ bỏ vào hũ IPA nhẹ nhàng 0.5 Chọn chế độ rửa 23 Vào cài đặt - chế độ - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 2 - chọn 100 - Mũi teenleen 3 - chọn 9 - bắt đầu 0.5 Chò cho máy rửa xong Thổi súng khí làm sạch ống sứ Kiểm ngoại quan ống sứ Vệ sinh vòng cao su bằng tăm bông nhọn Vệ sinh vòng cao su bằng giấy tâm IPA Cố định ống sứ Cố định ống sứ Cố định ống sứ Luôn vòng cao su vào ống sứ Số lượng vòng cao su cố định ống sứ Kiểm tra sau khi lấp vòng 33 Ông sứ không bị lệch 24 Gắp bổ ra hủ nhẹ nhàng Tay cầm nhện nhàng sứ phướng lên dùng súng khí thối sạch dung dịch và bụi Chọn chế độ rửa 25 Tay cầm nhện lúp kiểm tra ống sứ không bị bụi 26 Dùng kính lúp kiểm tra ống sứ không bị bụi 27 Vệ sinh nhện nhàng vòng cao su 0.5 Cố định ống sứ Đầu có lỗ côn lớn khớp nhau và quay về phía người 0.5 Nãi đàu ống sứ không bị lệch 0.5		Melli lia one uy nan	19	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	0.5			
Rửa ống xứ bằng dung dịch IPA 22 Dùng nhíp gắp ống xứ bỏ vào hũ IPA nhẹ nhàng 0.5 Chọn chế độ rửa 23 Vào cài đặt - chế độ - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 2 - chọn 100 - Mũi teenleen 3 - chọn 9 - bắt đầu 0.5 Rửa vệ sinh ống xứ và vòng cao su 24 Gắp bỏ ra hủ nhẹ nhàng 0.5 Thổi súng khí làm sạch ống sứ 25 Tay cầm ống sứ hướng lên dùng súng khí thổi sạch dung dịch và bụi 0.5 Kiểm ngoại quan ống sứ 26 Dùng kính lúp kiểm tra ống sứ không bị bụi 0.5 Vệ sinh vòng cao su bằng giấy tẩm IPA 27 Vệ sinh nhẹ nhàng vòng cao su bỏ vào giấy đã tẩm IPA vệ sinh sạch 0.5 Cố định ống sứ bằng vòng cao su vào ống sứ để cổ định 29 Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ uộp vào nhau 0.5 Cổ định ống sứ bằng vòng cao su vào ống sứ để cổ định 31 Dùng nhìp gắp vòng cao su đặt vào đầu ống sứ nhẹ nhàng tránh làm vỡ ống sứ 0.5 Cổ định ống sứ Kiểm tra sau khi lấp vòng 33 Ông sứ không bị lệch 0.5		Trả lại chấ đô hàn	20	Vào mode 32 - Menu - 1F - mũi tên xuống chọn Keep - enter -	0.5			
Rửa vệ sinh ống xử và vòng cao suChọn chế độ rửa23Vào cài đặt - chế độ - Mũi tên lên số 1 - chọn 28 - Mũi tên lên số 2 - chọn 100 - Mũi teenleen 3 - chọn 9 - bát đầu0.5Rửa vệ sinh ống xử và vòng cao suThối súng khí làm sạch ống sứ25Tay cầm ống sử hướng lên dùng súng khí thối sạch dung dịch và bụi0.5Kiểm ngoại quan ống sứ26Dùng kính lúp kiểm tra ống sứ không bị bụi0.5Vệ sinh vòng cao su băng giấy tâm IPA28Gáp vòng cao su bỏ vào giấy đã tẩm IPA vệ sinh sạch0.5Cố định ống sứ 		·	21	3A - chọn gap set - enter -Splicing -enter - ESC	0.5			
Rửa vệ sinh ống xứ và vòng cao su Rửa vệ sinh ống xứ và vòng cao su Chộ cho máy rửa xong Zégắp bỏ ra hủ nhẹ nhàng Chộ ra hủ nhệ nhàng Thối súng khí làm sạch ống sứ Kiểm ngoại quan ống sứ Vệ sinh vòng cao su băng tăm bông nhọn Vệ sinh vòng cao su bằng giấy tẩm IPA Cố định ống sứ Cố định ống sứ Đầu có lỗ côn lớn khớp nhau và quay về phía người Số lượng vòng cao su cổ định ống sứ Kiểm tra sau khi lắp vòng Rửa vệ sinh ống sử chọn 100 - Mũi teenleen 3 - chọn 9 - bắt đầu 0.5 Chọn 100 - Mũi teenleen 3 - chọn 9 - bắt đầu 0.5 Tay cầm ống sứ hướng lên dùng súng khí thối sạch dung dịch và bụi 0.5 Vệ sinh lúp kiểm tra ống sứ không bị bụi 0.5 Vệ sinh nhẹ nhàng vòng cao su 0.5 Gắp vòng cao su bỏ vào giấy đã tẩm IPA vệ sinh sạch 0.5 Tay cầm ống sứ hướng lên dùng súng khí thối sạch dung dịch và bụi 0.5 Vệ sinh nhệ nhàng vòng cao su 0.5 Tay cầm ống sứ hướng lốn dùng sứ phịa người 0.5 Dùng nhíp gắp vòng cao su đặt vào đầu ống sứ nhẹ nhàng tránh làm vớ ống sử Kiểm tra sau khi lắp vòng 30 Mỗi đầu ống sứ cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ 0.5			22					
Rửa vệ sinh ống xứ và vòng cao su Kiểm ngoại quan ống sứ Kiểm ngoại quan ống sứ Vệ sinh vòng cao su bằng tăm bồng nhọn Vệ sinh vòng cao su bằng giấy tẩm IPA Cố định ống sứ Cổ định ống sứ Cổ định ống sứ Kiểm ra sau khi lắp vòng Cổ định ống sứ Kiểm tra sau khi lắp vòng Cổ định ống sứ Kiểm tra sau khi lắp vòng A Gắp bỏ ra hủ nhẹ nhàng (0.5 Tay cầm ống sứ hướng lên dùng súng khí thối sạch dung dịch và bụi (0.5 Tay cầm ống sứ hướng lên dùng súng khí thối sạch dung dịch và bụi (0.5 Tay cầm ống sứ không bị bụi (0.5 Cổ định lúp kiểm tra ống sứ không bị bụi (0.5 Cổ định ống sứ Vệ sinh nhẹ nhàng vòng cao su (0.5 Gắp vòng cao su bỏ vào giấy đã tẩm IPA vệ sinh sạch (0.5 Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ up vào nhau (0.5 Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ up vào nhau (0.5 Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ up vào nhau (0.5 Tay cầm ống sứ up vào giáy đã tẩm IPA vệ sinh sạch (0.5 Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ up vào nhau (0.5 Tay cầm vông cao su (0.5 Tay cầm vòng cao su (0.5 Tay cầm fong sứ hướng lên dùng súng khí thối sạch dung dịch và (0.5 Tay cầm fong sứ không bị bụi (0.5 Tay cầm ống sứ không bị bệch (0.5 Tay cầm ống sứ hướng lên dùng súng khí thối sạch dung dịch và (0.5 Tay cầm ống sứ không bị bệch (0.5 Tay cầm ống sứ hướng lên dùng súng khí thối sạch dung dịch và (0.5 Tay cầm ống sứ không bị bệch		Chọn chế độ rửa	23		0.5			
xứ và vòng cao suống sứ25bụi0.5Kiểm ngoại quan ống sứ26Dùng kính lúp kiểm tra ống sứ không bị bụi0.5Vệ sinh vòng cao su bằng tăm bông nhọn27Vệ sinh nhẹ nhàng vòng cao su0.5Vệ sinh vòng cao su bằng giấy tấm IPA28Gắp vòng cao su bỏ vào giấy đã tẩm IPA vệ sinh sạch0.5Cố định ống sứ bằng vòng cao su29Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ úp vào nhau0.5Cố định ống sứ bằng vòng cao su30Đầu có lỗ côn lớn khớp nhau và quay về phía người0.5Luồn vòng cao su vào ống sứ để cố định31Dùng nhíp gắp vòng cao su đặt vào đầu ống sứ nhẹ nhàng tránh làm vỡ ống sứ0.5Số lượng vòng cao su cố định ống sứ32Mỗi đầu ống sứ cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ0.5Kiểm tra sau khi lấp vòng33Ông sử không bị lệch0.5			24	Gắp bỏ ra hủ nhẹ nhàng	0.5			
Kiểm ngoại quan ống sứ26Dùng kính lúp kiểm tra ống sứ không bị bụi0.5Vệ sinh vòng cao su băng tăm bông nhọn27Vệ sinh nhẹ nhàng vòng cao su0.5Vệ sinh vòng cao su bằng giấy tẩm IPA28Gắp vòng cao su bỏ vào giấy đã tẩm IPA vệ sinh sạch0.5Cố định ống sứ bằng vòng cao su29Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ úp vào nhau0.5Luỗn vòng cao su vào ống sứ để cố định31Dùng nhíp gắp vòng cao su đặt vào đầu ống sứ nhẹ nhàng tránh làm vỡ ống sứ0.5Số lượng vòng cao su cổ định ống sứ32Mỗi đầu ống sứ cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ0.5Kiểm tra sau khi lấp vòng33Ông sứ không bị lệch0.5			25		0.5			
tăm bống nhọn Vệ sinh vòng cao su bằng giấy tẩm IPA 28 Gắp vòng cao su bỏ vào giấy đã tẩm IPA vệ sinh sạch 29 Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ úp vào nhau 30 Đầu có lỗ côn lớn khớp nhau và quay về phía người 20 Luồn vòng cao su vào ống sứ bằng vòng cao su vào ống sứ để cố định 31 Dùng nhíp gắp vòng cao su đặt vào đầu ống sứ nhẹ nhàng tránh làm vỡ ống sứ 30 Mỗi đầu ống sứ cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ 31 Nỗi đầu ống sứ cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ 32 Nỗng sử không bị lệch 33 Ông sử không bị lệch		Kiểm ngoại quan ống sứ	26	Dùng kính lúp kiểm tra ống sứ không bị bụi	0.5			
giấy tẩm IPA Ghép 2 mảnh ống sứ Cố định ống sứ bằng vòng cao su Số lượng vòng cao su cổ định ống sứ Kiểm tra sau khi lấp vòng 30 Gap vông cao su bô vào giay đã tàm IPA vệ sim sạch 29 Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ úp vào nhau 0.5 29 Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ úp vào nhau 0.5 Dàu có lỗ côn lớn khớp nhau và quay về phía người 0.5 Dùng nhíp gắp vòng cao su đặt vào đầu ống sứ nhẹ nhàng tránh làm vỡ ống sứ Mỗi đầu ống sứ cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ 0.5 O.5		tăm bông nhọn	27	Vệ sinh nhẹ nhàng vòng cao su	0.5			
Cố định ống sứ Bằng vòng cao su Vào ống sứ Bồi lượng vòng cao su cổ định ống sứ Bồi lượng vòng cao su cổ định ống sứ Bồi lượng vòng cao su cổ định ống sứ Bồi lượng vòng cao su cổ định ống sứ Bồi lượng vòng cao su cổ định ống sứ Bồi lượng vòng cao su cổ định ống sứ Bồi lớnh ống sứ Bồi lớnh ống sứ Bồi lớnh bằng 2 vòng cao su nhỏ Cong sử không bị lệch Cong sử không bị lệch Cong bị l			28	Gắp vòng cao su bỏ vào giấy đã tẩm IPA vệ sinh sạch				
Cố định ống sứ bằng vòng cao su Vào ống sứ để cố định Số lượng vòng cao su cố định ống sứ Kiểm tra sau khi lắp vòng 30 Đầu có lô côn lớn khớp nhau và quay vê phía người 0.5 Dùng nhíp gắp vòng cao su đặt vào đầu ống sứ nhẹ nhàng tránh làm vỡ ống sứ 0.5 Mỗi đầu ống sứ cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ 0.5		Chán 2 mảnh ống sử	29	Tay cầm xếp 2 nửa ống sứ úp vào nhau	0.5			
Co định ông sử sứ để cố định 31 làm võ ống sử bằng vòng cao su Số lượng vòng cao su cố định ống sứ 32 Mỗi đầu ống sứ cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ 0.5 Kiểm tra sau khi lắp vòng 33 Ông sử không bị lệch 0.5			30		0.5			
dinh ống sứ Kiểm tra sau khi lắp vòng 32 Mỗi đầu ống sứ cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ 0.5		sứ để cố định	31		0.5			
T TO STANDON DILECT TO STANDON	bang vong cao su	định ống sứ	32	Mỗi đầu ống sứ cố định bằng 2 vòng cao su nhỏ	0.5			
			33	Ông sứ không bị lệch	0.5			

Lấy sản phẩm đặt lên bàn Tay cầm ống sứ Shúng đầu bố fiber vào IPA Xổ bố fiber vào ống sứ Nổ bố fiber vào ống sứ Đặt gá fiber vào jig Mở má kẹp lò xo Đẩy fiber lố lên Cổ định lại má kẹp lò xo Rửa fiber Cố định lại má kẹp lò xo Rửa fiber Cố định lại má kẹp lò xo Nội sạch dung dịch sau khi rửa Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber Kếo điểm strip fiber lại vị trí cũ Đống má kẹp Đặt jig bố fiber vào máy hàn Xả fiber ra bàn Nhẹ nhàng, tránh va chạm vào fiber trần Tay trái cầm ống sứ, đầu có lỗ côn lớn nằm phía dưới Tay phải cầm gá bố fiber nhúng vào IPA cho các đầu fiber Að Dầu fiber lỏ lên khởi ống sứ khoảng 2 mm Đặt gá fiber vào jig đúng vị trí Mở má kẹp lò xo 40 Mở má kẹp lò xo trên gá fiber Đầy điểm strip fiber nằm sát ống sứ Cố định lại má kẹp lò xo sau khi đẩy fiber Að Bằng dung dịch IPA, chỉ rửa đầu fiber trần Chế độ và thời gian rửa 45 Điều kiện 1: 45 Hz, 1 phút. Điều kiện 2: 100 Hz, 1 phút Dùng súng hơi xịt nhẹ nhàng 30s làm sạch dung dịch trê Mở má kẹp lò xo và má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàng Điểm strip cách jig khoản 2mm Đổng má kẹp Đặt jig bố fiber vào máy hàn Xả fiber ra bàn 50 Dùng nhíp tách xả fiber ra từng sơi	1 1 1 1 1 1 1
Nhúng đầu bó fiber vào IPA cho các đầu fiber lợp (IPA) Xổ bố fiber vào ống sứ (IPA) Xổ bố fiber vào ống sứ (IPA) Xổ bố fiber vào ống sứ (IPA) Đặt gá fiber vào jig đúng vị trí (IPA) Mở má kẹp lò xo (IPA) Đẩy fiber (IPA) Đẩy fiber nằm sát ống sứ (IPA) Cổ định lại má kẹp lò xo (IPA) Phát giàor (IPA) Cổ định lại má kẹp lò xo (IPA) Cổ định lại má kẹp lò xo (IPA) Phát giàor (IPA) Cổ định lại má kẹp lò xo (IPA) Cổ định lại má kẹp lò xo (IPA) Phát giàor (IPA) Cổ định lại má kẹp lò xo (IPA) Phát giàor (IPA) Ali phút (IPA) Phát yiếu kiện 1: 45 Hz, 1 phút. Điều kiện 2: 100 Hz, 1 phút Dùng súng hơi xịt nhẹ nhàng 30s làm sạch dung dịch trê Mở má kẹp lò xo và má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàng Mổ má kẹp lò xo và má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàng Điểm strip cách jig khoản 2mm Tránh va chạm fiber trắn, ống chia nằm trong miếng mút hướng lên	er chụm lại 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Xổ bố fiber vào ống sứ 37 Xổ Fiber vào ống sứ nhẹ nhàng 38 Đầu fiber lố lên khởi ống sứ khoảng 2 mm 58 Đầu fiber lố lên khởi ống sứ khoảng 2 mm 58 Đầu fiber vào jig đúng vị trí 58 Mở má kẹp lò xo 40 Mở má kẹp lò xo trên gá fiber 59 Đẩy fiber lố lên 41 Đẩy điểm strip fiber nằm sát ống sứ 56 Čố định lại má kẹp lò xo sau khi đẩy fiber 58 Pháng dung dịch IPA, chỉ rửa đầu fiber trần 58 Thiết sạch dung dịch sau khi rửa 59 Thiết sạch dung dịch sau khi rửa 59 Thiết sựch diễm strip fiber nhệ nhàng 30s làm sạch dung dịch trê 59 Thiết sựch diễm strip fiber lại vị trí cứ 59 Tránh va chạm fiber trần 59 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mứt hướng lên 58 Tránh va chạm fiber trần (Tránh va chạm fiber trần) trình trình mà mà trình tránh mà mà trình mà mà	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Xô bố fiber vào ông sử 38 Đầu fiber ló lên khởi ống sứ khoảng 2 mm Đặt gá fiber vào jig 39 Đặt gá fiber vào jig đúng vị trí Mở má kẹp lò xo 40 Mở má kẹp lò xo trên gá fiber Đẩy fiber ló lên 41 Đẩy điểm strip fiber nằm sát ống sứ Cố định lại má kẹp lò xo 42 Cố định lại má kẹp lò xo sau khi đẩy fiber Rửa fiber 43 Bằng dung dịch IPA, chỉ rửa đầu fiber trần Chế độ và thời gian rửa 44 Điều kiện 1: 45 Hz, 1 phút. Điều kiện 2: 100 Hz, 1 phút Thối sạch dung dịch sau khi rửa Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàng Kéo điểm strip fiber lại vị trí cũ Đóng má kẹp Đặt jig bố fiber vào máy hàn Tránh va chạm fiber trần, ông chia nằm trong miếng mút hướng lên	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Xỏ bó fiber vào hống sử khoảng 2 mm Đặt gá fiber vào jig Mở má kẹp lò xo Đẩy fiber ló lên Đẩy điểm strip fiber nằm sát ống sử Cố định lại má kẹp lò xo Rửa fiber 41 Đẩy điểm strip fiber nằm sát ống sử Cố định lại má kẹp lò xo Rửa fiber 43 Bằng dung dịch IPA, chỉ rửa đầu fiber trần Chế độ và thời gian rửa 44 Điều kiện 1: 45 Hz, 1 phút. Điều kiện 2: 100 Hz, 1 phút Thối sạch dung dịch sau khi rửa Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber lại vị trí cũ Đóng má kẹp Đặt jig bó fiber vào máy hàn Pặt jig bó fiber vào máy hàn	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Mở má kẹp lò xo40Mở má kẹp lò xo trên gá fiberXổ bó fiber vào ống sứĐẩy fiber ló lên41Đẩy điểm strip fiber nằm sát ống sứCố định lại má kẹp lò xo42Cố định lại má kẹp lò xo sau khi đẩy fiberRửa fiber43Bằng dung dịch IPA, chỉ rửa đầu fiber trầnChế độ và thời gian rửa44Điều kiện 1: 45 Hz, 1 phút. Điều kiện 2: 100 Hz, 1 phútThổi sạch dung dịch sau khi rửa45Dùng súng hơi xịt nhẹ nhàng 30s làm sạch dung dịch trêMở má kẹp lò xo và má kẹp fiber46Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàngKéo điểm strip fiber lại vị trí cũ47Điểm strip cách jig khoản 2mmĐóng má kẹp48Đóng má kẹp nhẹ nhàngĐặt jig bó fiber vào máy hàn49Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mút hướng lên	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Xổ bố fiber vào ống sứĐẩy fiber ló lên41Đẩy điểm strip fiber nằm sát ống sứCố định lại má kẹp lò xo42Cố định lại má kẹp lò xo sau khi đẩy fiberRửa fiber43Bằng dung dịch IPA, chỉ rửa đầu fiber trầnChế độ và thời gian rửa44Điều kiện 1: 45 Hz, 1 phút. Điều kiện 2: 100 Hz, 1 phútThổi sạch dung dịch sau khi rửa45Dùng súng hơi xịt nhẹ nhàng 30s làm sạch dung dịch trêMở má kẹp lò xo và má kẹp fiber46Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàngKéo điểm strip fiber lại vị trí cũ47Điểm strip cách jig khoản 2mmĐóng má kẹp48Đóng má kẹp nhẹ nhàngĐặt jig bố fiber vào máy hàn49Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mút hướng lên	1 1 1 1 1 1 en fiber 1
Xổ bố fiber vào ống sứĐẩy fiber ló lên41Đẩy điểm strip fiber nằm sát ống sứCố định lại má kẹp lò xo42Cố định lại má kẹp lò xo sau khi đẩy fiberRửa fiber43Bằng dung dịch IPA, chỉ rửa đầu fiber trầnChế độ và thời gian rửa44Điều kiện 1: 45 Hz, 1 phút. Điều kiện 2: 100 Hz, 1 phútThổi sạch dung dịch sau khi rửa45Dùng súng hơi xịt nhẹ nhàng 30s làm sạch dung dịch trêMở má kẹp lò xo và má kẹp fiber46Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàngKéo điểm strip fiber lại vị trí cũ47Điểm strip cách jig khoản 2mmĐóng má kẹp48Đóng má kẹp nhẹ nhàngĐặt jig bố fiber vào máy hàn49Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mút hướng lên	1 1 1 1 nn fiber 1
Rửa fiber 43 Bằng dung dịch IPA, chỉ rửa đầu fiber trần Chế độ và thời gian rửa 44 Điều kiện 1: 45 Hz, 1 phút. Điều kiện 2: 100 Hz, 1 phút Thối sạch dung dịch sau khi rửa 45 Dùng súng hơi xịt nhẹ nhàng 30s làm sạch dung dịch trê Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber Kéo điểm strip fiber lại vị trí cũ 47 Điểm strip cách jig khoản 2mm Đóng má kẹp 48 Đóng má kẹp nhẹ nhàng Đặt jig bó fiber vào máy hàn 49 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mút hướng lên	1 1 1 en fiber 1
Chế độ và thời gian rửa 44 Điều kiện 1: 45 Hz, 1 phút. Điều kiện 2: 100 Hz, 1 phút Thối sạch dung dịch sau khi rửa 45 Dùng súng hơi xịt nhẹ nhàng 30s làm sạch dung dịch trê Mở má kẹp lò xo và má kẹp lò xo và má kẹp fiber Kéo điểm strip fiber lại vị trí cũ Đóng má kẹp Đóng má kẹp Đặt jig bó fiber vào máy hàn 48 Điều kiện 1: 45 Hz, 1 phút. Điều kiện 2: 100 Hz, 1 phút Dùng súng hơi xịt nhẹ nhàng 30s làm sạch dung dịch trê Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàng Điểm strip cách jig khoản 2mm Đóng má kẹp nhẹ nhàng Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mút hướng lên	n fiber 1
Thối sạch dung dịch sau khi rửa Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber Kéo điểm strip fiber lại vị trí cũ Đóng má kẹp Đóng má kẹp Đống má kẹp Đặt jig bó fiber vào máy hàn 45 Dùng súng hơi xịt nhẹ nhàng 30s làm sạch dung dịch trê Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàng Điểm strip cách jig khoản 2mm Đóng má kẹp nhẹ nhàng Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mút hướng lên	n fiber 1
khi rửa Mở má kẹp lò xo và má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàng Kéo điểm strip fiber lại vị trí cũ Đóng má kẹp Đóng má kẹp Đặt jig bó fiber vào máy hàn Houng sung nơi xịt nhẹ nhàng sos làm sạch dung dịch trẻ Mở má kẹp lò xo và má kẹp fiber nhẹ nhàng Điểm strip cách jig khoản 2mm Đóng má kẹp Đóng má kẹp nhẹ nhàng Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mút hướng lên	
kẹp fiber Kéo điểm strip fiber lại vị trí cũ Đóng má kẹp Đóng má kẹp Đặt jig bó fiber vào máy hàn 48 Mươ mà kẹp lo xô và mà kẹp liber ninệ màng 47 Điểm strip cách jig khoản 2mm Điểm strip cách jig khoản 2mm Đống má kẹp nhẹ nhàng Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mút hướng lên	1
trí cũ 47 Điểm strip cách jig khoản 2mm Đóng má kep 48 Đóng má kẹp nhẹ nhàng Đặt jig bó fiber vào máy hàn 49 Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mút	
Đặt jig bó fiber vào máy hàn Tránh va chạm fiber trần, ống chia nằm trong miếng mút hướng lên	1
hàn ⁴⁹ hướng lên	1
Và fiber re bàn Dùng phín tách và fiber re từng coi	dau mark 1
	1
Tắt quạt ion 51 Tắt quạt trước khi chỉnh fiber	1
Bấm máy hàn qua chế độ 52 Bấm SET - Reset -Menu - 5B - motodrive - enter	1
Chỉnh cho fiber tiến và lùi 53 Bấm mũi tên qua ZL chỉnh FBG lùi lại, ZR cho Pump fibe	er tiến lên 1
PUMPCOMBINE Mở má kẹp trọng lực và má kẹp lò xo ra 54 Lấy má kẹp trọng lực ra ngoài, mở má kẹp lò ra	1
R 55 Dùng tay chỉnh các sợi Pump nhẹ nhàng, Lấy sợi số 4 là	ım tâm 1
Chỉnh các sợi pump 56 Các sợi Pum không bị xoắn	1
57 Bề mặt 7 sợi fiber phải phẳng	1
Hàn bó fiber Đóng má kẹp lò xo 58 Nhẹ nhàng đóng má kẹp lò xo sau khi chỉnh các fiber đạt	t 1
Kiểm tra góc kết nối	1
60 Giá trị góc kết nổi theo PS	1
Đo chiều dài PC 61 Bấm vào Mesure Length	1
62 Bấm qua chế độ SWEEP trên máy hàn	1
Kiểm tra chiều dài fiber 63 Bấm mũi tên xuống di chuyển bó pump qua trái	1
trần 64 Đau ông sử nam ngay vạch do dau tiên trên may nan	1
65 Khi bảng hiển thị bấm OK và YES	1
66 Bấm nút SET trên máy hàn để bó fiber chạy vào	1
Nhập thông tin dữ liệu vào chương trình 67 Bấm vào Outo Program để nhập thông tin	1
Lưu dữ liệu 68 Bấm Register the above information - Bundle Spread che	eck - OK - 1
Strip sợi Sinal và nguồn OPM 69 strip 30mm	1
Vệ sinh 70 Bằng cồn đến khi sạch	1
Cắt fiber 71 Cắt bằng CT-30, cắt fiber trần còn 13mm.	1
Hàn Sinal và dummy bằng máy 70s Hàn sơi Sinal với	1
nguồn OPM Co dinn mọi nan lên ban 73 Bang bang keo, không làm công mọi nan	1
Bấm SWEET trên chương trình 74 Nhập giá trị gó kết nói của FPG và PUMP vào	1
Chờ máy đo xong	
/6 Bam Alignment completed - Next -OK	1
Kiểm tra giá trị OPM sau khi hàn xong 77 Giá trị phải cao hơn giá trị ban đầu trước khi đo	1

Confidential

FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval

	FUJINUKA F	IDER	OPTICS VIETNAM LTD.			
	Bật quạt ion lên	78	Sau khi hoàn thành hàn xong	0.5		
	Lấy các sợi Pump ra khỏi rãnh	79	Thao tác nhẹ nhàng	0.5		
	Mở má kẹp	80	Trước khi lấy sản phẩm	0.5		
	Lấy sản phẩm ra khỏi máy hàn	81	Thao tác nhẹ nhàng lấy sản phẩm ra, không làm va chạm và gãy fiber	0.5		
1 4 7 1 3	Đặt vào tool	82	Đặt sản phẩm vào tool đúng vị trí	0.5		
Lấy sản phẩm ra khỏi máy	Hạ má kẹp của tool giữ ống sứ	83	Hạ nhệ nhàng	0.5		
	Lấy vòng cao su ra khỏi	84	Dùng nhíp nhọn nhẹ nhàng lấy vòng cao su ra khỏi ống sứ	0.5		
	ống sứ	85	Thao tác không vao chạm vào fiber trần	0.5		
	Lấy ống sứ ra khỏi sản	86	Mở má kẹp giữ ống sứ của tool lên	0.5		
	phẩm	87	Hai tay cầm tool sản phẩm lên để ống sứ rớt ra	0.5		
	Lấy vòng Cao su ra khỏi fiber trần	88	Dùng súng thổi nhẹ về bên trái cho vòng nhỏ ra khỏi vùng fiber trần	1		
	l ássuðara Carassura khili	89	Mở má kẹp giữ FPG của tool lên	1		
Lấy vòng cao su ra	Lấy vòng Cao su ra khỏi fiber trần	90	Dùng nhíp đầy vòng cao su ra ngoài của má kẹp FPG	1		
khỏi sản phẩm		91	Hạ má kẹp cố định FPG	1		
	Lấy vòng Cao su ra khỏi sản phẩm	92	Lấy hết 4 vòng nhỏ ra khỏi sản phẩm	1		
	Mở má kẹp holder & nắp jig stacking	93	Thao tác tránh làm xê dịch sản phẩm	1		
Chuyển sản phẩm	Đặt vào lig inov	94	Hai tay cầm thẳng sản phẩm lên	1		
qua jig inox	Đặt vào jig inox	95	Đặt vào jig inox nhẹ nhàng	1		
	Cố định sản phẩm	96	Cố định sản phẩm với jig inox bằng băng keo	1		
14:3 4 3 1 3	kết nổi đầu FPG vào đèn red light	97	Kết nối đúng vị trí	1		
Kiểm tra sản phẩm bằng red light	Kiểm tra ngoại quan bằng	98	Chỉ 3 điểm được có ánh sáng Đầu strip FBG, mối hàn, đầu strip bó fiber.	1		
	ánh sáng	99	Các vị trí còn lại có ánh sáng là NG	1		
_	Quấn fiber FPG	100	Quấn đường kính ~150mm, 3 vòng vùng fiber sau mút hồng.	1		
Đặt sản phẩm vào	Quấn Pump fiber	101	Quấn đường kính ~100mm, 2 vòng vùng đuôi fiber.	1		
khay	Đặt sản phẩm vào khay nhựa	102	Đúng vị trí trong khay	1		
Hoàn thành sản phẩm	Cập nhật thông tin sản phẩm vào ECS	103	Theo yêu cầu công đoạn	0.5		
Chuẩn bị	Tài liệu	104	Mở và đọc tài liệu đúng loại sản phẩm đang làm	1		
	Vật tư	105	Giấy vệ sinh, bao tay, IPA	0.5		
	Dụng cụ	106	Tool, jig nhíp, khay, gá, máy hàn, đèn ret light	0.5		
4M	Vật tư (Material)	107	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5		
	Thiết bị (Machine)	108	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5		
→ 1VI	Con người (Man)	109	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc	0.5		
	Thao tác (Method)	110	Không thay đổi thao tác hoặc bỏ bước	1		
An toàn và 2S An toàn và 2S			Vệ sinh, sắp xếp dụng cụ, tuân thủ qui định an toàn tại công đoạn			
Total			111			

Dòng sản phấm	Câu hỏi mở				
	112	112 Câu 1: Bạn cho biết bề mặt Pump fiber được chỉnh như thế nào là đạt?			
	Đáp án	Các sợi fiber không bioj xoắn, bề mặt các các sợi fiber được chỉnh một mặt phẳng			
PUMPCOMBINER	113 Câu 2: Khi di chuyển sản phẩm từ tool qua jig inox bạn cần chú ý gì?				
	Đáp án	Thao tác nhẹ nhàng, hai tay cầm thẳng fiber, không bị căng cũng không bị trùng, không để fiber trầng bị va chạm	2.5		
Total		2	5		

Dòng sản phẩm Mẫu thực hành Điểm						
Dòng sản phẩm		Mẫu thực hành				
	114	Mẫu 1	3.5			
	115	Mẫu 2	3.5			
	116	Mẫu 3	3			
PUMPCOMBINER	117	DMS:000-4-WI-0683	0			
PUMPCOMBINER	118	DMS:000-4-WI-0687	0			
	119	DMS:4-QC-0507-4-PS-064-0001	0			
	120	DMS:4-QC-0507-4-PS-064-0002	0			
	121	DMS:4-QC-0507-4-PS-064-0003	0			
Total		8	10			

Phương pháp đánh giá:

- 1. Tài liệu này áp dụng cho đánh giá lần 1, đánh giá lần 2 (đánh giá hàng năm) hoặc khi có yêu cầu đánh giá lại.
- 2. Chuẩn bị sản phẩm: thực hiện sản phẩm
- Dòng sản phẩm : PUMPCOMBINER(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)
- 3. Hình thức đánh giá: OP phải thực hiện tất cả các yêu cầu trên và người kiểmtra Đánh (Good/G) vào ô tương ứng nếu OP thực hiện đúng và đủ.Đánh (NoGood/NG) nếu thực hiện thiếu hoặc thực hiện không đúng.
- 4. Câu hỏi mở mang tính chất tóm tắt lại kiến thức , tình huống xử lý, những lỗi thường xảy ra hoặc những lưu ý quan trọng của công đoạn thì trainer cho học viên ghi nhận tại vị trí trả lời câu hỏi mở.
- 5. Điều kiện: Tất cả mục đánh giá là Good thì Đạt 100/100 tổng điểm thao tác, 4M, safety, 2S, câu hỏi mở, đạt yêu cầu đánh giá mẫu và thỏa các điều kiện đặc biệt (nếu có) của từng công đoạn, thì kết quả đánh giá operator là đạt

Nếu kết quả lần 1 không đạt thì tiến hành training và đánh giá lại. Thời gian kiểm tra lại của mỗi lần cách nhau không quá 2 ngày và tuỳ vào mức độ lỗi vi phạm mà người đánh giá có thể quyết định thời gian đánh giá lai.

Kiêm tra bới :	:	gamnth_	_trn	Phê duyệt bới :	namha			
Can								
Ngày: 01-07-2024				Ngày :	: 04-07-2024			
Ban hành bởi : Trần Thị Yến								
Ngày : 01-07-2024								
				History (Biểu r	mẫu lịch sử thay đổi)			
Ngày	Ngày Người thay đổi Phiên bản		Nội dung cũ	Nội dung n	nới	Lý do thay đổi	Người yêu cầu	
01-07-2024 ventt 1			1		Ban hanh n	noi	San nham moi	gamnth_trn-Staff