## FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

## HƯỚNG DẪN CÔNG VIỆC CHO CÔNG ĐOẠN LẮP RÁP TẨM PHẢN XẠ

Document no: 001-5-JBS-031-0069 Version: 2 Page: 1/16

Chuẩn bị: sản phẩm sub FSL0006

Máy móc/dụng cụ: Soft strip,máy hàn, máy cắt(cleaver), chổi vệ sinh, holder(vật giữ), tool giữ mối hàn, thước lá, tăm chấm keo, kính lúp

Vật tư: Cồn, keo(hỗ hợp keo ARS0152 và ARS0153), giấy, băng keo: vàng,nhiệt, tăm bông, Fiber trace đã rửa sạch

Nôi	dung

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Qui định tại công đoạn	<ul> <li>Tuân thủ qui định an toàn (PPE) tại công đoạn</li> <li>Mang bao tay khi thao tác với sản phẩm.</li> <li>Kiểm tra và ghi nhận vào check sheet các thiết bị máy hàn, cleaver, máy trộn keo, máy thổi bọt khí, cân điện tử</li> <li>Tuân thủ đúng qui trình NC khi phát hiện sản phẩm nghi ngờ lỗi.</li> <li>Luôn 2S khu vực làm việc.</li> <li>Máy hàn khi không sử dụng phải đóng nắp lại</li> </ul>	2	- Đảm bảo an toàn  - Đảm bảo thiết bị tốt trước khi đo sản phẩm  - Tách riêng sản phẩm không tốt	*	*	*
2	Chuẩn bị	2.1. Chuẩn bị vật tư:  - Giấy - Cồn - Tăm bông - Keo 6520 (hỗn hợp keo ARS0152 và ARS0153 đã trộn sẵn ) - Băng keo: vàng, nhiệt - Fiber trace đã rửa sẵn - Sản phẩm sub FSL0006	CODE: CNB0047 ID: 3743/38 LOT: 2100 504,000 16	Không bị gián đoạn công việc			*
		2.2. Chuẩn bị dụng cụ:  - Soft strip - Máy hàn - Máy cắt (cleaver) - Holder ( vật giữ) - Chỗi vệ sinh soft strip Tool giữ mối hàn - Kính lúp - Thước lá - Tăm chấm keo	MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN L	Không bị gián đoạn công việc			*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
3	Hướng dẫn mở tài liệu	3.1: Hướng dẫn mở tài liệu trên Auto-PS: H3.1  - Mở chương trình "MarterSoft" trên màn hình máy tính Bấm vào chương trình "Auto-PS" (1) - Bấm " View PS" (2) - Tích vào ô " Lọc CĐ theo PS" (3) - Quét mã công đoạn (4) - Quét số seri của sản phẩm vào để mở các tiêu chuẩn lên. (5) Chương trình hiện bảng " Dữ liệu này có nhiều PS. Vui lòng chọn PS muốn xem " => Bấm OK (6) - Bấm vào dấu mũi tên (7) và chọn PS muốn xem (8)	Auto-PS Version 2.0  Version 2.1  Product Serial  2  Connect ME Version 2.1  Product Serial  2  Connect ME Version 2.1  Dir Version 2.1  Dir Version 2.1  Auto-PS Version 2.1  Auto-PS Version 2.1  Auto-PS Version 2.2  Connect Version 2.2  Connect Version 2.2  Auto-PS Version 2.2  Connect Version 2.2  Auto-PS Version 2.2  Connect Version 2.2  Auto-PS Version 2.	Đảm bảo sản phẩm làm đúng tài liệu  Pour leader  1 000011  8 1 1000111	*		
		<ul> <li>3.2. Hướng dẫn mở tài liệu trên ECS-EPS:</li> <li>- Mở chương trình "MarterSoft" trên màn hình máy tính.</li> <li>- Bấm vào chương trình "ECS+EPS"</li> <li>- Quét mã công đoạn</li> <li>- Quét số seri của sản phẩm vào để mở tài liệu</li> <li>Lưu ý: Chỉ mở 1 EPS trên 1 công đoạn</li> </ul>	Product into  Data Input  Data Input  2203527461-00224  Khung Quét số serial vào để mó IBS lên.  FSL0002  031-162-1  Kiếm tra nếu không đúng mã thì quét mã  PDF Re	Đảm bảo đúng sản phẩm và công đoạn	*		
4	Hướng dẫn thao tác tuốt vỏ và vệ sinh fiber	<ul> <li>Sử dụng chổi hoặc nhíp để gắp vỏ UV dính ở lưỡi dao ra.</li> <li>Đặt đầu fiber vào lỗ dẫn hướng của tool và đẩy fiber vào 1 đoạn khoảng 45mm.</li> <li>Tay cầm fiber, tay bóp cho thanh cầm của tool sát vào.</li> <li>Đợi khoảng 4~5 giây (đếm nhẩm)</li> <li>Tay cầm fiber kéo ra cho lớp vỏ UV bị tuốt ra.</li> <li>Trả tool về vị trí cũ.</li> <li>Sử dụng giấy tẩm cồn / Novec vuốt cách đoạn fiber vừa tuốt vỏ khoản 5mm ra tới đuôi fiber khoản 3-&gt;5 lần.</li> </ul>	Kéo fiber ra  MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	- Đảm bảo tuốt vỏ đúng chiều dài - Đảm bảo tool nóng dễ dàng tách vỏ uv ra	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5	Hướng dẫn thao tác cắt fiber	<ul> <li>- Dựa vào PS để biết được chiều dài fiber cần cắt.</li> <li>- Chiều dài yêu cầu cắt đoạn bao nhiêu mm thì sẽ đặt điểm tuốt vỏ tại vị trí đó trên thước đo trên cleaver.</li> <li>- Mở nắp holder của cleaver ra.</li> <li>- Đặt fiber vào rãnh holder sao cho điểm tuốt vỏ nằm ngay vị trí chiều dài cắt PS yêu cầu</li> <li>- Đậy nặp holder lại</li> <li>- Nhân nắp cleaver xuống để dao cắt đứt fiber.</li> <li>- Tay phải nâng nắp cleaver lên.</li> <li>- Mở nắp holder lên</li> <li>và lấy fiber ra khỏi holder.</li> <li>- Sử dụng nhíp để gắp phần fiber vừa bị cắt ra bỏ vào hủ rác.</li> </ul>	Yêu cầu  Coreless Fiber Coupler Tap 2 (Nhân G) A2 (Nhân Black) OUT_CMS6  Chiều dài cất  40±1mm 10±1mm 23±1mm	- Đảm cắt đúng chiều dài	*		
6	Hướng dẫn thao tác hàn nổi fiber	<ul> <li>Đặt vật giữ có sẵn fiber đã được cắt trước đó vào vị trí giữ vật giữ (holder ) trên máy hàn ở vị trí thứ 1.</li> <li>Đặt vật giữ có sẵn fiber đã được cắt trước đó vào vị trí giữ vật giữ (holder ) trên máy hàn ở vị trí thứ 2.</li> <li>Kiểm tra fiber ló ra ngoài rãnh giữ V của máy hàn khoảng 1-&gt;2mm.</li> <li>Lưu ý: <ul> <li>* Khi đặt vật giữ vào máy thì hướng mở của vật giữ sẽ hướng về người thao tác.</li> <li>* Sau khi cắt xong mỗi sợi fiber sẽ đặt vào trong máy hàn.</li> </ul> </li> </ul>		- Thuận tiện thao tác .			*
		- Bấm nút "SET" trên máy để máy hàn bắt đầu kiểm tra góc cắt .  => Kiểm tra góc cắt theo tiêu chuẩn của PS.	MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	- Đảm bảo góc cắt đúng theo tiêu chuẩn	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul> <li>Nếu góc cắt nằm ngoài tiêu chuẩn thì lấy fiber và thực hiện thao tác cắt và hàn lại .</li> <li>Nếu góc cắt nằm trong tiêu chuẩn thì bấm nút "SET" để máy tiếp tục hàn nối 2 fiber lại với nhau.</li> <li>Sau khi máy hàn xong sẽ hiện thị giá trị đo của mối nối.</li> </ul>	Prujihura 708	- Đảm bảo góc cắt đúng theo tiêu chuẩn	*		
		<ul> <li>==&gt; Kiểm tra gía trị đo của mối nối theo tiêu chuẩn của PS.</li> <li>- Nếu gía trị đo của mối nối nằm ngoài tiêu chuẩn thì lấy fiber ra và thực hiện thao tác strip -&gt; cắt -&gt; hàn lại sản phẩm.</li> <li>- Nếu giá trị đo của mối nối nằm trong tiêu chuẩn thì bấm nút "RESET" để máy kiểm tra lực căng của mối nối.</li> <li>- Sau khi kiểm tra lực căng xong máy sẽ tự động mở</li> </ul>	MALITO III O. B.				
7	Hướng dẫn quét casing	- Mở chương trình " FOV master soft ".  - Mở soft "Casing" ở FOV master soft .  - Quét Code OP thao tác vào ô " Operator Code " (1)  - Quét số serial của con main của sản phẩm . (số serial của tấm làm mát ) vào ô " Parent Number " (2)  - Quét số serial của con sub (FLS000 ) vào ô " Sub Assembly " (3).  - Sau khi quét xong thì dữ liệu sẽ nhảy sang ô (4).	Casing Version : 6 PIC: Vuvd-410 Software Owner: PRE1 SUB: Nguyennn-413 View Roles / Danh sách phần quyền  Setting  Operator Code   43252   1   Stock   Label Included Shit   Day   Line   Fbetlaser   C Main   C Sub Rework   Rework   C Sub No Check Inter Parent   Number Ring   No Check Inter Parent   Number Ring   Parent   Del Number Ring   Pare	0 0 SubSerial 2400374447-00005			*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	Lắp con sub FLS0006 :	<ul> <li>- Lấy sản phẩm sub ra khỏi khay lưu trữ</li> <li>- Đặt CMS vào khay sao cho cổng "IN" nằm hướng bên phải, fiber OUT nằm hướng bên trái .</li> <li>- Sử dụng keo dán cố định CMS vào khay.</li> </ul>	Fiber OUT Fiber IN	- Thuận tiện khi thao tác các công đoạn sau.			*
9	Hàn nối fiber	9.1. Hàn nối fiber mối hàn G1:  Dựa vào PS để biết được fiber cần hàn .  - Lấy fiber cần hàn theo PS.  - Xả đuôi fiber ra khoản 2 vòng.  - Tuốt vỏ đuôi fiber theo tiêu chuẩn PS.  - Cắt fiber theo tiêu chuẩn PS.  - Đặt fiber vào máy hàn  - Hàn nối 2 fiber lại với nhau theo tiêu chuẩn PS.  Lưu ý: Đối với fiber khi đặt vào holder mà chiều dài đoạn tuốt vỏ dài má kẹp của holder không giữ được fiber thì sẽ sử dụng băng keo dán phần fiber chưa được tuốt vỏ vào holder.  - Lấy mối hàn ra khỏi máy hàn và sử dụng jig giữ mối hàn để bảo quản mối hàn .	Diểm tuốt vỏ  FH-60-250  反射	- Đảm bảo strip , cắt đúng chiều dài PS.	*		
		9.2. Hàn nối fiber mối hàn G2:  Dựa vào PS để biết được fiber cần hàn .  - Lấy fiber cần hàn theo PS Xả đuôi fiber ra khoản 2 vòng Tuốt vỏ đuôi fiber theo tiêu chuẩn PS Cắt fiber theo tiêu chuẩn PS Đặt fiber vào máy hàn .  - Hàn nối 2 fiber lại với nhau theo tiêu chuẩn PS Lấy mối hàn ra khỏi máy hàn và sử dụng jig giữ mối	AANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	- Đảm bảo strip , cắt đúng chiều dài PS.	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
10	Gia cố điểm G1, G2	10.1. Hướng dẫn đặt fiber trace lên bệ chấm keo  - Lấy 2 fiber trace .  - Sử dụng súng hơi để sịt sạch bụi trong rãnh fiber trace.		- Đảm bảo không còn bụi trong fiber trace trước khi gia cố .	*		
		- Đặt fiber trace vào rãnh của máy heat ao cho mép fiber trace bằng thành của bề mặt máy.		- Đảm bảo đoạn fiber trần khi gia cố sẽ nằm ở giữa fiber trace	*		
		- Sử dụng kính lúp để kiểm tra không có bụi trong rãnh fiber trace.					
		<ul> <li>- Gạt thanh chặn của nút vặn lên và vặn sang trái để hạ bệ giữ fiber trace xuống.</li> <li>- Gạt thanh chặn của nút vặn lên để khóa thanh chặn lại.</li> </ul>	Gạt lên đề khóa  Gạt xuông đề	- Fiber không bị chạm vào bệ khi đặt vào	*		
		<ul> <li>- Kiểm tra nút vặn poor test đã được "Khóa " nếu chưa được khóa thì vặn nút khóa poor test sang vị trí Khóa để khóa bệ lại.</li> <li>Khi vặn thì hơi ấn nhẹ nút vào rồi xoay nút sang vị trí màu đỏ.</li> <li>- Mở nắp holder 2 bên ra.</li> </ul>	ANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	- Đảm bảo khóa nút vặn trước khi đtặ sản phẩm vào , để khi poor test sẽ vặn sang trạng thái mở	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
10	Gia cố điểm G1, G2	10.2. Vệ sinh và gia cố mối hàn G1, G2 vào fiber trace:  - Lấy mối hàn G1 ra khỏi jig.  - Sử dụng tăm bông tẩm cồn vệ sinh mối hàn Khi vệ sinh gập đôi cây tăm bông sao cho 2 đầu tăm bằng nhau . Vuốt từ trong điểm tuốt vỏ khoản 10mm . Vuốt khoản 3->5 lần và kiểm tra không có bụi trên fiber . Nếu còn bụi thì vệ sinh lại cho sạch.  Đổi tay cầm fiber hướng ngược lại và vuốt fiber từ hướng ngược lại thao tác như như vệ sinh lúc đầu.  - Đặt fiber vào holder 2 bên của rãnh fiber trace thứ 1  - Chỉnh đoạn fiber trần nằm giữa fiber trace .  - Đậy nắp holder 2 bên trái lại .  - Tay giữ thẳng fiber , tay đậy nắp holder bê phải lại  - Thực hiện vệ sinh và đặt mối hàn G2 vào fiber trace thứ 2 tương tự thao tác của G1.  ** Lưu ý : Tùy theo máy gia cố có thể gia cố số lượng bao nhiều sản phẩm .	Doan fiber trần nằm ở giữa	- Đảm bảo không còn bụi trong fiber trước khi gia cố .  - Đảm bảo đoạn fiber trần khi gia cố sẽ nằm ở giữa fiber trace	*		
		10.3. Kéo proof test:  - Vặn nút khóa của bệ fiber trace sang vị trí " Mở"  Khi vặn thì hơi ấn nhẹ nút vào rồi xoay nút sang vị trí Mở.  - Ấn thanh kéo của quả cân xuống để kéo poor test.  - Buông tay để thanh kéo của quả cân sẽ tự trả về vị trí cũ.	MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	- Đảm bảo độ bên của mối hàn trước khi gia cố	*		

Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
	<ul> <li>- Gạt thanh chặn của nút vặn lên và vặn sang phải để nâng bệ giữ fiber trace lên.</li> <li>Vặn đến khi nút vặn cứng không vặn được thì ngưng.</li> <li>- Gạt thanh chặn của nút vặn lên để khóa thanh chặn lại .</li> </ul>	Gạt lên đề khóa  Gạt xuống đề mở	- Nâng bệ lên hết mức	*		
	10.4. Trộn keo: Trộn keo theo tài liệu công đoạn.  10.5. Chấm keo vào fiber trace:					
	<ul> <li>Dựa vào PS lấy đúng loại keo.</li> <li>Lấy ống keo đã trộn sẵn trước đó .</li> </ul>	3 Gb02-70	- Đảm bảo lấy đúng loại keo theo PS.	*		
	<ul> <li>- Kiểm tra thông tin hạn sử dụng keo ghi trên ống keo còn hạn dùng.</li> <li>- Đặt mũi kim gần thành của fiber trace.</li> <li>- Ấn thanh đẩy vào cho keo chảy ra .</li> </ul>		- Không chạm mũi kim vào fiber khi bơm keo.	*		
	<ul> <li>Di chuyển mũi kim từ trái sang phải của fiber tray.</li> <li>Dựa vào PS để biết lượng keo bom trong rãnh fiber trace.</li> </ul>	<b>O O S</b>				
	<ul> <li>Sử dụng kính lúp để kiểm keo trong fiber trace.</li> <li>Nếu phát hiện bọt khí thì đưa mũi kim vào vị trí bọt khí và bơm bọt khí lại vào trong ống keo.</li> </ul>		- Đảm bảo không có bụi , bọt khí theo tiêu chuẩn PS	*		
	Bước chính	- Gạt thanh chặn của nút vặn lên và vặn sang phải để nâng bệ giữ fiber trace lên.  Vặn đến khi nút vặn cứng không vặn được thì ngưng.  - Gạt thanh chặn của nút vặn lên để khóa thanh chặn lại .  10.4. Trộn keo: Trộn keo theo tài liệu công đoạn.  10.5. Chấm keo vào fiber trace:  - Dựa vào PS lấy đúng loại keo.  - Lấy ống keo đã trộn sẵn trước đó .  - Kiểm tra thông tin hạn sử dụng keo ghi trên ống keo còn hạn dùng.  - Đặt mũi kim gần thành của fiber trace.  - Ẩn thanh đẩy vào cho keo chảy ra .  - Di chuyển mũi kim tử trái sang phải của fiber tray.  - Dựa vào PS để biết lượng keo bơm trong rãnh fiber trace.  - Sử dụng kính lúp để kiểm keo trong fiber trace .  - Nếu phát hiện bọt khí thì đưa mũi kim vào vị trí bọt khí và bơm bọt khí lại vào trong ống keo .	- Gạt thanh chặn của nút vận lên và vặn sang phải để nắng bệ giữ fiber trace lên.  Vân đền khi nút vận cứng không vặn được thì ngưng.  - Gạt thanh chặn của nút vận lên để khóa thanh chặn lại .  10.4. Trộn keo:  Trôn keo theo tải liệu công đoạn.  10.5. Chấm keo vào fiber trace:  - Dựa vào PS lấy đứng loại keo.  - Lấy ống keo đã trộn sẵn trước đó .  - Kiểm tra thông tin hạn sử dụng keo ghi trên ống keo côn hạn đủng.  - Đặt mãi kim gần thành của fiber trace.  - Ẩn thanh đẩy vào cho keo cháy ra .  - Di chuyển mũi kim từ trái sang phải của fiber tray.  - Dựa vào PS để biết lượng keo bơm trong rãnh fiber trace.  - Sử dụng kính lúp để kiểm keo trong fiber trace .  - Nếu phát hiện bọt khi thì đưa mũi kim vào vị trí bọt khi và bơm bọt khi đị ai vào trong ống keo .	- Gặt thành chặn của nút vận lên và vận sang phải để nâng bệ giữ liber trace lên.  Vẫn đến khi nất vận cứng không vấn được thi ngưng.  - Gặt thành chặn của nút vận lên để khóa thành chặn lại .  10.4. Trộn keo:  Trộn keo theo tài liệu công đoạn.  10.5. Chấm keo vào fiber trace:  - Dựa vào PS lấy đứng loại keo.  - Lấy ổng keo đã trộn sắn trước đó.  - Kiểm tra thông tin hạn sử dụng keo ghi trên ống keo còn hạn dùng.  - Đặt mũi kim gắn thành của fiber trace.  - Ân thành đẩy vào cho keo chây ra.  - Di chuyển mũi kim tử trái sang phải của fiber tray.  - Dựa vào PS để biết lượng keo bơm trong rãnh fiber trace.  - Sử dụng kinh lúp để kiểm keo trong fiber trace .  - Nếu phát hiện bọt khí thì dựa mũi kim vào vị trí bọt	- Gạt thanh chận của nút vận lên và vận sang phải để rằng bệ giữ fiber trace lên Vận đền khi nút vận công không vận được thì ngưng Gạt thanh chận của nút vận lên để khóa thanh chận lại .  - Năng bệ lên hết mức  - Gạt thanh chận của nút vận lên để khóa thanh chận lại .  - Gạt thanh chận của nút vận lên để khóa thanh chận lại .  - Dựa vào PS lấy đúng loại keo Lấy ông keo đã trôn sẫn trước đỏ Kiển tra thông tin hạn sử dụng keo ghi trên ông keo còn hạn đứng Đặt mài kim gần thành của fiber trace Ân thanh đầy vào cho keo chậy ra Di chuyện mũi kim từ trái sang phải của fiber tray Dua vào PS để biết lượng keo bom trong rãnh fiber trace Sử dụng kinh lấp để kiểm keo trong fiber trace Nếu phát hiện bọt khi thi đưa mũi kim vào vị trí bọt khí và bom bọt khi lại vào trong ông keo .	- Gạt thanh chận của nút vận lên và vận sang phái để nâng bộ giờ fiber trace lên. Vận đền khi nút vận cùng không văn được thì ngược - Gạt thanh chân của nút vàn lên để khóa thanh chân lại .  10.4. Trận keo : Trận keo theo tài liệu công đoạn. 10.5. Chẩm keo vào fiber trace: - Dựa vào PS lấy đúng loại keo Lấy ông keo đư trận sản trước đỏ Kiểm tra thông tin hạn sư dung keo ghi trên ông keo cốn hạn đứng Đặt mái kim gắn thành của fiber trace Đựa vào PS để biết lượng keo bem trong rãnh fiber trace Dựa vào PS để biết lượng keo bem trong rãnh fiber trace Sử dụng kinh lập để kiểm keo trong fiber trace Nỗu phát hiện bọt khi thì dựa môi kim vào vì trí bọt khi và bom bọt khi lại vào trong ông keo .

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		- Lấy jig bảo vệ fiber trace đậy lên trên bệ .		- Bệ heat khi gia nhiệt sẽ rất nóng		*	
		<ul> <li>Nhấn nút " Bắt Đầu " để máy bắt đầu gia nhiệt . Thời gian và nhiệt độ gia nhiệt đã được cải đặt trong máy .</li> <li>Lưu ý: Khi bấm nút bắt đầu thì đèn của nút sẽ sáng xanh</li> <li>Sau khi heat xong máy sẽ phát ra tiếng " bíp" .</li> </ul>	Dibutation strict to	- Đèn sáng xanh khi bất bắt đầu gia nhiệt	*		
		<ul> <li>Chờ nhiệt độ hạ xuống theo tiêu chuẩn PS.</li> <li>Sau khi nhiệt độ đã hạ xuống thì lấy jig bảo vệ fiber trace ra.</li> </ul>	OP'E BS	- Đảm bảo nhiệt độ theo PS mới được mở nắp		*	
	2	<ul> <li>- Mở nắp holder ra.</li> <li>- Kiểm tra ngoại quan theo PS</li> <li>- Lấy fiber trace ra khỏi bệ giữ.</li> <li>- Đặt thanh G1, G2 vào rãnh spong của khay.</li> <li>- Dán băng keo nhiệt che phủ lên bề mặt keo thanh G1, G2</li> <li>- Quấn gọn fiber nằm trong khay</li> </ul>		- Đảm bảo sản phẩm đạt chuẩn	*		
11	Chấm keo cổ định fiber	11.1. Hướng dẫn quấn fiber:  - Dựa theo PS để biết chiều dài của mỗi đoạn fiber cần đo  - Làm template đúng theo chiều dài PS yêu cầu  - Báo 1 người khác kiểm tra lại template đúng theo yêu cầu.  - Lấy các fiber đang để phía trên tấm làm mát để ra ngoài khay.		Đảm bảo đúng chiều dài	*		
		** Do sợi fiber G1: Dựa vào PS để biết điểm bắt đầu đo và chiều dài của fiber - Fiber fiber thanh G1 ra - Đặt đầu fiber trace vào vị trí điểm 0 trên thước - Đo từ vị trí điểm 0 ra chiều dài fiber đúng theo PS và ngay vị trí đán template Dán miếng băng keo lên fiber tại vị trí dán template.	Dán bằng keo MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA				

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Chấm keo cố định fiber	- Lấy băng keo lên và có dính fiber của điểm G1 và dán lên mép của tấm phản xạ.	Dán băng keo	Đảm bảo đúng chiều dài	*		
		- Quấn phần fiber còn lại của G1 theo tiêu chuẩn của PS. Lưu ý: Khi quấn sẽ bắt đầu quấn từ fiber phía Coulper Tape. Cứ quấn 1 vòng theo hướng thuận, rồi tiếp 1 vòng hướng ngược lại.		- Fiber không bị xoắn.	*		
		- Chỉnh cho các vòng quấn đều nhau.  Lưu ý: Khi chỉnh vòng quấn dùng các ngón tay để kéo vòng quấn đều nhau . Đảm bảo đường kính của fiber >60mm khi chỉnh.					
		+ Sử dụng 2 băng keo dán cố định vòng quấn fiber G1 vào tẩm phản xạ .	MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA				

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Chấm keo cố định fiber	<ul> <li>** Đo sợi fiber G2: Dựa vào PS để biết điểm bắt đầu đo và chiều dài của fiber</li> <li>- Fiber fiber thanh G2 ra và Đặt đầu fiber trace vào vị trí điểm 0 trên thước</li> <li>- Đo chiều dài từ đầu fiber trace G2 đến đoạn fiber màu đen của coupler WDM theo tiêu chuẩn PS và ngay vị trí dán template .</li> </ul>	Dán bằng keo	- Xác định đúng vị trí cần đo	*		
		<ul> <li>- Dán miếng băng keo lên fiber tại vị trí dán template .</li> <li>- Lấy băng keo lên và có dính fiber của điểm G2 và dán lên mép của tấm phản xạ .</li> </ul>	Dán bảng keo	- Fiber không bị bung làm chiều dài thay đổi .	*		
		<ul> <li>+ Quấn fiber bắt đầu từ coupler WDM theo tiêu chuẩn PS.</li> <li>- Chỉnh cho các vòng quấn đều nhau.</li> <li>Lưu ý: Khi chỉnh vòng quấn dùng các ngón tay để kéo vòng quấn đều nhau . Đảm bảo đường kính của fiber &gt;60mm khi chỉnh.</li> </ul>		- Đảm bảo fiber không bị ngấn, gãy	*		
		+ Sử dụng băng keo dán cố định vòng quấn fiber vào tấm phản xạ .  + Đầu fiber còn lại ở thì sử dụng băng keo dán cố định theo hình chư S vào tấm phản xạ .	IANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA				

- Dựn vào PS để biết được loại keo cần sử dụng Dựn vào PS để biết được loại keo cần sử dụng Dựn vào PS để biết được các vị trì cần chấm keo Kiểm tra mỗ vị trì cần chấm keo có đán băng keo cổ định fiber vào tấm phân xụ Sử dụng cây nhưa để tấy keo từ ống Khi liệ vhi canh bọp ổng keo để keo cháy ra 1 lương via xử dụng Chấm keo the thư tự từ Chupler ⇒ ống sleeve bào vệ mỗ thân → Fiber Khi chẩm keo fiber sẽ chẩm từ tri tiấm phâm xụ qua - Chẩm keo cổ định Coulper vào tấm phân xụ Đặt đầu cấy nhưa vông qua các con Coupler và chạm xưông tâm phân xụ đưa côu họi Kéo cây nhưa vông qua các con Coupler và chạm xưông tâm phân xụ đầu côu họi Kiểm tra keo không bị họ 2 đầu sau khi chấm Thưa hện thao tác tương tự cho các vị trị cần chấm keo cần lại .  - Chẩm keo cổ định các ổng sleeve bào về mỗi hàn vào tâm phân xụ Lấy keo l lượng ít hơn Thào l đầu bằng keo đán cổ định các ổng sleeve I và nhấc cho các sleeve lên Luy ; Khi nhấc các sleeve lễn Luy ; Khi nhấc các sleeve lễn cần thận không lẫm dao vị trì của các ổng sleeve Chẩm I đường keo ở đượi và vị trị giữa các ổng sleeve Dân băng keo lại như vì trì ban đầu.	STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
vào tấm phản xạ.  - Lấy keo 1 lượng ít hơn.  - Tháo 1 đầu băng keo dán cố định các ống sleeve 1 và nhấc cho các sleeve lên.  **Lưu ý : Khi nhấc các sleeve lên cẩn thận không làm đảo vị trí của các ống sleeve.  - Chấm 1 đường keo ở dưới và vị trí giữa các ống sleeve.	11	Chấm keo cổ định fiber	<ul> <li>- Dựa vào PS để biết được các vị trí cần chấm keo .</li> <li>- Kiểm tra mỗi vị trí cần chấm keo có dán băng keo cố định fiber vào tấm phản xạ .</li> <li>- Sử dụng cây nhựa để lấy keo từ ống .</li> <li>- Khi lấy thì canh bóp ống keo để keo chảy ra 1 lượng vừa sử dụng.</li> <li>- Chấm keo theo thứ tự từ Coupler =&gt; ống sleeve bảo vệ mối hàn =&gt; Fiber .</li> <li>- Khi chấm keo fiber sẽ chấm từ trái tấm phẩm xạ qua</li> <li>** Chấm keo cố định Coulper vào tấm phản xạ .</li> <li>- Đặt đầu cây nhựa có keo tại vị trí tấm phản xạ đầu điểm cần chấm .</li> <li>- Kéo cây nhựa vòng qua các con Coupler và chạm xuống tấm phản xạ đầu còn lại .</li> <li>- Kiểm tra keo không bị hở 2 đầu sau khi chấm.</li> <li>- Thực hiện thao tác tương tự cho các vị trí cần chấm</li> </ul>		cây nhựa sẽ dễ chấm hơn  - Tránh bỏ sót vị trí cần	ltrýng	Toan	*
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV			<ul> <li>vào tấm phản xạ.</li> <li>Lấy keo 1 lượng ít hơn.</li> <li>Tháo 1 đầu băng keo dán cố định các ống sleeve 1 và nhác cho các sleeve lên.</li> <li>**Lưu ý: Khi nhác các sleeve lên cẩn thận không làm đảo vị trí của các ống sleeve.</li> <li>Chấm 1 đường keo ở dưới và vị trí giữa các ống sleeve.</li> <li>Dán băng keo lại như vị trí ban đầu.</li> </ul>		· ·			

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Chấm keo cổ định fiber	<ul> <li>Lấy keo.</li> <li>Đặt đầu cây nhựa có keo tại vị trí tấm phản xạ đầu điểm cần chấm .</li> <li>Kéo cây nhựa vòng qua các ống sleeve bảo vệ mối hàn và chạm xuống tấm phản xạ đầu còn lại .</li> <li>Kiểm tra keo không bị hở 2 đầu sau khi chấm.</li> <li>Thực hiện thao tác tương tự cho các vị trí cần chấm keo còn lại .</li> </ul>		- Điểm keo khi chấm phải dính 2 đầu vào tấm phản xạ để không bị bung ra	*		
		** Chấm keo cố định fiber vào tấm phản xạ.  - Lấy keo.  - Đặt đầu cây nhựa có keo tại vị trí tấm phản xạ đầu điểm cần chấm.  - Kéo cây nhựa có dính keo ngang qua các fiber.  Kiểm tra keo không bị hở so với tấm phản xạ.  -Thực hiện thao tác tương tự cho các vị trí cần chấm keo còn lại.  ** Lưu ý: Các vị trí chấm keo ở các góc của tấm phản		- Điểm keo khi chấm phải dính 2 đầu vào tấm phản xạ để không bị bung ra	*		
		xạ thì vị trí keo phải thăng với góc của tâm phản xạ.	IANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BA	N LÃNH ĐẠO FOV			

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Chấm keo cổ định fiber	<ul> <li>- Dựa vào PS để biết thời gian chờ keo khô.</li> <li>- Lấy nhãn nhận diện thời gian chờ keo khô.</li> <li>- Ghi thông tin sản phẩm : số serial của sản phẩm</li> <li>- Ghi thời gian bắt đầu chờ keo khô .</li> <li>Là thời gian sau khi chấm keo hoàn thành.</li> <li>- Thời gian đủ keo khô.</li> <li>- Dán nhãn lên khay hàng của sản phẩm.</li> <li>- Để sản phẩm đúng khu vực có nhận diện sản phẩm chờ keo khô.</li> </ul>	BÂNG NHÂN DIỆN CHỞ KEO KHỔ  SHANG SỐ S. MING, SOL)  SANG MING HOU NO NIO  SÂNG MING HOU NO NIO  SÂN PHẨM CHỜ KEO KHỔ  SÂN PHẨM CHỜ KEO KHỔ	- Đảm bảo keo khô để fiber không bị bung lên	*		
		<ul> <li>Sau khi đủ thời gian keo khô.</li> <li>Tháo tất cả băng keo dán cố định fiber tại các vị trí cần chấm keo.</li> <li>Kiểm tra lại 1 lần nữa đủ tất cả các vị trí cần chấm keo theo PS.</li> </ul>		- Fiber không bị bung lên	*		
12	Quét ECS công đoạn	12.1. Hướng dẫn mở chương trình quét.  - Mở soft FOV data.  - Bấm chọn "Production "  - Bấm vào "E-CheckSheet"  - Bấm vào "Web ECS"  - Bấm vào " Click to Open/ Bấm để mở "	Home Applications Production ERP Control Human Resources Into  E-CheckSheet E-NonConforming Optimus - Traceability System SPC Chart - Statistical Process Control Chart Scan Card Issue Pick List BOM Shipping Confirm Shortage Item Man Power Arrangement Setting Master Data Analysis and Reporting System LDS Swab INTH A07 17: Cotton Swab INTH A07 17: FRONDATA SEP Cent: X F Web ECheckSheet  Welcome to ECheckSheet  Scan/Quét  fordor RO Operator  MANG RA NGOÀI PHÀI ĐƯỢC SỰ CHÂP THUẬN CỦA BA	- Lưu thông tin sản phẩm			*

Quét ECS công đoạn	12.2. Quét ECS đối với sản phẩm OK:  - Kiểm tra đúng công đoạn 031-162-1.  - Kiểm tra đúng ca làm việc.  - Quét số seril của sản phẩm  - Quét số code OP thao tác đo.  - Quét mã máy (Nếu có)  - Chương trình báo save OK.	BÓ PRÁIR:  PRID  Chuyđe:  Filter Laser*1  NG Ces phont:  NG Sa Prám:  NG Sa	- Lưu thông tin sản phẩm		*
	12.3. Quét ECS đối với sản phẩm Nghi ngờ lỗi:  - Kiểm tra đúng ca làm việc.  - Quét thẻ nghi ngờ lỗi "NOTGOOD"  - Quét lỗi của sản phẩm (Nếu có)  - Quét số seril của sản phẩm  - Quét số code OP thao tác đo.  - Quét mã máy (Nếu có)  - Chương trình báo save OK.	Bê Philo: PRO Cupit: FiberLaser*1 Inc. Disc. NORE NORE NORE  WORES  Judgment:  WOTGOOD  File May Coult  Thing Bia  Trang Thin Wit Tuffing  Sin Sing  XMT Tuffing Tuffing  Sin	- Lưu thông tin sản phẩm		*

	Confidential FOV 's property, do not take out without FOV BOM's approval							
	REVISION HISTORY							
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu		
rigay		i men oan	Nội dung cũ	Nội dung mới	Ly do thay doi	11guoi yeu euu		
30-Mar	NhanTTT	1	NA	Ban hành mới	Sản phẩm mới	TungDD		
25-Oct	TrinhVTT	2	1/Form cũ. 2/ Bước 10.5 chưa có hướng dẫn kiểm ngoại quan sau khi keo khô và dán băng keo nhiệt bảo vệ bề mặt keo. 3/ Để hình trên PPE. 4/ Thời gian chờ ở bước 4 khoảng 10 giây	1/ Thay đổi số form mới từ :000-1-FO-0022 thành 000-0-TEM-0012. 2/ Thêm hướng dẫn kiểm ngoại quan và dán băng keo 3/ Bỏ hình để giảm revise khi PPE thay đổi. 4/ Thay đổi thời gian chờ còn 4~5 giây	Cải tiến OP:SUG000000 092088 Thay đổi cho phù hợp	TungDD		