


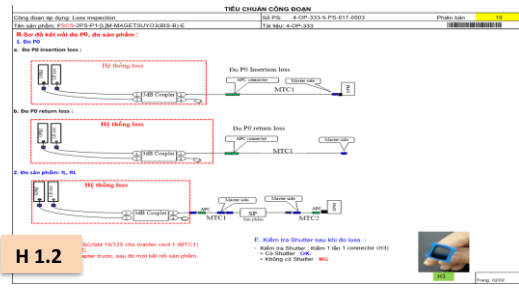


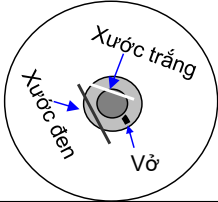

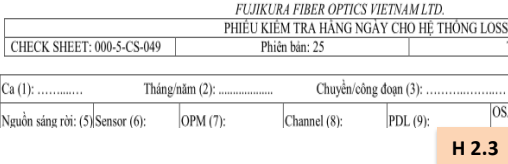


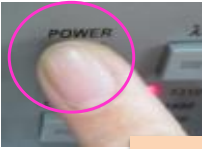
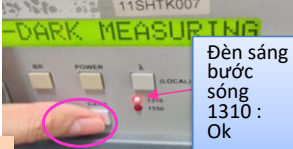

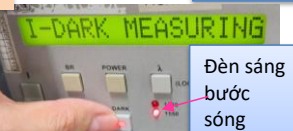
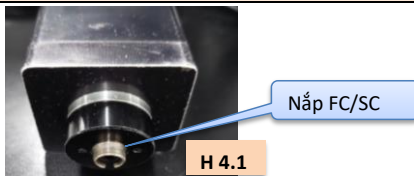
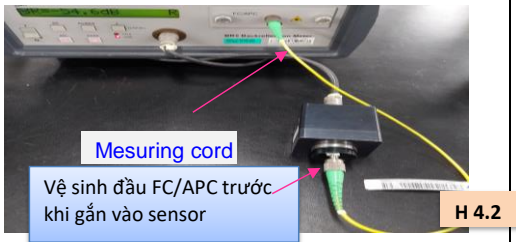
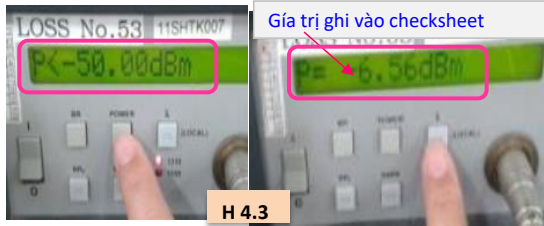
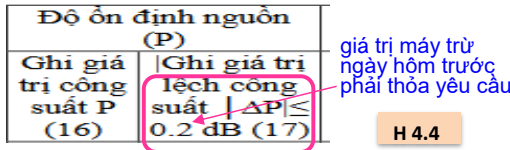



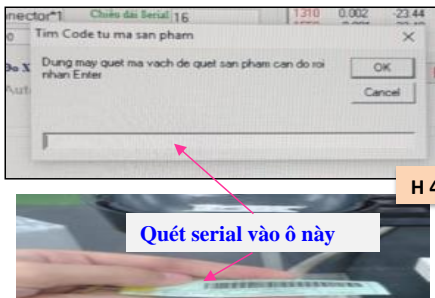
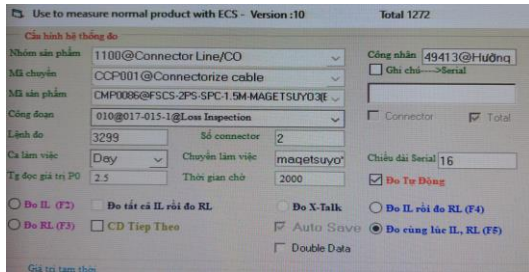
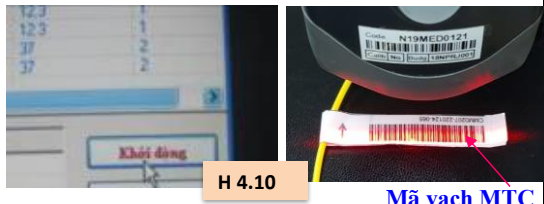
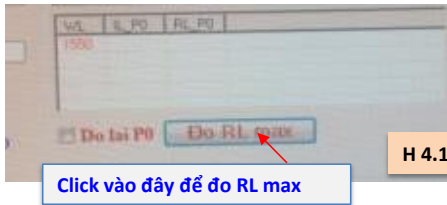
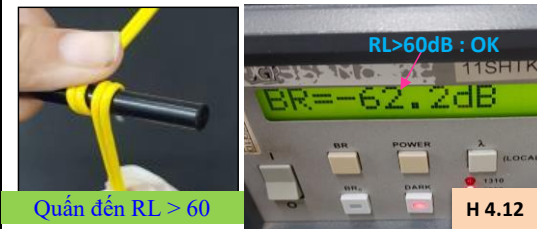
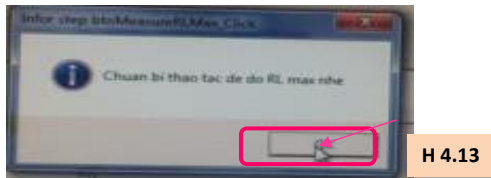
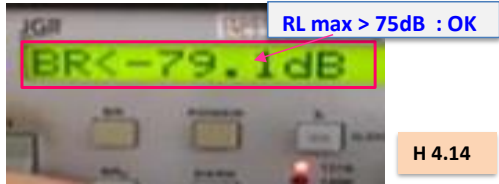




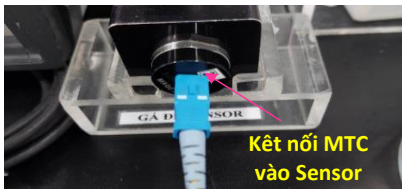
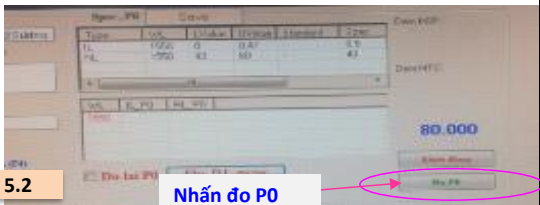
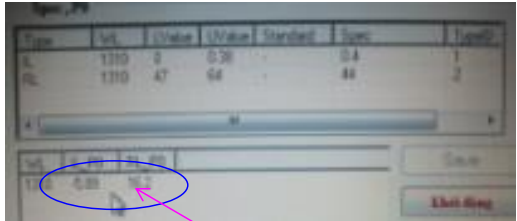
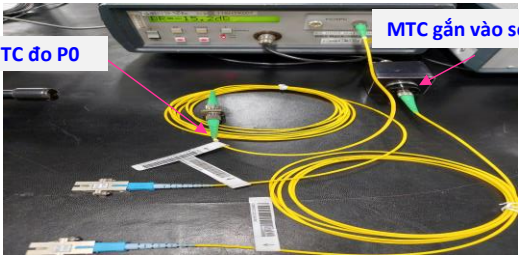
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAK DOWN SHEET							
Form: 000-1-Fo-0022		Phiên bản: 03				000-1-FO-0022/03	
Công đoạn/ Sản phẩm: Loss		JBS No: 4-OP-333-5-JBS-017-0001				Ver : 12	
Tài liệu liên quan:		Ban hành đến: PRD, TRC		Ban hành : Hồ Thị Hàng Ni		Ngày: DMS date	
OP: OP:4-OP-333		Trang: 1/12		Kiểm tra bởi : Đào Minh Liêm		Ngày: DMS date	
QC: QC:4-QC-333		Người nhận:		Người phê duyệt: Ngô Đình Duy Tân		Ngày: DMS date	
Chuẩn bị:							
Máy móc/dụng cụ: Hệ thống đo loss BR5,Matching gel ,Matching block,Adapter SC,Tool quấn ,nắp đen , MTC							
Vật tư: Giấy Dusper , Cồn , tấm bông							
Nội dung:							
STT	Bước chính	Điểm chính		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Hướng dẫn lấy MTC	<p>* Mỡ PS Loss : Quét serial của sản phẩm vào chương trình EPS để xem tài liệu hướng dẫn đo suy hao H1.1</p> <p>Đọc PS chọn máy Loss , MTC , Adapter để đo theo hướng dẫn</p> <p>- Quy định : Luôn đọc PS vào đầu ca làm việc và đổi ID/Sản phẩm</p> <p>- Đọc phần hướng dẫn kết nối để biết loại sản phẩm cần set máy để thực hiện H1.2</p> <p>- MTC có màu riêng theo loại core lớn (GI) màu xanh lá , Core nhỏ (SM) màu vàng H1.4 . Chỉ lấy MTC màu vàng sử dụng</p>	<div><p>H 1.1</p></div> <div><p>H 1.2</p></div> <div><p>Core lớn màu xanh</p><p>MTC cho loại GI..</p><p>Core nhỏ màu vàng</p><p>MTC cho loại SM</p></div>	<p>* Phải quét serial của sản phẩm để lấy tài đúng liệu hướng dẫn đo suy hao</p> <p>* Dùng sai PS sẽ đo không đúng yêu cầu của khách hàng</p> <p>- Đảm bảo lấy đúng dụng cụ và thiết bị đo theo yêu cầu . Dùng sai thiết bị dữ liệu đo có thể không đúng yêu cầu</p> <p>- Đảm bảo luôn làm đúng theo hướng dẫn của tài liệu mới nhất</p> <p>- Set máy đúng theo yêu cầu của sản phẩm đang đo</p> <p>-Phân biệt màu để nhận diện dễ và lấy đúng MTC : +Nếu lấy nhầm core lớn đo cho core nhỏ sẽ ra dữ liệu ảo + Nếu lấy MTC core nhỏ đo sản phẩm core lớn có thể không đầu</p>	*	*	*

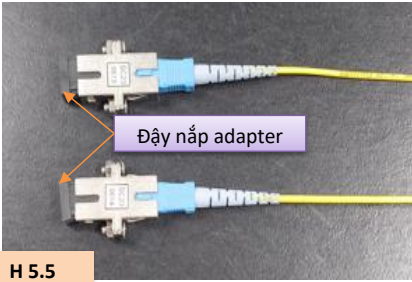
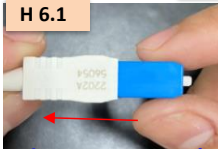




STT	Bước chính	Điểm chính		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Hướng dẫn kiểm tra thiết bị	<p>- Dùng mẫu chuẩn để đánh giá hệ thống kiểm endface theo hướng dẫn trong checksheet trước . H2.1</p> <p>- Kiểm tra và đánh giá bề mặt sợi đo chuẩn dựa theo tài liệu đánh giá bề mặt cho công đoạn đo suy hao H2.2</p> <p>- Kiểm tra máy đầu ca theo hướng dẫn trên checksheet kiểm tra hàng ngày của PTE ban hành số : 000-5-CS-049 H2.3</p>	 <p>H 2.1</p>  <p>H 2.2</p>  <p>H 2.3</p>	<p>- Đảm bảo máy thấy được lỗi hư bề mặt khi sử dụng</p> <p>- Đảm bảo MTC tốt trước khi đo sản phẩm , nếu bề mặt MTC có Chip hoặc xước lấy đo sản phẩm có nguy cơ chip xước do MTC lấy qua</p> <p>- Đảm bảo máy đủ công suất để đo suy hao của sản phẩm</p>	*		
3	Hướng dẫn kiểm tra hệ thống BR5/MBR 5	<p>* Set nắp đen : Mở nguồn , lấy nắp đen đẩy kín bên sensor như H 3.1</p> <p>Nhấn nút POWER chuyển sang chế độ IL (dBm) -> nhấn nút DARK cho đèn sáng bước sóng 1310 , tiếp tục nhấn nút chuyển kênh , nhấn DARK set tiếp bước sóng 1550 như H3.2</p> <p>** Lưu ý: Kiểm tra tất cả bước sóng ghi trên hệ thống loss 1310,1550,1490... bước sóng trên máy loss phải đúng với PS yêu cầu</p>	 <p>Đậy nắp đen</p> <p>H 3.1</p>  <p>Mở Nguồn</p>  <p>H 3.2</p>  <p>Đèn sáng bước sóng 1310 : Ok</p>  <p>Nhấn nút chuyển kênh</p>  <p>Đèn sáng bước sóng 1550 : Ok</p>	<p>- Set nắp cáp đen để đảm bảo sự ổn định của hệ thống</p> <p>- Set ZERO để đảm bảo hệ thống ổn định trước khi đo sản phẩm</p> <p>- Yêu cầu : phải set ZERO cho cả 2 bước sóng 1310 & 1550 và ghi vào checksheet</p> <p>- Nếu không nhấn nút chuyển IL - > sẽ không set được PO của IL</p>	*		
					*	*	*




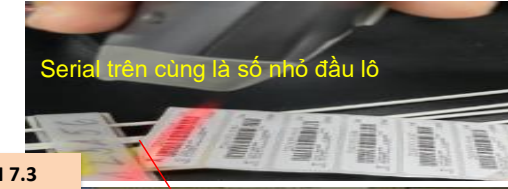
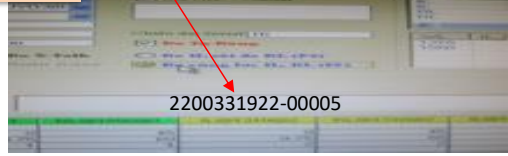

STT	Bước chính	Điểm chính		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Hướng dẫn đo công suất nguồn	* Kiểm tra đo công suất nguồn IL của máy (P0 IL) - Tháo nắp đen đổi nắp sensor FC/SC hoặc SC/SC vào Sensor H 4.1 Lấy Mesuring cord của máy vệ sinh sạch đầu FC/APC trước khi kết nối vào sensor , gắn đầu FC/APC vào sensor như H4.2	 	- Thay đổi nắp sennsor để kết nối dây trung gian set độ ổn định của máy - Vệ sinh đầu kết nối trước do đầu kết nối có bôi Gel khi kết nối với MTC nên phải vệ sinh trước khi set máy để đảm bảo giá trị chính xác . - Kết nối dây trung để set P0 của máy	*		
		* Đo P0 của IL : Nhấn nút Power để chuyển sang chế độ dBm , tiếp tục nhấn nút Br0 để đo P0 IL H4.3 Lấy giá trị PO 1310 ghi vào check sheet , nhấn tiếp nút λ để chuyển bước sóng 1550 -> Ghi giá trị PO 1550 vào checksheet * Lấy giá trị IL của nguồn ghi vào checksheet máy , trừ giá trị ngày hôm trước theo hướng dẫn trên check sheet của PTE . H4.4	 	- Chuyển chế độ để đo công suất đo , nhấn nút Br0 để đo công suất của máy Giá trị ghi nhận để so sánh và kiểm tra độ ổn định của máy cả 2 bước sóng Giá trị công suất đánh giá sự ổn định của hệ thống nằm trong spec mà PTE ban hành . Nếu vượt giá trị cho phép khi đo sản phẩm máy đọc giá trị suy hao không đúng	*		
		* Kiểm tra công suất nguồn RL : - Mở chương trình Loss : Vào Master soft từ màn hình Desktop -> chọn chương trình prjLoss H4.5 Quét mã nhân viên vào chương trình , lick chuột chọn Normal Product: Đo cho sản phẩm thông thường. H4.6	 	- Mở chương trình đo suy hao - Khởi động chương trình đo và ghi nhận code nhân viên đo suy hao . _ Normal product sử dụng cho nguồn loss có kết nối 1 MTC , magetsuyo đo chương trình này + Multi PO loss Inpection dùng cho nguồn loss có Channel nhiều core để đo sản phẩm nhiều MTC và đo	*		

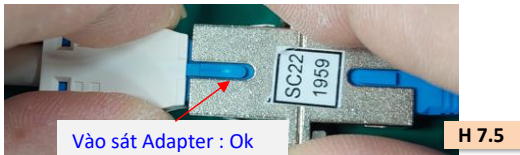

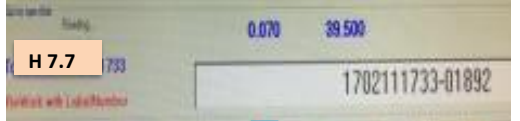
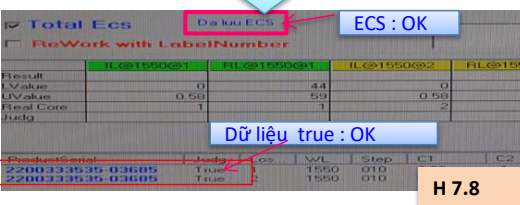


STT	Bước chính	Điểm chính	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
		<p>- Lấy MTC đã kiểm endface , vệ sinh sạch đầu FC/APC, bôi 1 lượng Matching Gel vừa đủ lên đầu FC/APC của MTC và sợi Mesuring cord , Cắm đầu FC/ APC vào Adapter FC như hình.</p> <p>H4.7</p> <p>Chú ý : gắn đúng hướng Key và</p> <p><u>Quy định</u> Matching gel phải được quay ly tâm tách bọt khí trước khi</p>	<div></div> <p>Kết nối master cord</p> <p>H 4.7</p> <p>Key</p>	<p>- Gel ngăn chặn thất thoát ánh sáng trên đường truyền, đảm bảo sự chính xác</p> <p>_ Gắn key không sát khi set dữ liệu không đúng , đường truyền bị thất thoát ánh sáng</p> <p>* Matching gel có bọt khí -> ánh sáng sẽ không bị triệt tiêu hết -> thất thoát khi đo RL loss. Vặn sát để ánh sáng không thất thoát</p>	*		
		<p>Nhấn phím F6 chương trình sẽ hiển thị bảng " Tìm Code từ mã sản phẩm " -> quét serial sản phẩm vào chương trình H4.8</p> <p>Chương trình sẽ tự động chọn: Mã chuyên, mã sản phẩm, công đoạn, ca làm việc, bước sóng cần đo, Spec đo sản phẩm H4.9</p> <p><u>Quy định:</u></p> <p>- Trong trường hợp op phát hiện trên chương trình tự chọn sai bước sóng cần đo thì phải báo leader để được hỗ trợ.</p> <p>- Mỗi lần thay đổi mã sản phẩm thì sử dụng phím F6 để thay đổi những mục trên</p>	<div></div> <p>H 4.8</p> <p>Quét serial vào ô này</p> <div></div> <p>H 4.9</p> <p>Lấy đúng tiêu chuẩn của sản phẩm khi set máy đo suy hao</p> <p>- Thuận tiện -> op không cần phải chọn , tránh việc chọn sai</p> <p>- Leader hỗ trợ tránh lãng phí thời gian .</p> <p>- Đảm bảo lấy đúng Spec đo sản phẩm</p>	*	*	*	
		<p>- Nhấn vào nút " khởi động "</p> <p>Chương trình hiện bảng quét MTC => Nhấn 2 => Quét 2 mã vạch của MTC vào chương trình H4.10</p>	<div></div> <p>H 4.10</p> <p>Mã vạch MTC</p> <p>Yêu cầu của chương trình trước khi set máy phải quét MTC , để chương trình ghi nhận Số MTC đo cho sản phẩm .</p> <p>Hàng Maget đo Total nên sử dụng 2 MTC , quét đủ 2 MTC để khai báo đủ số lượng MTC đo cho sản phẩm</p>	*			



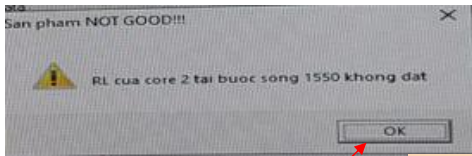
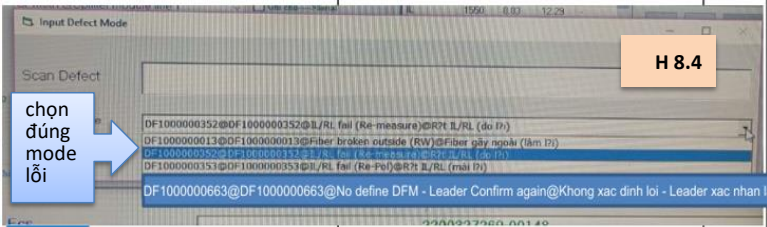
STT	Bước chính	Điểm chính	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
		<p>Chọn ô "Đo RL max" để Kiểm tra nguồn trước khi set PO . H4.11</p>	 <p>H 4.11</p>	<p>- Kiểm tra công suất máy đạt trước khi được đo P0 đảm bảo máy đủ năng lực đo sản phẩm, ngăn ngừa đo dữ liệu không chính xác</p>	*		
		<p>- Đối với master cord SM :Dùng cây nhựa có đường kính 10mm quấn sợi dây master cord > 5 vòng sao cho màn hình hiển thị > 60dB . H4.12</p> <p>- Tiếp tục nhấn OK ở bảng "Chuẩn bị thao tác đo cho RL max nhé" H4.13</p> <p>- Chương trình sẽ tự đo công suất RL max của nguồn Br5, RLmax của máy >75dB:Ok . H4.14</p>	 <p>Quấn đến RL > 60</p> <p>H 4.12</p>  <p>H 4.13</p>  <p>RL max > 75dB : OK</p> <p>H 4.14</p>	<p>- Chương trình cài đặt RL max >60dB nếu quấn không đạt thì set RL max không thỏa . _ Kiểm tra năng lực máy đủ công suất đo RL _ Hệ thống cài đặt không đo RL max sẽ không cho set P0 để đo suy hao của sản phẩm</p> <p>- Yêu cầu của chương trình để tiến hành đo RL Max</p> <p>- Giá trị đo RL max phải > 75dB máy đủ năng lực đo sản phẩm , dưới giá trị này máy không đạt , cần set lại</p>	*	*	*
		<p>- Set RL max đạt , chương trình sẽ báo bằng " Bạn vừa đo giá trị RL max, vui lòng đo RL của MTC" H4.15</p> <p>_ Mở vòng quấn MTC vuốt thẳng sợi MTC để P0 nguồn trở về giá trị ở trạng thái bình thường , khi P0 của máy đạt <u>14.7> BR< 17dB</u>. <u>lick chuột nhấn Ok</u>, chương trình sẽ mở thành "Đo P0", lúc này mới set được P0 để đo sản phẩm . H4.16</p>	 <p>H 4.15</p>  <p>Giá trị > 14.7dB & <17dB : OK</p> <p>H 4.16</p> <p>set đủ các bước 2 đèn sáng</p>	<p>- Chương trình thông báo để chuẩn bị bước kiểm tra giá trị nguồn ở trạng thái bình thường .</p> <p>-Giá trị nguồn <u>14.7> BR< 17dB</u> là giá trị đạt độ ổn định, khi đo sản phẩm cho ra giá trị chính xác. <u>Chương trình được cài đặt chế độ ràng buộc để kiểm tra giá trị này , nếu mở vòng quấn mà giá trị không đạt không cho đo P0, phải set lại máy từ đầu</u></p>	*	*	*


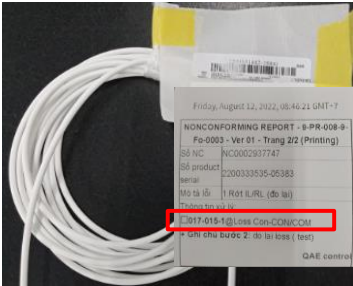
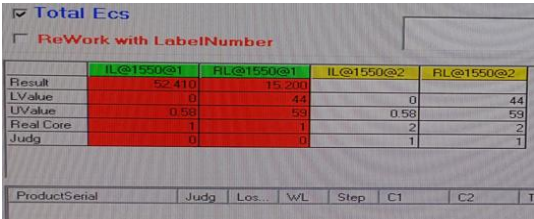
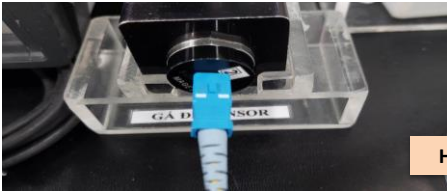
STT	Bước chính	Điểm chính		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5	Set P0 của MTC	<p>* Đo P0 của MTC :</p> <p>Vệ sinh sạch bề mặt đầu còn lại của MTC, cắm vào sensor để chuẩn bị set P0 H5.1</p>  <p>Kết nối MTC vào Sensor H 5.1</p> <p>Nhấn vào nút Đo P0 để đo P0 của IL H5.2</p>  <p>Nhấn đo P0 H 5.2</p>		<p>* Vệ sinh sạch để tránh ảnh hưởng đến giá trị đo suy hao của MTC, đảm bảo giá trị đo sản phẩm đúng .</p> <p>* Thực hiện bước này để máy trừ thất thoát của MTC kết nối vào sợi Measuring cord để đo giá trị sản phẩm chính xác</p>	*		
		<p>Sau khi chương trình set IL P0 , tháo MTC ra khỏi Sensor nhấn enter cho chương trình set tiếp RL , sau khi đo P0 máy sẽ hiện đủ giá trị P0 của IL và RL như H5.3</p> <p>** Quy định : khi thay đổi MTC phải thực hiện set P0 lại m.</p>  <p>Giá trị Po Il và RL của master cord H 5.3</p>		<p>- Để lấy giá trị Po của RL , hoàn thành bước set máy</p> <p>- Set lại Po khi thay MTC để máy trừ thất thoát sợi MTC mới thay</p>	*		
		<p>_ Gắn MTC còn lại vào Sensor , vệ sinh đầu FC/APC sạch trước khi gắn vào nắp Sensor . Để gọn 2 MTC chuẩn bị đo sản phẩm như H 5.4</p> <p>* Quy định: MTC luôn để ở trạng thái thẳng , không bị xoắn , không bị cột vòng quăn < 60mm , không để cong gấp MTC</p>  <p>MTC đo P0 MTC gắn vào sensor H 5.4</p>		<p>_ Sản phẩm đo chế độ Total loss nên kết nối 2 MTC để đo loss , đo cùng lúc IL và RL</p> <p>* Nếu để MTC xoắn, co nhỏ, cong gấp sẽ làm sai giá trị đo của sản phẩm , yêu cầu MTC nằm thẳng vòng quăn > 60mm như H5.4</p>	*	*	*

STT	Bước chính	Điểm chính		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>* Chú ý : Khi không sử dụng phải đậy các đầu kết nối lại H5.5</p>	 <p>H 5.5</p>	Đảm bảo bụi không bám vào gây chíp xước bề mặt sản phẩm khi kết nối	*	*	
6	<p>Hướng dẫn vệ sinh trước khi đo sản phẩm</p>	<p>* Vệ sinh trước khi đo</p> <p>_ Lấy sản phẩm đẩy shutter về phía sau khóa lại theo chiều mũi tên như H 6.1 . Khóa toàn bộ lô sản phẩm chuẩn bị đo như H6.2</p> <p>* Hướng dẫn vệ sinh :</p> <p>1/ Cách 1: Dùng giấy dusper thấm cồn vệ sinh bề mặt ferrule , khi thao tác kéo nhẹ giấy từ trên xuống , không để tay chạm bề mặt ferrule H6.3 , thay đổi vị trí giấy cho đầu tiếp theo</p>	<p>Shutter đã được khóa lại</p>  <p>H 6.1</p>  <p>H 6.2</p> <p>Đẩy vào theo chiều mũi tên</p> <p>Kéo nhẹ giấy qua bề mặt ferrule để lấy sạch bụi trên bề mặt ferrule , tay không được chạm bề mặt khi vệ sinh</p>  <p>H 6.3</p>	<p>Phải khóa shutter lại mới lộ đầu ferrule ra vệ sinh bề mặt</p> <p>Vệ sinh đúng thao tác để bề mặt ferrule sạch . Tay chạm ferrule sẽ làm bề mặt ferrule bị dơ , không vệ sinh vị trí cũ để ngăn ngừa vết dơ từ đầu shutter trước bị lấy qua dẫn đến vệ sinh không sạch hoặc tạo ra vết xước</p>	*	*	*
		<p>2/ Cách 2: Tay giữ đầu Shutter kéo nhẹ đầu Shutter trên mặt giấy dusper thấm cồn theo chiều mũi tên , thay đổi vị trí khác trên giấy cho lần vệ sinh tiếp theo .H6.4</p> <p>3/ Cách 3 : Tay giữ đầu Shutter ấn nhẹ xuống giấy cho đầu ferrule lộ ra sau đó kéo nhẹ đầu Shutter trên mặt giấy dusper thấm cồn theo chiều mũi tên , thay đổi vị trí khác trên giấy cho lần vệ sinh tiếp theo .H6.4</p> <p>* Chú ý : Khi không sử dụng phải để giấy vào hủ đậy lại kín H6.5</p>	<p>Kéo nhẹ đầu shutter trên giấy dusper thấm cồn</p>  <p>H 6.4</p>  <p>H 6.5</p>	<p>Kéo nhẹ để vết dơ nằm lại trên giấy vệ sinh sạch bề mặt , thay đổi vị trí để đảm bảo vệ</p> <p>- Kết hợp thao tác khi cầm đầu connector ấn nhẹ xuống giấy để vệ sinh không cần bật đầu connector trước thuận tiện thao tác , tránh nguy cơ tay va chạm vào bề mặt sản phẩm khi bật shutter</p> <p>Đảm bảo bụi không bám vào gây chíp xước bề mặt sản phẩm khi kết nối</p>	*	*	*

STT	Bước chính	Điểm chính		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Hướng dẫn Đo loss	<p>_ Đặt cord vào ngăn của jig phân core theo thứ tự core trùng với số trên clam H7.1</p> <p>_ 1 Tay kéo Clam xuống đầu connector , tay còn lại kéo thẳng jig phân core và clam xuống .H7.2</p> <p>Lưu ý : Số thứ tự trên jig phân core từ 1 đến 6 phải trùng với số thứ tự 1 đến 6 trên Clamp.</p>	   <p>H 7.2</p>	<p>Đảm bảo kết nối đúng core , tránh đo sai thứ tự sản phẩm mất thời gian.</p> <p>Kết hợp 2 tay thao tác cùng lúc Clam và jig để phân biệt thứ tự sản phẩm khi đo => thuận tiện thao tác và đảm bảo đúng thứ tự</p> <p>- Lấy sản phẩm theo thứ tự đo dễ, thuận tiện thao tác</p>	*	*	*
		<p>Quét số seri bắt đầu từ nhỏ tới lớn (từ trên xuống) theo thứ tự tương ứng với clam . H7.3</p> <p>* Chú ý: trong quá trình thao tác không được tác động đến nhãn serial (viết,dính mực, làm nhẵn,...)</p> <p>* Kết nối sản phẩm vào MTC : _ 1 Tay giữ Adapter cố định , tay còn lại kết nối đầu Shutter vào Adapter . Phải kết nối thẳng theo chiều mũi tên và thao tác kết nối nhẹ nhàng H7.4</p>	 <p>H 7.3</p>  <p>2200331922-00005</p>  <p>H 7.4</p> <p>1 tay giữ Adapter</p>	<p>Chương trình ghi nhận đúng số serial cần đo</p> <p>- Đảm bảo nhãn serial không bị hư vì nhãn serial này sẽ được giao đến khách hàng</p> <p>Kết nối vào Adapter thẳng và nhẹ nhàng để ngăn ngừa Chip xước trong quá trình thao tác</p>	*	*	*

STT	Bước chính	Điểm chính	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
		<p>_ Đẩy sát shutter vào Adapter như hình H7.5 : OK</p>	 <p>Vào sát Adapter : Ok</p> <p>H 7.5</p>	<p>_ kết nối 2 bề mặt chạm nhau để đo thất thoát tại vị trí kết nối chính xác</p>	*	*	
		<p>Tiếp tục kết nối đầu còn lại theo thứ tự đến hết trên jig phân core và clam . H7.6</p> <p>Kết nối đúng sản phẩm ra giá trị , Giá Trị đạt Spec chương trình sẽ hiện màu xanh như H7.7</p> <p>Chương trình sẽ save data tự động xuống như H7.8</p> <p>_ Kiểm tra data lưu xuống màu xanh và đã lưu data ECS: OK</p>	 <p>Kết nối 2 đầu sản phẩm giống thứ tự</p> <p>H 7.6</p>  <p>H 7.7</p>  <p>ECS : OK</p> <p>Dữ liệu true : OK</p> <p>H 7.8</p>	<p>_ Kết nối đúng thứ tự để máy đo giá trị thất thoát từ đầu bắt đầu đến đầu kết thúc</p> <p>chương trình được SES set up tự động đảm bảo giá trị đo đánh giá đúng và lưu đúng thông tin .</p> <p>Sản phẩm được set đo tự động để lưu nhanh</p> <p>Kiểm tra data lưu xuống để xác nhận sản phẩm lưu giá trị đạt theo khách hàng yêu cầu và có lưu ECS</p>	*	*	*
		<p>**Khi đo xong lúc kéo sản phẩm ra khỏi Adapter 1 tay cầm ở vị trí Adapter , 1 tay cầm ở vị trí Rear Tsumami , và kéo thẳng ra H7.9.</p> <p>- Tiếp tục đo các set còn lại trên Clam theo thứ tự từ nhỏ đến lớn để hết lô hàng</p> <p>Lấy tất cả đầu connector được gắn trên clam vừa đo xong kiểm tra Front trả về hoàn toàn và Shutter che hết đầu Ferrule => OK . H7.10</p>	 <p>Kéo thẳng ra theo chiều mũi tên</p> <p>H 7.9</p>  <p>Shutter phải được che hết đầu ferrule :OK</p> <p>H 7.10</p>	<p>Thao tác đúng ngăn chặn nguy cơ Rear Tsumami bị tuột ra khỏi Front Tsumami.</p> <p>- Đảm bảo các sản phẩm đều được kiểm tra loss</p> <p>- Kiểm tra chức năng Shutter trả về che hết đầu ferrule đảm bảo an toàn cho đầu Ferrule phía trong Front</p>	*	*	*

STT	Bước chính	Điểm chính		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	Hướng dẫn xử lý khi đo không đầu loss	<p>* Hướng dẫn xử lý khi loss không đạt giá trị Spec:</p> <p><u>Bước 1</u> : Khi đo giá trị loss không đạt (data màu đỏ) , rút sản phẩm ra khỏi Adapter vệ sinh sản phẩm và bề mặt MTC kết nối lại nếu giá trị đạt cho qua công đoạn sau . H8.1</p> <p><u>Bước 2</u> : Kết nối lại vẫn không đạt vệ sinh và kiểm tra bề mặt endface của MTC và sản phẩm H8.2. vệ sinh adapter => kết nối đo lại đạt : OK</p> <p><u>Bước 3</u>: đã xử lý 2 bước trên vẫn không đạt lưu giá trị NG , và trường hợp kiểm bề mặt sản phẩm chip/ vỏ cũng lưu NG</p> <p>=> khi enter chương trình hiện bảng báo giá trị rớt ở core và bước sóng nào , đúng giá trị rớt lick vào Ok để lưu data rớt</p>	 <p>H 8.1</p> <p>Vệ sinh lại MTC và sản phẩm khi rớt loss</p>  <p>H 8.2</p>  <p>H 8.3</p> <p>Chương trình báo sản phẩm rớt loss</p>	<p>* có nhiều trường hợp rớt khác nhau nên làm theo các bước hướng dẫn :</p> <p><u>Bước 1</u> : Khi 2 đầu sản phẩm dơ cho ra giá trị không đạt , vệ sinh kết nối lại nếu đạt cho đi tiếp , sản phẩm Ok giá trị không đạt do dơ bề mặt</p> <p><u>Bước 2</u> : có thể bề mặt sản phẩm và MTC chưa sạch vệ sinh và kiểm endface lại đảm bảo sạch vệ sinh luôn adapter để đảm bảo kết nối tốt , kết nối lại đạt kết luận sản phẩm Good do vệ sinh chưa sạch nên giá trị không đạt</p> <p><u>Bước 3</u>: sản phẩm không đạt lưu NG để leader xem xét xử lý , lưu NG để chương trình chặn lại sản phẩm không qua được công đoạn sau</p> <p>=> chương trình cài đặt bảng cảnh báo để cho người đo kiểm tra xác nhận sản phẩm NG</p>	*	*	*
		<p>Hướng dẫn lưu sản phẩm rớt loss:</p> <p>+ Nếu OP xác định được chính xác nguyên nhân lỗi rớt loss thì chọn DFM thích hợp</p> <p>VD: Rớt loss do Endface hư</p> <p>Rớt loss => Cần đo lại loss</p> <p>+ Nếu OP không xác định được loss không đạt vì lý do gì thì chọn " Không xác định lỗi - Leader xác nhận lại"</p> <p>+ Nhấn OK. H8.4</p>	 <p>H 8.4</p> <p>chọn đúng mode lỗi</p>	<p>- Đảm bảo kiểm tra hết giá trị loss của các core để có hướng dẫn xử lý luôn, tránh mất thời gian.</p> <p>- OP Xác định lỗi tại công đoạn (nếu được) giảm thiểu thao tác cho leader.</p>	*	*	*

STT	Bước chính	Điểm chính		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>- Tách sản phẩm NG ra khu vực "Hàng chờ xử lý" và lập NC H8.5</p> <p>- Leader kiểm tra sản phẩm và xử lý theo "Hướng dẫn xử lý sản phẩm nonconforming" số 9-PR-008-4-WI-0001</p> <p>- Leader chọn lỗi tương ứng để xử lý theo qui trình xử lý sản phẩm không phù hợp (eNC).</p> <p>- OP làm lại sản phẩm qua các công đoạn theo hướng dẫn trên tờ giấy xử lý NC đi kèm sản phẩm. H8.6</p> <p>- Các core cần đo lại sẽ tô đỏ trên màn hình và bắt buộc đo lại core rút thì mới Save được. H8.7</p> <p>* Lưu ý : Core cần đo lại khi re-work : chỉ đo lại core có data loss NG (bao gồm IL và RL của core đó) + Trường hợp rework chỉ đo lại loss (VD: save nhầm NG=> đo lại)</p>	 <p>H 8.5</p>  <p>H 8.6</p>  <p>H 8.7</p>	<p>- Tránh bị lẫn lộn với sản phẩm tốt , ngăn ngừa sản phẩm không tốt qua công đoạn sau</p> <p>- Hướng dẫn xử lý sản phẩm rút loss theo quy trình đảm bảo xử lý đúng .</p> <p>In tờ RW Flow dán kèm để người làm biết được sản phẩm cần làm lại công đoạn nào .</p> <p>OP thực hiện đúng theo tờ RW Flow để đảm bảo sản phẩm làm đủ và đúng theo quy trình</p> <p>- Đảm bảo không bỏ sót core đo re-work</p> <p>Hiểu rõ lý do yêu cầu về số core khi đo loss hàng re-work + Chỉ đo lại loss tại công đoạn không phát sinh thao tác rework trên sản phẩm nên không ảnh hưởng chức năng của sản phẩm => không cần đo lại toàn bộ core</p>	*		
		<p>Khi máy loss đo rút liên tục từ 3~5set thì cần tiến hành set lại P0 của MTC , vệ sinh MTC kiểm Endface của MTC và cắm MTC vào Sensor set lại P0 của MTC H8.8</p> <p>* Đo tiếp sản phẩm mới sau khi set P0 nếu sản phẩm kế tiếp đạt thì tiếp tục đo bình thường , nếu rút tiến hành thay MTC set lại nguồn và báo leader hỗ trợ</p>	 <p>H 8.8</p> <p>Set lại P0 sản phẩm đo rút liên tục</p>	<p>Cần set lại MTC để kiểm tra độ ổn định của máy và MTC, nếu set máy lại MTC kết nối giá trị đạt => máy đủ năng lực đo tiếp .</p> <p>* Sản phẩm tiếp theo đo đạt đánh giá được máy và MTC đủ năng lực đo tiếp , nếu không đạt báo leader để leader kiểm tra hệ thống và hỗ trợ xử lý</p>	*	*	
					*	*	

STT	Bước chính	Điểm chính			Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
REVISION HISTORY								
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội Dung		Lý do thay đổi	Người yêu Cầu		
			Nội Dung Cũ	Nội Dung Mới				
10/23/2024	Hồ T. Hàng Ni	12		'- Thêm chú ý đối xử với số serial	Thay đổi theo phương pháp mới của Eng	Ngô Đình Duy Tân		
7/26/2024	Hồ T. Hàng Ni	11		Thay đổi phương pháp vệ sinh bề mặt sản phẩm	Thay đổi theo cải tiến của line	Nguyễn Văn Tú		
3/13/2024	Phan Thị Loan	10	Muc:4.16 ,P0 của máy đạt >14~<17dB	Cập nhật P0 của máy đạt đúng thực tế :14.7> BR< 17dB	Update đúng với giá trị thực tế chương trình loss	Trịnh Thị Thu		
8/26/2023	Trần T. Thoại Mỹ	9	Vuốt cord theo thứ tự 1-> 6 đặt vào thứ tự ô trên jig 1->6	Thay đổi phương pháp sử dụng jig phân core theo thứ tự 1->6	Thay đổi theo cải tiến của line	Ngô Đình Duy Tân		
11/18/2022	Trần T. Thoại Mỹ	8		Thay đổi phương pháp kiểm shutter	Thay đổi theo cải tiến của line	Ngô Đình Duy Tân		