## FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

## JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Process name > FERRULE SC

Document no: 001-5-JBS-010-0020 Version: 12 Page: 1/15

## I. Chuẩn bị:

Máy móc/dụng cụ: Auto stripper, tool đo chiều dài, CT-30, holder fiber, holder kẹp, tool đóng, máy hotplate, combinetion tool.

Vật tư: Cồn, giấy dusper, fiber, keo, lower body, body cover

## II. Nôi dung:

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Đăng ký nhân viên & máyvào ECS	Bước 1: - Quét mã công đoạn vào trạm ECS (hình 1.1)	Hình 1.1  SCHECKSHEET  FORTUIO  STO-005-1	- Đảm bảo 4M trên ECS	☆		
		Bước 2: - Quét code nhân viên vào trạm ECS (hình 1.2)	Hình 1.2    Internal   Internal	- Đảm bảo ghi nhận đúng 4M trên ECS	*		
		Bước 3:  - Ghi nhận máy móc vào chương trình ECS (hình 1.3)  - Những máy không di chuyển được thì dùng bacode của máy đó để quét vào chương trình ECS (hình 1.4)	Hình 1.3  E-CHECKSHEET  Figure 18 - 19 - 19 - 19 - 19 - 19 - 19 - 19 -	- Đảm bảo đúng 4M trên ECS	*		
		Chú ý:  - Thứ tự quét thẻ vào line Ferrule: OP strip ==> OP xổ Fiber ==> OP kiểm.  - Nhân viên di chuyển qua line khác hoặc công đoạn khác thì quét thẻ out, sau đó quét code nhân viên vào để out ra khỏi line (hình 1.4)	Hình 1.4  E-CHECKSHEET  Hotpiate  Hotpiate	- Đảm bảo đúng 4M trên ECS	*		
		- Máy móc bị hư đưa đi sửa hoặc chuyển qua line khác, thì quét thẻ out sau đó quét mã máy vào để out ra khỏi line (hình 1.5)	Hình 1.5  E-CHECKSHEET  Thè out  Derout	- Đảm bảo đúng 4M trên ECS	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Đăng ký vật tư vào ECS	Bước 1:  - Quét mã TMO01 vào trạm ECS (hình 2.1).  * Chú Ý: Đối với vật tư có nhãn Gộp không cần chuyển quét MO01.	Hình 2.1  Barcode Code Re MO01	- Đảm bảo đúng vật tư trên ECS	☆		
		Bước 2: - Quét <u>Bắt Đầu Nhập Vật Tư</u> vào trạm ECS (hình 2.2)	Hình 2.2  Dentark  OINMAT Bắt đầu nhập vật tư  CHRMAT Böt gầu nhập vật tư	- Đảm bảo đúng vật tư trên ECS	*		
		Bước 3: - Quét <u>Code Nhân Viên</u> vào trạm ECS (hình 2.3)	Hình 2.3  CE ENIMONA  CE L'ADRICHA MIRIER OBLICES AIRLINANT CLA  CE L'ADRICHA L'ARGENTALIAN CLA  CE L'ARGENTALIAN BRIER OBLICES AIRLINANT CLA  CE L'ARGENTALIAN BRIER CHARLINANT CLA  CHARLI	- Đảm bảo đúng vật tư trên ECS	☆		
		Bước 4: a - Quét Mã vật tư vào trạm ECS cho sản phẩm NTT không phải nhãn Gộp (hình 2.4.a)	Hình 2.4a    10   10   10   10   10   10   10   1	- Đảm bảo đúng mã vật tư trên ECS	☆		
		Bước 4: b - Quét ID vào trạm ECS cho sản phẩm Đóng IM có nhãn Gộp (hình 2.4b) * Chú Ý: Đối với sản phẩm không đóng IM thì phải quét Mã Vật Tư Đối với vật tư có nhãn gộp không cần	Hình 2.4b  10: 365508	- Đảm bảo đúng mã vật tư trên ECS	☆		
		BÁO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, I	KHỔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHỔNG ĐƯỢC SỰ (	HẬP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV			

					lượng	Toàn	tiện
		Bước 5: - Quét <u>Lot</u> vật tư vào trạm ECS (hình 2.5)	Hình 2.5  Cire Ot. Train 02/Node 01	- Đảm bảo đúng lot vật tư trên ECS	☆		
		Bước 6: a - Quét <u>Số Lượng</u> vật tư vào trạm ECS cho sản phẩm NTT không phải nhãn Gộp (hình.2.6a)	Hình 2.6a	- Đảm bảo đúng số lượng vật tư trên ECS	☆		
		<b>Bước 6</b> : b - Quét <u>Số 0</u> vào trạm ECS cho sản phẩm có nhãn Gộp (hình.2.6b)	Z/Z STRU ZZROLV ZLUS ZLUS ZLUS ZLUS ZLUS ZLUS ZLUS ZLUS				
		*Chú Ý: Đối với sản phẩm NTT không đóng IM thì phải quét số lượng vật Tư vào ECS . - Đối với vật tư có nhãn Gộp dùng mã vạch số 0 để quét vào trạm ECS .	Hình 2.6b				
		Bước 7:  - Quét Đóng Nhập Vật Tư vào trạm ECS (hình 2.7)  *Chú Ý:  - Khi quét xong tất cả các bước nhớ quét đóng để quét sản phẩm, nếu không đóng khi quét sản phẩm sẽ không lưu vào ECS	Hình 2.7  Barcode Code Remark OINMAT sắt đầu nhập vật tư CINMAT Dong nhập vật tư	- Đảm bảo đúng vật tư trên ECS	*		
3	Thao tác Strip fiber và vệ sinh fiber	3.1/ Strip fiber Bước 1: 1/ Op strip: Kiểm tra ID Fiber và ID trên số serial phải khớp với nhau trước khi strip (hình 3.1)	Hình 3.1.1 192764  Lei: 1700000000114 PFA  192764 102/310 104/104/17 2	- Đảm bảo sử dụng đúng vật tư	☆		
	12	2/ Op đóng máy: Kiểm tra ID của Ferrule với ID trên số serial phải khớp nhau trước khi đóng.  * Chú ý: Mục giờ keo được ghi trên jig, để biết giờ keo sử dụng từ mấy giờ đến mấy giờ thì mở form giờ keo trên DMS để xem, số form: 000-5-Fo-0305	192764 3  KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SƯ C	<ul> <li>Đảm bảo sử dụng đúng vật tư</li> <li>Đảm bảo sử dụng đúng giờ keo,</li> <li>đảm bảo chất lượng</li> </ul>	\$ \$		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Bước 2:  - Lấy 1 sợi fiber đúng với mã sản phẩm cần chạy, gá vào holder strip  - Chiều dài đoạn Fiber cần Strip theo yêu cầu của PS  * Chú ý: Ngón tay cầm giữ ngay nắp holder tuyệt đối không được để ra phía bên ngoài đầu nắp holder, mà phải đặt lùi phía dưới vị trí đầu nắp như (hình 3.1.2)	Hình 3.1.2 Ngón tay đặt lùi phía dưới đầu nắp holder	<ul> <li>- Đảm bảo đúng, đủ chiều dài fiber khi strip.</li> <li>- Đảm bảo an toàn, tránh nguy cơ kẹt bị dao cắt đứt tay</li> </ul>	☆	☆	
		Bước 3:  - Đặt hoder fiber lên đúng với cảm biến sensor của máy strip tự động chờ máy strip, sau đó lấy holder ra (hình 3.1.3)  Chú Ý:  - Fiber chi được strip 1 lần và kéo thẳng holder về phía sau.  - Holder phải được đặt nằm thẳng rãnh ngàm của máy strip.	Hình 3.1.3	<ul> <li>Đặt đúng holder vào máy mới nhận biết và strip</li> <li>Đảm bảo fiber không bị trầy xước và gãy sau khi khi hoàn thành tại công đoạn.</li> </ul>	<b>☆</b>		
		<ul> <li>- Cứ 10 lần thì vệ sinh lưỡi dao strip 1 lần.</li> <li>- Khi máy báo đèn đỏ và thể hiện dòng chữ "Chuyển về PTE" thì dừng và báo leader xử lý.</li> </ul>		- Đảm bảo vệ sinh sạch lưỡi dao,tránh ảnh hưởng fiber trầy xước trong khi strip.	*		
		3.2/ Vệ sinh fiber:  - Dùng giấy dupper tẩm cồn vệ sinh fiber từ vỏ UV đến hết đoạn fiber trần, vệ sinh 3 lần. Sau đó quay 1 góc 90 độ và lặp lại thao tác vệ sinh tương tự (hình 3.2.1)	Hình 3.2.1	- Đảm bảo fiber được sạch khi xỏ vào sản phẩm	*		
4	Thao tác khảy và cắt fiber	4.1/ Khảy fiber:  - Tay phải khảy fiber lên xuống 1 góc kết hợp 120 độ. Thao tác lặp lại 2 lần nữa (1 chu kỳ: 1s/ lần khảy)  - Xoay fiber holder 1 góc 90 độ và thực hiện lại thao tác khảy này 1 lần nữa (hình 4.1.1)  Chú ý: Vị trí khảy fiber tính từ đầu điểm fiber trần đi vào theo PS yêu cầu.	Hình 4.1.1	- Kiểm tra độ bền của sợi fiber trước khi xỏ vào sản phẩm, để tránh gãy fiber trong sản phẩm .	☆		
		BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, K	KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ C	I CHẨP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV	1	I	

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		4.2 / Cắt fiber: Cắt 1  - Cọng fiber đầu tiên khi gắn vào holder để strip sẽ còn dư 1 đoạn vỏ UV như (hình 4.2.1)  * Chú ý: Sau khi strip xong chuyển qua cắt 2 để cắt đoạn fiber còn vỏ UV đi, tiếp tục đặt holder fibe để cắt 2 và sử dụng như bình thường (Hình 4.2.2)  - Fiber chỉ được cắt 1 lần, nếu không đứt thi bỏ fiber, strip lại fiber làm lại quy trình từ strip đến cắt (hình 4.2.3)	Hình 4.2.2  Hình 4.2.2	<ul> <li>- Tránh fiber còn vỏ UV cắt 1 sẽ mẻ fiber và đóng vào ferrule sẽ ảnh hưởng đến chất lượng.</li> <li>- Đảm bảo vết cắt fiber đẹp khi cắt</li> </ul>	<b>☆</b>		
		+ Cắt 10 lần dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh:Kiểm soát theo số lần vệ sinh máy auto stripper.  + Vệ sinh 2 bên mép lưỡi dao bẳng tăm bông thấm cồn .  - Tay phải cầm giấy dusper vừa khảy fiber khểu fiber dính trên má kẹp máy cắt 1 xuống.(hình 4.2.4)	Hình 4.2.4	- Đảm bảo an toàn không bị fiber đâm vào tay.	☆		
		- Đặt fiber lên đúng vị trí (hình 4.2.5)	Hình 4.2.5  Thanh Cao Là Để Fiber Đã Strip Chờ Cắt 2  Thanh Ngang Ngắn Là Để Fiber Chờ Strip Chờ Cắt 1  Cắt 1  CHỐNG ĐƯỚC PHÉP MANG RA NGOẢI KHI KHỔNG ĐƯỚC SƯ C	- Đảm bảo OP không để sai vị trí, thuận tiện khi thao tác	☆		*

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		- Đặt fiber lên vị trí chờ strip cắt 1. Các holder fiber không được chồng lên nhau và không va chạm fiber sau khi strip (hình 4.2.6)	Hình 4.2.6	- Đảm bảo fiber được bảo vệ tránh trầy xước hoặc ngấn trong khi quá trình thao tác.	☆		
		- Đặt fiber đã strip đúng vị trí,không va chạm fiber trần vào nhau & không chồng holder fiber lên nhau.		- Đảm bảo fiber được bảo vệ tránh trầy xước hoặc ngấn trong khi quá trình thao tác.	☆		
		4.3/ Cắt fiber: Cắt 2 - Bước 1: - Nhận vi ferrule đã hút keo kiểm tra thông tin trên vi (ID, giờ keo) hình 4.3.1	Hình 4.3.1	- Đảm bảo sản phẩm đúng ID, giờ keo và lot vật tư.	☆		
		- Khi hút keo kết thúc lot cũ và giao lot mới vào line để card nhận diện trên mâm hút keo đầu tiên của lot mới (hình 4.3.2)	Hình 4.3.2	- Đảm bảo sử dụng đúng lot không bị sai lot ferrule	☆		
		Bước 2:  - Lấy lower body đặt cố định vào gờ của tool trượt, đậy cần gạt lại (hình 4.3.3)	Hình 4.3.3	- Đảm bảo lower body nằm cố định, không được dịch chuyển	☆		
		Bước 3:  - Dùng tay đẩy lưỡi dao trước khi cắt fiber (hình 4.3.4)	Hình 4.3.4	- Đảm bảo lưỡi dao nằm đúng vị trí trước khi cắt	*		
		I BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, K	KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ C	L CHẨP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV			

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Bước 4: a  - Lấy holder fiber đặt sát cử chặn bên trái của CT-30 để cắt lần 1, sau cho fiber nằm bên trong rảnh của cử và hoder kẹp.	Hình 4.3.4  Holder Đặt Sát Cử Chặn Bên Trái	- Đảm bảo fiber không mê, xéo khi xỏ vào sản phẩm	*		
		Bước 4: b  - Đặt holder nằm sát cử chặn bên phải CT-30 để cắt lần 2, sau cho fiber nằm bên trong rảnh của cự và hoder kẹp. (hình 4.3.5)  * Chú Ý:  - Cắt 1 lô (12pcs) dùng tăm bông tẩm cồn vệ sinh:  + Vệ sinh 2 bên mép lưỡi dao bằng tăm bông thấm cồn  + Vệ sinh má kẹp bằng tăm bông không thấm cồn.	Hình 4.3.5  Holder Đặt Sát Cử Chặn Bên Phải	<ul> <li>Vệ sinh má kẹp bằng tăm bông có cồn sẽ làm chai miếng cao su fiber dễ dập, gãy khi cắt.</li> </ul>	☆		
		Bước 5:  - Tay trái nhấn giữ nắp của cleaver để cắt fiber, tay phải đậy nắp holder kẹp xuống nhẹ nhàng, đóng khóa holder kẹp để kẹp fiber lại (hình 4.3.6)	Hình 4.3.6	- Thao tác cắt trước kẹp fiber sau nhằm tránh fiber cong khi cắt sẽ gây mẻ, gãy.	☆		
5	Xő fiber vào Ferrule	- Tay phải đặt holder kẹp lên tool trượt. Sau đó trượt nhẹ tool, sau cho fiber nằm trong lower body (hình 5.1)	Hình 5.1	- Đảm bảo fiber không gãy khi insert vào Lower Body	*		
		BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOU	KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ (	CHẤP THUẬN CỦA BẠN LÃNH ĐẠO FOV			$\Box$

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		* Chú ý:  - Thao tác insert fiber vào lower body phải nhẹ nhàng và thẳng hàng  - Thấy khựng, cứng phải dừng lại. Không được cố đẩy vào  - Insert xong 1 lô (12 pcs) vệ sinh vị trí đặt Ferrule bằng tăm bông tẩm cồn.		<ul> <li>Nếu khựng, cứng nguy cơ có bavia, bụi bên trong lower body, cố đẩy làm trầy, xước dẫn đến gãy fiber</li> <li>Đảm bảo vị trí đặt Ferrule không dính keo, dơ copy qua sản phẩm kế tiếp</li> </ul>	*		
		- Sau khi đã xỏ fiber vào ferrule gở thanh giữ fiber của holder kẹp lên đẩy lùi về phía sau (hình 5.2)	Hình 5.2				
		- Mở thanh gờ của tool lấy lower body bỏ vào jig theo thứ tự từ 1-> 6 cho sản phẩm của máy cắt 1 và từ 7 ->12 cho sản phẩm của máy cắt 2 (hình 5.3)	Hình 5.3  1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 11 12	- Đảm bảo nhận diện sản phẩm theo thứ tự để biết cleaver cắt mẻ là máy cắt 1 hay máy cắt 2 để tách ra.	*		*
6	Kiểm fiber bên trong body	Bước 1:  - Dùng tăm tre vuốt nhọn gắn vào ống tiêm để đẩy fiber về đúng 4 dấu mark.  ( hình 6.1 )  * Chú Ý:  - Phải vệ sinh tăm kiểm sau mỗi lô 12pcs bằng Duper tẩm cồn.	Hình 6.1	<ul> <li>- Cầm thao tác dễ dàng khi đẩy fiber đúng vị trí</li> <li>- Đảm bảo tăm kiểm sạch không làm dơ fiber sản phẩm .</li> </ul>	<b>☆</b>		
		BẢO MẬT. TẢI LIỆU NÀY LÀ TẢI SẢN CỦA FOV, 1	KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ C	CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV			

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Bước 2:  - Đặt jig sản phẩm lên bệ kiểm theo chiều mũi tên . Đẩy theo hướng từ dưới lên trên .  - Dùng máy microscope để kiểm 4 dấu mark (hình 6.2 và 6.3)  * Chú Ý:	Hình 6.2  JIG KIÈM APP	- Đảm bảo fiber nằm đúng giữa 4 dấu mark .	☆		
		+ Keo không dính và tràn hai bên thành. + Nếu kiểm cùng 1 jig mà máy cắt 1 từ vị trí 1=>6 bị mẻ fiber từ 2pcs ==> bỏ hết tất cả fiber đã cắt 1 trên thành chờ sử dụng.	Hình 6.3	- Đảm bảo Fiber mẻ không insert vào ferrule để đảm bảo chất lượng sản phẩm	☆		
		+ Khi chinh Fiber đúng 4 dấu mark chi được chinh về hướng Ferrule không được chinh hướng ngược lại.		<ul> <li>Đảm bảo keo không tràn ngược lại fiber và Ferrule.</li> <li>Tránh nguy cơ quên bỏ sót lỗi chưa làm</li> </ul>	☆		
		<ul> <li>+ Khi kiểm hàng phải kiểm xong hết jig sản phẩm mới được phép đi làm việc khác.</li> <li>+ Nếu chưa kiểm xong thì trả jig sản phẩm về</li> </ul>	Đuôi Fiber nằm trong khoảng này là OK Đuôi Fiber nằm ngoài khoảng này là NG	qua công đoạn sau	☆		
		vị trí chưa làm, không được để jig trên bệ máy kiểm.					
		- Op kiểm App2 phát hiện sản phẩm lỗi lấy sản phẩm ra bỏ vào jig (hình 6.4), sau khi hoàn thành hết 1 lô/12pcs thì quét NG và dùng viết chì đánh dấu lên check sheet theo lỗi vừa tách ra jig.	Hình 6.4  Jig Để Sản Phẩm lỗi Chờ  Quét NG	- Đảm bảo để op không nhớ nhầm và quét sai số lượng NG	☆		
		- Lấy sản phẩm lỗi bỏ vào hủ chờ xử lý					

	STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
			- Khi phát hiện lỗi khác tại công đoạn quét NG và nhận diện bằng nắp cáp vàng.		- Đảm bảo tách đúng lỗi không bị sai	⋫		
			Bước 3 :	Hình 6.5				
			- Kiểm xong 12 sản phẩm thì nhìn lên hộp thông báo nếu vị trí 12 là Ok.	JIG KIEM APP	- Đảm bảo kiểm đến vị trí 12 trong jig	☆		
			- Nếu là số khác phải kiểm lại jig đó từ vị trí số 1 (hình 6.5)	Vi tri: 12 So lan loi: 1	- Đảm bảo không bỏ xót sản phẩm dẫn đến dài ngắn fiber	☆		
			Bước 5: - Sau khi kiểm xong 1 jig 12 sản phẩm thì cầm jig hàng lên kiểm fiber ló đầu là Good (hình 6.6)	Hình 6.6	- Đảm bảo fiber đã được chỉnh đúng 4 dấu mark và không bị hụt fiber sau khi nướng .	☆	*	
F		cu á		Walt 7.4				
	7	Chấm keo stycast thân A (sản phẩm Fisc)	Bước 1: - Chuẩn bị 1 lượng ít keo Stycast có ghi nhận giờ keo sử dụng Cây chấm keo được làm từ tăm tre vuốt	Hình 7.1  ASTOY AETS	- Đảm bảo keo còn hạn dùng, và đảm bảo keo được bảo vệ an toàn không tràn đổ ra ngoài.	*	☆	
			Bước 2: - Dùng cây chấm keo lấy 1 lượng ít khoảng 1mm chấm vào thân Body (hình 7.2)	Hình 7.2	- Đảm bảo đủ lượng keo để sản phẩm không bị thiếu và dư keo.	☆		
			BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, I	KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ C	CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV			

		Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Bước 3: - Dùng cây chấm keo lấy 1 lượng ít khoảng 1mm chấm vào thân Body dưới kính hiển vi (hình 7.3)	Hình 7.3	- Đảm bảo keo không bị lem ra ngoài Body	☆		¥
		Bước 4: - Dùng nhíp gắp Body cover đặt lên trên Lower Body vị trí có keo và dùng tay đè cho Body dính vào Lower Body (hình 7.4) Chú Ý:	Hình 7.4	- Đảm bảo Body không bị lệch và rơi ra ngoài .	ጵ		☆
		<ul> <li>- Lượng keo khoảng 1/4 chiều dài rãnh trên lower body.</li> <li>- Keo không được tràn lên trên và ra ngoài lower body.</li> <li>- Vệ sinh keo tràn bằng tăm bông nhật (không tẩm cồn )</li> </ul>		- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		
8	Nướng sản phẩm & cắt ring guage	Bước 1: - Đặt jig hàng bỏ vào máy nướng theo số thứ tự của máy nướng từ 1-> 8 (hình 8.1)	Hinh 8.1 HOT A HOT	- Đảm bảo khi OP lấy sản phẩm ra đúng với nắp đã quét	☆		
		<ul> <li>Nhiệt độ máy nướng và thời gian nướng the tài liệu PS hiện hành (hình 8.2)</li> <li>* Chú Ý:</li> <li>Cho phép mở cửa hotplate để đưa jig mới vào và lấy jig đã nướng đủ giờ ra, sau đó phải đóng cửa lại ngay để tránh nhiệt độ xuống dưới spec.</li> </ul>	Hình 8.2  SET CONTRADO  SET CONTRADO  CONTRADO	- Đảm bảo đủ nhiệt độ làm chín keo sản phẩm .	☆		
		Bước 2: - Nhấn nút đồng hồ 10 phút theo thứ tự của lô sản phẩm (hình 8.3)	Hình 8.3  1 2 3 4 5 6 7 8  2628	- Đảm bảo đủ thời gian khi nướng sản phẩm và tránh nhầm lẫn trong thao tác.	*		

Bước 3:  - Lấy nấp số serial đất vào barcode để quốt đi liệu ECS (hình 8.4)  - Đăm bào ghi nhân đúng 4M  ##inh 8.5  - Đăm bào ghi nhân đúng 4M  ##inh 8.5  - Đăm bào ghi nhân đúng 4M  ##inh 8.5  - Đăm bào ghi nhân đúng 4M  ##inh 8.5  - Đăm bào ghi nhân đúng 4M  ##inh 8.6  Bước 5:  - Lấy jig nướng từ máy ra (hình 8.6)  ##inh 8.7  ##inh 8.7  - Đăm bào sân phẩm có keo trên đầu để Khi cất fiber đhao, fiber bên trong không bị bề, me.  ##inh 8.7  - Đăm bào để đúng serial theo giố keo và dùng 4M  ##inh 8.8  ##inh 8.7  - Đăm bào để đúng serial theo giố keo và dùng 4M	STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
- Đặt nấp đã quết vào khay theo số thứ tư tương ứng với số trên máy nướng (hình 8.5)  - Đàm bào ghi nhân đúng 4M  - Đàm bào sán phẩm có keo trên đầu đề khi cất fiber thừa, fiber bên trong không bị bề, mề.  - Đặt jig nướng lên bệ chờ nguội tương ứng với số trên máy nướng (hình 8.8)  - Đàm bào dễ đúng serial theo giờ keo và đúng 4M  - Đàm bào dễ đúng serial theo giờ keo và đúng 4M			- Lấy nắp số serial đặt vào barcode để	Hình 8.4	- Đảm bảo ghi nhận đúng 4M	☆		
Bước 6: - Kiểm tra keo đầu ferrule có keo là Good không keo là Not good. ( hình 8.7)  Bước 7: - Đảm bảo sán phẩm có keo trên đầu để khi cắt fiber thừa, fiber bên trong không bị bể, mẻ.  ★  #Inh 8.8  - Đảm bảo sán phẩm có keo trên đầu để khi cắt fiber thừa, fiber bên trong không bị bể, mẻ.  ##Inh 8.8  - Đải jig nướng lên bệ chờ nguội tương ứng với số trên máy nướng (hình 8.8)			- Đặt nắp đã quét vào khay theo số thứ tự tương ứng với số trên máy nướng (hình	Hình 8.5	- Đảm bảo ghi nhận đúng 4M	☆		
- Kiểm tra keo đầu ferrule có keo là  Good không keo là Not good.  (hình 8.7)  - Đảm bảo sản phẩm có keo trên đầu để khi cắt fiber thừa, fiber bên trong không bị bể, mẻ.  ★  Bước 7:  - Đặt jig nướng lên bệ chờ nguội tương ứng với số trên máy nướng (hình 8.8)  - Đảm bảo để đúng serial theo giờ keo và đúng 4M								
- Đặt jig nướng lên bệ chờ nguội tương và đúng 4M và đúng 4M (hình 8.8)			<ul> <li>Kiểm tra keo đầu ferrule có keo là Good không keo là Not good.</li> </ul>	Hình 8.7	khi cắt fiber thừa, fiber bên trong không	l		
			- Đặt jig nướng lên bệ chờ nguội tương ứng với số trên máy nướng			*		
Bước 8: - Lấy nặp số serial chờ ringgaue tương ứng với số jig trên bệ chờ nguội (hình 8.9)  - Đúng 4M, đảm bảo chất lượng sản phẩm  - Đúng 4M, đảm bảo chất lượng sản phẩm  Bảo Mật. Tài Liệu Này Là Tài Sản Của Fov, Không Được Phép Mang Ra Ngoài Khi Không Được Sự Chấp Thuận Của Ban Lãnh Đạo Fov			- Lấy nắp số serial chờ ringgaue tương ứng với số jig trên bệ chờ nguội (hình 8.9)		phẩm	*		

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		* Chú Ý:  - Quy tắc bộ 3: Số thứ tự jig hàng lấy ra từ máy nướng để lên khay chờ nguội và số thứ tự của nắp serial khi lấy cắt ringguage phải giống nhau (hình 8.10)	Hình 8.10	- Đúng 4M, đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		
		Bước 9:  - Đối với insert mold thì khi ringgaue dùng máy combination tool để cắt fiber dư trên đầu ferrule.  - Lấy từng sản phẩm trên jig nướng xỏ vào combination tool để cắt fiber dư (hình 8.11)	Hình 8.11	- Đảm bảo cắt hết fiber dư và làm sạch keo trên thân Ferrule .	☆		
		* Chú ý:  + Thao tác xỏ ferrule vào tool cắt phải thẳng, không được xoay ferrule khi thấy cứng.  + Nếu xỏ thấy khựng cứng, dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh sạch lỗ ringgaue (hình 8.11)	Test and construction of the part of the p	- Đảm bảo lỗ ringgaue sạch, không bị dính keo, bụi dơ thì ringgaue sẽ sạch ferrule	*		
		Bước 10: - Sau khi cắt fiber xong cầm sản phẩm lên để kiểm keo trên góc vát, nếu thấy có keo trên góc vát thì dùng dao lam để cạo keo (hình 8.12)	Hình 8.12	- Đảm bảo sạch keo trên góc vát và keo thân	☆		
		* Chú Ý:  - Khi sử dụng dao lam để cạo keo phải đeo bao tay gai ngón, thực hiện theo hướng dẫn an toàn của công đoạn (hình 8.13)	Hình 8.13	- Đảm bảo an toàn, tránh bị đứt tay		¥	
9	Kiểm keo thân B body	Bước 1: - Chuẩn bị đoạn Fiber còn vỏ UV có chiều dài 8mm (hình 9.1)	Hình 9.1 8mm 0.25UV fiber	- Để kiểm tra keo có bị tràn hay không	<b>ά</b>		
	•	BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, I	KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ (	CHÁP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV	•		•

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Bước 2:  - Xỏ Fiber đi qua lỗ của Lower body nếu qua lỗ được là Good ngược lại NG (hình 9.2)  * Chú Ý:  - Fiber phải được vệ sinh bằng cồn sạch trước khi xỏ, sau khi xỏ 6pcs phải vệ sinh sợi fiber 1 lần	Hình 9.2	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*		
		Bước 3:  - Kiểm tra keo tràn và khoảng hở của Body  + Không có keo stycast tràn ra Body là OK  + Body được gắn khớp hoàn toàn vào thân  Lower Body (hình 9.3)	Hình 9.3	- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	☆		
10	Hướng dẫn ghi nhận NC cho sản phẩm	Bước 1:  - Công đoạn Strip Gãy, Khảy Gãy khi phát hiện fiber khảy OP gạt cần trên bộ đếm tùy theo lỗi phát hiện.  - Khi đủ 12 pcs cho 1 ID thì Op lấy nắp quét NG và đưa Op hỗ trợ xử lý.  - Nếu khi hết ID/ ca làm việc mà số lượng NG không đủ 12pcs, Op vẫn quét NG theo số lượng phát hiện .  - OP dùng viết chì đánh dấu lỗi lên tờ check sheet tương ứng số lượng lỗi phát hiện (hình 10.1)  * Chú Ý:  - Đầu mỗi ca làm việc OP phải thao tác Reset bộ đếm về 0	Hình 10.1  The color will be a series of the color of the	<ul> <li>Theo dõi tỷ lệ Fiber gãy theo yêu cầu.</li> <li>Đảm bảo đúng với số lượng phát hiện</li> </ul>	<b>☆</b>		
		Bước 2: - Quét thẻ DFM tùy theo sản phẩm bị lỗi vào barcode (hình 10.2)	Hình 10.2	- Đảm bảo ghi nhận đúng lỗi sản phẩm	☆		
		BÀO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, I	KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ C	CHẨP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV			

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Bước 3: - Quét thẻ TM01 vào trạm, sau đó tới DFM tương ứng vào trạm (hình 10.3)	Hình 10.3  Filter NO YAN GONGE CH CANDEL  FILTER HARRING CH C	- Chương trình ghi nhận số serial NG	☆		
		<b>Bước 4:</b> - Quét serial sản phẩm NG vào trạm (hình 10.4)	Hình 10.4	- Chương trình ghi nhân số serial NG	*		
		<b>Bước 5:</b> - Sau khi quét xong trên màn hình save ok (hình 10.5)	Hình 10.5 Checksheet  1>00166371-62623 Say 1 NC41542  1MOR   IRRET   OK	- Đảm bảo ghi nhận đầy đủ thông tin của sản phẩm	*		
		Bước 6: -Tách sản phẩm lỗi ra khu vực NC của line (hình 10.6)	Hình 10.6  Mi think 1	- Đảm bảo không để sản phẩm lỗi qua công đoạn sau .	☆		
	BẢO MẬT. T	ÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, KHÔN	G ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯ	ỰC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH  Đ	ĐẠO FOV	J	

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất An lượng Toàn	Thuận tiện
			REVISION HISTORY			
Ngày		Người ban hành	Phiên bản	Nội dung thay đổi	Người yêu	cầu
22-Jul-1	7	Nguyễn Thị Băng Châu	1	Thiết lập mới	PRD1	
17-Jul-1	9	Nguyễn Thị Băng Châu	2	1/ Ghi nhận số lên vĩ keo 2/ Dùng holder đó strip fiber	PRD1	
17-Sep-1	9	Lê Minh Sang	3	1/ Đưa quy định công đoạn vào JBS 2/ Thay đổi cắt 1 thì 10 lần cắt vệ sinh	PRD1	
24-Feb-2	20	Trần Đình Quang	4	1/ Thêm cách quét in và out cho máy móc 2/ Thay đổi cách phân biệt sản phẩm cho máy cắt và máy cắt 2. 3/ Chỉnh lại thao tác vệ sinh từ 3 đến 5 lần	PRD1	
4-Jul-20		Lê Minh Sang	5	1/ Thêm nội dung vfa hình ảnh khi hàng kiểm bị hư 2/ Thay đổi số OP,QC	PRD1	
28-Jul-2	2	Vũ Thị Thanh Nga	6	1/ Dùng template đo chiều dài fiber không cần xác định là bao nhiều mm. 2/ Thêm thao tác ghi nhận Fiber strip, khảy gãy . 3/ Thêm thao tác bước 2. Phần D ghi chú dùng giấy khều fiber dính trên má kẹp máy cắt 1.	PRD	
22-Oct-2	22	Lê Thị Nhàn	7	1/ Thêm mục cắt fiber còn vỏ UV 2/ Thay đổi hình ảnh của máy cắt 1 . 3/ Bỏ mục ghi nhận số NC vào giấy NCM. 4/ Thêm mục nội dung kiểm fiber bị mẻ 2pcs từ máy cắt 1 là bỏ fiber đã strip chò sử dụng.	PRD	
6-May-2	3	Vũ Thị Thanh Nga	8	1/ Thêm mục hướng dẫn thứ tự quét code vào ECS 2/ Thêm hướng dẫn chấm keo Stycast cho hàng FISC	PRD	
4-May-2	4	Trần Như Tuyên Nguyễn Ngọc Thâu	9	1/ Sửa lại thao tác vệ sinh fiber cho đúng PS. 2/ Thêm mục kiểm soát ferrulle hút keo khi bắt đầu lot mới giao vào line. 3/ Thêm mục kiểm soát số lượng ferrulle NG. 4/ Thêm mục nhận diện quét NG sản phẩm lỗi. 5/ Bỏ mục Đặt holder lên template đo chiều dài fiber nằm trong giới hạn như hình là OK (hình 3.3) 6/ Sử dụng Template JBS mới.	PRE1-Ch PRE1-Tý	

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		REVISION HISTORY					
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay		Người
rigay	Ngu or built mumi	T Hieli Sull	Nội dung cũ	Nội dung mới	Ly do th	ay doi	yêu cầu
			Tiêu đề cũ	Sửa lại tiêu đề mới	Cập nhật thực		PRD
10-Aug-24	TâmĐTT	10	Mục 3: Thao tác strip và vệ sinh + Bước 2: - Chưa hướng dẫn cách cầm holder đặt vào máy strip như thế nào là đúng, an toàn	Mục 3: Thao tác strip và vệ sinh + Bước 2: - Hướng dẫn thêm* <u>Chú ý:</u> Ngón tay cầm giữ ngay nắp holder tuyệt đối không được để ra phía bên ngoài đầu nắp holder, mà phải đặt lùi phía dưới vị trí đầu nắp như (hình 3.1.2)	Theo yêu c Chi PRI nhóm s	E1 và	ChiNNL
			Mục 6: Kiểm fiber bên trong body + Bước 2: Có kiểm keo trong góc cone	Mục 6: Kiểm fiber bên trong body + Bước 2: Bỏ mục kiểm keo trong góc cone	Cải tiến tăi suấ	ng năng t	PRD
5-Sep-24	TâmĐTT	11	Mục 5: Xổ fiber vào Ferrule + Chưa hướng dẫn thao tác đẩy fiber khựng, cứng làm gì? Mục 6: Kiểm fiber bên trong body * Bước 2: Chưa có chú ý: + Hướng dẫn sản phẩm chưa kiểm thì phải để như thế nào là đúng. Mục 8: Nướng sản phẩm & cắt ring guage * Bước 9: chưa có chú ý + Hướng dẫn thao tác ringgaue	Mục 5: Xổ fiber vào Ferrule  + Thêm chú ý: - Thấy khựng, cứng phải dừng lại. Không được cố đẩy vào  Mục 6: Kiểm fiber bên trong body  * Bước 2: Thêm chú ý:  + Khi kiểm hàng phải kiểm xong hết jig sản phẩm mới được phép đi làm việc khác.  + Nếu chưa kiểm xong thì trả jig sản phẩm về vị trí chưa làm, không được để jig trên bệ máy kiểm.  Mục 8: Nướng sản phẩm & cắt ring guage  * Bươc 9: Thêm chú ý  + Thao tác xỏ ferrule vào tool cắt phải thẳng, không được xoay ferrule khi thấy cứng. Nếu xỏ thấy khựng cứng, dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh sạch lỗ ringgaue (hình 8.11)	* Mục 5 -Nếu khựn nguy cơ có bụi bên tro lower body đầy làm trà đẫn đến gã * Mục 6 - Tránh ng quên bỏ só chưa làm q đoạn sau * Mục 8 - Đảm bảo ringgaue sẽ không bị d và bụi dơ ti ringgaue sẽ ferrule	bavia, ng y, cố hy, xước y fiber guy cơ t lỗi qua công lỗ ach, ính keo hì	PRD

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất An lượng Toàn	Thuận tiện
19-Oct-24	TâmĐTT	12	Chro hráma dẫn biểm soát air tro	Mục 3: Thao tác Strip fiber và vệ sinh fiber + Thêm chú ý: kiểm soát giờ keo mở trên DMS, số form giờ keo: 000-5-Fo-0305	- Đảm bảo sử dụng đúng giờ keo, Đảm bảo chất lượng	The TTT