	F	UJIKURA FIBER OPTI	CS VIETNAM LTD.			
	\mathbf{J}^{0}	OB BREAKDO	OWN SHEET			
Form: 000-1-Fo-0022 Phiên bản: 03						
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber	JBS số: 000-5-JBS-00	09-0001		Ver: 06		
Tài liệu liên quan: 4-QC-308;228	Ban hành đến: PRD, TRC		Ban hành bởi: ThuyLT		Ngày:	10-Sep-24
	Trang: 1/17		Kiểm tra bởi: NganNLT	1	Ngày:	11-Sep-24
Tài liệu tham khảo PS: 4-op-308-& 4-op-228	Người nhận:PRD		Phê duyệt bởi: NganNLT		Ngày:	Follow DMS
Vật tư: Hoder, ống, băng keo			1			

Chuẩn bị: Vật tư: vàng, cồn

Thiết bị: CT30-HTS12 , tool khảy fiber, tool 35mm,Microcope, Splicer 60S ,Microscope Shimazu, kiềm ,kéo

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
1	Yêu cầu chung tại công đoạn	* Tham khảo WI : 000-5-WI-0832, quy định chung khu vực sản xuất.		Đảm bảo vị trí làm việc sạch sẽ	*		
2	Xem PS trên chương trình EPS	Vào chương trình MasterSoft Hình 2.1 Chọn biểu tượng ECS+EPS Hình 2.2	MasterSoft - Shortcut	Đảm bảo đúng chương trình cần mở	*		
			Hình 2.2 ECS+EPS Version : 2.0 PIC : Nguyennn-413 Software Owner: PRE1 SUB: Vuvd-410 View Roles / Danh sách phân quyền	Đảm bảo đúng chương trình cần mở	*		
		Dùng số serial của sản phẩm hoặc ID trên nhãn vật tư quét vào ô Data Input => Hiển thị PS của sản phẩm. Hình 2.3	VIEW EPS	Đảm bảo đúng PS cần sử dụng	*		
		Đọc PS theo đúng mã sản phẩm cần làm tại công đoạn như hình minh họa . Hình 2.4 BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔN	THE LEGISLA CONTROL CO	Đảm bảo làm đúng thao tác, công đoạn yêu cầu	*		

			FUJIKURA FIBER OPTIC	S VIETNAM LTD.				
			JOB BREAKDO	WN SHEET				
Công đoạn	/Sản phẩm: Qua	lify bare fiber		J	JBS số: 000-5-JBS-009-0001		Trang: 2	/17
STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hìı	nh ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
3	Đăng ký cođe nhân viên, In, Out , máy vào ECS.	Đăng ký in out op Nhập In op Quét mã công đoạn cần làm vào hộp ECS.Hình 3.1		009-018-1	Đảm bảo đúng công đoạn cần làm	*		
l.		Quét mã bắt đầu confirm nhập op.Hình 3.2	Hinh 3.2	ECSIZ OCFINMAN GEORGITHM NHÓP OP	Đảm bảo đúng yêu cầu công đoạn	*		
		Quét mã nhân viên vào hộp ECS.Hình 3.3	Hinh 3.3	THE STATE OF THE S	Đảm bảo đúng người làm	*		
		Hộp ECS báo: True mã nhân viên. Hình 3.4 op	E-CHEC true Ma Nhan Quet Ma N	CKSHEET Vien Vien Vien	Đảm bảo nhập người làm thành công	*		
		Tiếp theo scan thẻ: Kết thúc confirm nhập op.Hình 3.5 BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔ	Kết thúc	confirm nhập OP	Đảm bảo đã nhập xong người SƯ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐAO FOV	*		

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.				
JOB BREAKDOWN SHEET				
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber	JBS số: 000-5-JBS-009-0001	Trang: 3/17		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiên
3	Đăng ký cođe nhân viên, In, Out , máy vào ECS.	Nhập out op: Thao tác scan out tương tự như scan in: * Scan thẻ: Bắt đầu confirm out op * Quét mã nhân viên *Tiếp theo scan thẻ "Kết thức confirm out op		Đảm bảo op đã out khỏi line	*	*	
		Đăng ký in, out máy: Tương tự như scan in-out pp: * Quét mã công đoạn cần làm vào hộp ECS * Quét thẻ: Bắt đầu confirm nhập máy ==> Màn hình hộp ecs hiển thị: Quét mã máy * Quét mã máy vào hộp ecs. * Quét thẻ: Kết thúc confirm nhập máy		Đảm bảo máy đã IN vào line đúng Đảm bảo máy đã out khỏi line	*		
4	Chuẩn bị dụng cụ , thiết bị	Kiểm tra checkshet HTS-12, CT-30, Microcope, Splicer 60S trước khi sử dụng Máy trip HTS-12:000-5-CS-141 Kiềm, kéo để cắt fiber dư.Hình 4.1	Dụng cụ cần chuẩn bị Hình 4.1 Máy HTS-12	Đảm bảo đúng máy, máy hoạt tốt	*		
		Máy CT-30:000-5-CS-152000-5-CS-042.Hình 4.2	Hình 4.2 Sc Máy CT-30	Đảm bảo đúng máy, máy hoạt tốt	*		
		Máy Microcpoe Shimzu :000-5-cs- 223.Hình 4.3 BẢO MẬT. TÀI LIÊU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔN	Microscope Shimazu	Đảm bảo đúng máy, máy hoạt tốt	*		

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber

JBS số: 000-5-JBS-009-0001

Trang: 4/17

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuậ Tiệr
4	Chuẩn bị dụng cụ , thiết bị	Máy Microcpoe:000-5-cs-224.Hình 4.4	Hinh 4.4 Microscope	Đảm bảo đúng máy, máy hoạt tốt	*		
		Máy splicer:000-5-CS-042.Hình 4.5	Hình 4.4 Máy splicer	Đảm bảo đúng máy, máy hoạt tốt	*		
		Tool khãy fiber Hình 4.5	Hình 4.5 Tool khãy fiber	Đảm bảo đúng tool cần dùng	*		
		Tool gá hoder có dán băng keo.Hình 4.6	Hình 4.6 au ou	Đảm bảo đúng tool cần dùng	*		
		Tool gá hoder không dán băng keo.Hình 4.7	Hình 4.7 01 02 03 04 05 03 07 03 09 10 11 12 Tool gá hoder không dán băng keo	Đảm bảo đúng tool cần dùng	*		
		Jig kiểm fiber dọc, ngang theo từng loại hàng:SC,LC.Hinh 4.8	Hình 4.8 Jig kiểm fiber SC hoặc LC	Đảm bảo đúng Jig cần dùng	*		

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.					
JOB BREAKD	OWN SHEET				
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber	IBS số: 000-5-IBS-009-0001	Trang: 5/17			

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
5	Kiểm ống Silicon đúng hướng key	Kiểm ống silicon sau khi gắn vào ferrule: Góc nhọn của ống gắn đúng hướg key của flange.Hình 5.1 Chú ý: Tay không chạm vào bề mặt ferrul	Hình 5.1 Hướng key Gốc nhọn	Đảm bảo đúng hướng key	*		
		Ông silicon mũi nhọn hướng lên flange không gờ là đúng Hình 5.2	Hình 5.2 Flang Ok	Đảm bảo đúng hướng Flange	*		
		Óng silicon mũi nhọn hướng lên flange có gờ là sai Hình 5.3	Hình 5.3 Flang có gờ NG	Đảm bảo đúng hướng Flange	*		
6	Gá sản phẩm sát mút khay- cắt fiber dư	Đặt ferrule sát vào cạnh mút của khay .Hình 6.1	Hình 6.1	Đảm bảođủ chiều dài khi cắt fiber	*		

DITITIZATIO A	EIDED	ODTICE	METNIANTITO	
PUHKURA	FIBER	OPTICS	VIETNAM LTD	

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber

JBS số: 000-5-JBS-009-0001

Trang: 6/17

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
6	Gá sản phẩm sát mút khay- cắt fiber dư	Dùng kiềm, kéo cắt phần fiber dư sát cạnh mút .Hình 6.2	Hinh 6.2	Đảm bảođủ chiều dài khi cắt fiber	*		
		Khay sản phẩm đã cắt hoàn chính .Hình 6.3	Hinh 6.3 Will have been a second of the sec	Đảm bảođủ chiều dài khi cắt fiber	*		
7	Chuẩn bị tool gá holder và dán serial	Đối với hàng hộp lớn Hình minh họa.Hình 7.1	Hình 7.1 Họp 16n	Đăm bảo công đoạn sau serial không dính keo lên hộp	*		
		Tool gá Holder có dán băng keo, serial được dán trên tool . Hình 7.2	Hình 7.2	Đăm bảo công đoạn sau serial không dính keo lên hộp	*	*	*
		Đối với hàng hộp nhỏ Như hình minh họa.Hình 7.3 BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔN	Hình 7.3 Hộp nhỏ	Công đoạn sau dùng bịch không băng keo	*		

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.					
JOB BREAKDO	OWN SHEET				
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber	JBS số: 000-5-JBS-009-0001	Trang: 8/17			

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
7	Chuẩn bị tool gá holser và dán serial	Tool gá holder không dán băng keo, serial được dán trên tool .Hình 7.4	Hình 7.4 Không dán băng keo	Công đoạn sau dùng bịch không băng keo	*		
8	Gắn sản phẩm vào hoder	Gắn sản phẩm vào hoder có hướng key flange, có ống đầu nhọn hướng lên.Hình 8.1	Hinh 8.1 Hướng key Góc đng nhọn	Đảm bảo không ngược hướng		*	
		Dùng 2 tay gắn gờ khóa hoder lại.Hình 8.2	Hình 8.2	Đảm bảo gờ khóa gắn sát hoder		*	
		Sau khi gài khóa hoder ok=> đặt sản phẩm vào tool gá holder đợi trip fiber.Hình 8.3 BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔN	Hình 8.3 01 02 03 04 05 06 07 86 86 86 86 86 87	Đảm bảo sản phẩm nằm gọn trong tool tránh va chạm gãy fiber	*		

			FUJIKURA FIBER OPTIC					
Câng đoạn	/Sản phẩm: Qua		JOB BREAKDO		BS số: 000-5-JBS-009-0001		Trang: 8	/17
Cong doạn	/San pham: Qua	inly bare liber		J	B3 80. 000-3-JB3-009-0001		Trailg. 6	/1/
STT	Bước chính	Bước chính Điểm chính		nh ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
8	Gắn sản phẩm vào hoder	Lưu ý: Đối với sản phẩm có sử dụng ống 3.5mm gắn đầu flange thì làm theo các bước sau: Bước 1: Rải ống vào Tool kiểm soát số lượng ống (như hình 8.4)	Hinh 8.4 1 2 3 7 8 9	4 5 6	Kiểm soát số lượng không bị dư hoặc thiểu	*		
		Bước 2: Xô ống vào fiber (như hình 8.5) => hai tay kéo nhẹ ống xuống => dùng 2 đầu ngón tay đẩy nhẹ ống sát vị trí Flange (như hình 8.6)	Hình 8.5	Hinh 8.6	Đảm bảo ống được xỏ sát vào Flange	*		
9	Trip fiber và vệ sinh máy trip	Trip fiber Chú ý: Đeo kính khi trip khảy fiber Đặt sản phẩm đã gắn hoder vào máy trip- HTS-12 và fiber phải nằm gọn trong rãnh của máy .Hình 9.1 Bỏ hoder sản phẩm vào đúng rãnh,có thanh chặn máy trip .Hình 9.2	Máy Strip có chặn	thanh Hinh 9.2	Tránh fiber văng vào mắt Đảm bảo fiber sau khi trip không bị gãy Đảm bảo đúng máy trip fiber	*	*	
		Đậy nắp máy lại, giữ nguyên 2 tay chờ đèn chuyển từ đỏ sang xanh thì dùng tay trái kéo hoder về phía bên trái để trip fiber. Tay vẫn phải giữ nắp máy tríp sau khi trip xong mới mớ nắp máy trip ra. Hình 9.3	Hình 9.3	TU VIN	Đảm bảo máy đủ nhiệt độ để trip fiber hết vỏ UV	*		

			FUJIKURA FIBER OPTIO	CS VIETNAM LTD.				
			JOB BREAKDO	WN SHEET				
Công đoạn	/Sản phẩm: Qua	lify bare fiber		J	BS số: 000-5-JBS-009-0001		Trang: 9	/17
STT	Bước chính	Ðiễm chính	Hì	nh ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
9	Trip fiber và vệ sinh máy trip	Sau khi trip sản phẩm xong ok đặt lại sản phẩm trên tool gá Holder chờ vệ sinh fiber.Hình 9.4	Hình 9.4 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 12 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14 14		Đảm bảo sản phẩm này gọn trong tool tránh va chạm gãy fiber	*		
10	Vệ sinh fiber và khảy fiber	Vệ sinh fiber sau khi trip Chú ý: Đeo kính khi tiếp xúc fiber trần Tay trái cầm hoder tay phải cầm giấy vệ sinh vuốt thẳng fiber vệ sinh từ 3 dến 5 lần.Hình 10.1	Hinh 10.1	No.	Đảm bảo fiber sạch	*		
		Tay trái xoay hoder 90 độ tay phải cầm giấy vệ sinh vuốt thẳng fiber vệ sinh từ 3 dến 5 lần.Hình 10.2	Hinh 10.2	S I	Đàm bảo fiber sạch	*		
		Khẩy fiber sau khi vệ sinh Dùng tool khày fiber Tay trái bỏ hoder sản phẩm vào tool nằm ngang, mặt hoder hướng lên, Dùng ngón tay phải khảy fiber theo 2 hướng qua lại 1 góc 60 độ 3 lần trên hướng.Hình 10.3	Hình 10.3	Tra Control	Kiểm tra độ bền fiber	*		

			FUJIKURA FIBER OPTIO					
		J	OB BREAKDO				Г	
Công đoạn/	Sản phẩm: Qual	lify bare fiber			JBS số: 000-5-JBS-009-0001		Trang: 10	0/17
			ı				I .	1 -
STT	Bước chính	Điểm chính	Hì	nh ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
10	Vệ sinh fiber và khảy fiber	Tiếp theo xoay hoder góc 90 độ, đặt hoder nằm đứng. Sùng ngón tay phải khảy fiber theo 2 hướng qua lại.3 lần trên hướng.Hình 10.4	Hình 10.4		Kiểm tra độ bền fiber		Tour	Tiçi
		Sau khi khảy fiber sản phẩm xong ok đặt lại sản phẩm trên tool gá Holder chờ cắt fiber.Hình 10.5	01 02 03 8 4 05	Hình 10.5	Đảm bảo sản phẩm này gọn trong tool tránh va chạm gãy fiber,dơ fiber	*		
11	Cắt fiber và kiểm fiber	Cắt fiber Chú ý: Đẩy lưỡi dao lên trước khi bỏ hoder sán phẩm vào máy Tay đặt hoder sản phẩm vào sát cử máy sao cho hoder nằm sát cử của CT.Cắt 1 lần nhệ nhàng và dứt khoát.Hình 11.1	Himh 11.1		Đảm bảo fiber không gãy khi cắt	*		
		vệ sinh máy cắt CT Chú ý: Sau khi cắt xong 12pcs thì vệ sinh dao bằng tăm bông việt nam Dùng tăm việt nam có tẩm cồn vệ sinh 2 bên mép lưỡi dao.Hình 11.2 BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔN	Hinh 11.2		Đảm bảo dao sạch không cắt gãy mẻ fiber	*		

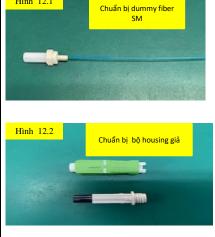
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.							
JOB BREAKDOWN SHEET							
,		,					

Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber JBS số: 000-5-JBS-009-0001 Trang: 11/17 Chất An Thuân Điểm chính Lí Do Bước chính Hình ảnh STT Lượng Toàn Tiện Cắt fiber Dùng tăm việt nam không tẩm cồn vệ sinh Đảm bảo dao sạch không cắt gãy và kiểm 2 bên má kẹp lưỡi dao.Hình 11.3 me fiber 11 fiber Hình 11.4 Đảm bảo dao sạch không cắt gãy Dùng tăm việt nam không tẩm cồn vệ sinh 2 bên búa tách fiber.Hình 11.4 me fiber Kiểm fiber theo PS Kiểm fiber nằm trong cử ngang MII.5 2: N23TJC0633 Chú ý: Khi đẩy hoder sát cử tránh va chạm bề mặt fiber vào thành jig làm mẻ, Đảm bảo không mẻ, gãy fiber gãy fiber Đặt hoder sản phẩm đã cắt fiber lên Jig kiểm fiber cong theo chiều ngang, đặt hoder sát lên vạch của jig kiểm cong.Hinh 11.5 Nhìn lên màn hình để kiểm tra fiber trần trong khu vực cho phép giữa nằm giữa 2 rãnh cử==>ok.Hình 11.6 Đảm bảo fiber không bị cong thỏa yêu cầu khách hàng

			JOB BREAKDOWN SHEET				
ng đoạn	/Sản phẩm: Qua	lify bare fiber		JBS số: 000-5-JBS-009-0001		Trang: 12/17	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuậ Tiệr
11	Cắt fiber và kiểm fiber	Kiểm fiber nằm trong cử dọc Đặt hoder sản phẩm đã cắt fiber lên Jig kiểm fiber dọc theo chiều dọc, đặt hoder sát lên vạch của jig kiểm cong.Hình 11.7 Chú ý: Khi đẩy hoder sát cử tránh va chạm bề mặt fiber vào thành jig lầm mẻ, gãy fiber Nhìn lên màn hình để kiểm tra fiber trần trong khu vực cho phép nằm giữa 2 rãnh cử==> ok.Hình 11.8 Sản phẩm NG Nhìn lên màn hình để kiểm tra fiber trần không trong khu vực cho phép nằm giữa 2 rãnh cử==> NG.Hình 11.9	Hinh 11.8 Hinh 11.9	Đảm bảo không mẻ, gãy fiber Đảm bảo fiber không bị cong thỏa yêu cầu khách hàng Đánh giá sản phẩm NG lập NC theo quy trình	* *		
12	Chuẩn bị	Chuẩn bị dummy fiber	Hình 12.1 Chuẩn bị dummy fiber	Đảm bảo kết nối đúng , tốt	*		

		NG.Hình 11.9
12	Chuẩn bị dummy cho máy Splicing	Chuẩn bị dummy fiber Chú ý: Fiber dummy phải giống fiber sản phẩm đang làm Sợi dummy .Hình 12.1

Chuẩn bị couling đã cắt gờ 2 bên , housing plug frame vào
Stopring được gắn lò xo và slider bên trong.Hình 12.2



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

*
Để lấp ráp bộ housing

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber

JBS số: 000-5-JBS-009-0001

Trang: 13/17

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
12	Chuẩn bị dummy cho máy Splicing	Tiếp tục luồng sợi dummy vào trong stopring .Hình 12.3	Hình 12.3	Đảm bảo được xỏ vào trong stonring	*		
		Sợi dummy sau khi luồng xong và đẩy ferrule lên sát bộ stopring.Hình 12.4	Hình 12.4	Đảm bảo đẻ kết nối tốt			
		Tiếp tục lấy couling và đẩy bộ housing vào.Hình 12.5	Hình 12.5	Đảm bảo đẻ kết nối tốt	*		
		Đã housing hoàn chính.Hình 12.6	Hinh 12.6	Đảm bảo đề kết nối tốt	*		
		Chuẩn bị sợi nối MTC có đầu SC-SC như hình minh họa.Hình 12.7	Hình 12.7 Hình minh hoa MIC SC SC		*		
		Dùng 1 cái adapter SC-SC kết nối.Một đầu phia bên trái kết nối dummy giả, một dầu phía bên phải kết nối sợi MTC SC-SC.Hình 12.8	Hinh 12.8	Đảm bảo 2 đầu nối tiếp nhau	*		

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.					
JOB BREAKDOWN SHEET					
Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber JBS số: 000-5-JBS-009-0001 Trang: 14/17					

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
12	Chuẩn bị dummy cho máy Splicing	Đầu fiber còn lại của dummy ta trip và cắt fiber khoảng10mm ±1mm gắn hoder máy Splicing.Hình 12.9	Hinh 12.9 Vi tri dummy fiber M				
		Đối với máy Reflectometer Ando đầu còn lại của MTC kết nối vào máy Reflectometer fiber .Hình 12.10	Hình 12.10 Vit trí kết nối MTC cho dây dụmm	Đảm bảo MTC nằm vị trí	*		
		Đối với máy Reflectometer Luna dây nguồn kết nối vào MTC đầu còn lại của MTC kết nối vào fiber dummy .Hình 12.11	Hình 12.11 sợi nguồng sợi MTC Vit trí kết nối MTC cho dây dummy	Đảm bảo MTC nằm vị trí	*		
13	kiễm Splicing và Reflectom eter fiber	Sau khi kiểm fiber ok ta bỏ sản phẩm vào máy Splicing để kiểm tra bề mặt fiber.Hinh 13.1 Chú ý: Phải vệ sinh vị trí đặt fiber sản phẩm trên máy hàn sau:12 pcs sản phẩm—> dùng tăm việt nam vệ sinh	Hình 13.1 Fiber Dummy Fiber sản sả phẩm	Đảm bảo vị trí để fiber sạch	*		
		Sản phẩm Good					
		Nhìn vào màn hình máy báo góc ≤±2.9 độ=> ok, bề mặt fiber sản phẩm không mẻ, dơ là ok.Hình 13.2	PAUSE 1 Hinh 13.2 L = 0.3 = 0.2 * R = 1.0 * Pauging 1	Đảm bảo fiber sạch không bị mẻ	*		

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber JBS số: 000-5-JBS-009-0001 Trang: 15/17

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
13	kiễm Splicing và Reflectom eter fiber	Splicing Nhìn vào màn hình máy báo vàng bề mặt :Dummy nẻ, bề mặt fiber sản phẩm bị bề=> NG.Hình 13.3 Pam bảo fiber không mẻ, dơ đến khách hàng		*			
		Trong quá trình thao tác sản phẩm phát hiện sản phẩm bất thường: Quét mã công đoạn phát hiện lỗi vào hộp ECS=> quét M01=>scan nhân lỗi vào hộp ECS => Scan serial bị lỗi=> dùng bút ghi vào nội dung lỗi=> số NC hoặc serial bị lỗi=> bỏ khay đỏ hình 13.4	Hinh 13.4	Đảm bảo không để sản phẩm NG qua công đoạn sau	*		
		Khi máy Splicing chạy kết hợp nhìn máy Reflectometer chạy đợi xung chạy 2 vòng không phát hiện xung bất thường thì đánh sản phẩm ok.Hình 13.5	Hinh 13.5	Đảm bảo fiber không gãy, nứt đến khách hàng	*		
		Khi máy Splicing và Reflectometer chương trình báo ok==> ta nhấn nút RESET lấy sản. phẩm ra.Hình 13.6	Hình 13.6	Đảm bảo fiber sạch không bị mẻ	*		*

JOB BREAKDOWN SHEET

Công đoạn/Sản phẩm: Qualify bare fiber

JBS số: 000-5-JBS-009-0001

Trang: 16/17

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
13	kiễm Splicing và Reflectom eter fiber	Đặt sản phẩm trên tool chờ app PRD.Hình 13.9	Hình 13.9	Đảm bảo sản phẩm nằm gọn trong tool tránh va chạm gãy fiber,dơ fiber	*		

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

REVISION HISTORY

Date	PERSON (Người ban	Version		ion contents ng sửa đổi)	Reason of change	Change Requester
(ngày)	hành)	(phiên bản)	Old content (Nội dung cũ)	New content (Nội dung mới)	(lý do thay đổi)	(người yêu cầu)
	Lê Thị Nhàn	1			Thiết lập mới	PRD
10/1/2019	Nguyễn Thị Quế	2			Thêm quy định công đoạn	
3/19/2020	Vũ Thị Thanh Nga	3			Thêm Thao tác mở EPS, quét IN, Out và thao tác quét sản phẩm Notgood	PRD
12/26/2023	Chuẩn bị dummy cho máy Splicing Trần Thị Kim Thu	4		Quy định p chung PRD Quét ECS in ,out new Gá sản phẩm sát mút khay- cắt fiber đư Cất fiber và kiểm fiber Gấn ống Silicon (PTB)vào ferrule Chuẩn bị dummy cho máy Splicing kiểm Splicing và Reflectometer fiber	Thêm Thao tác mở EPS, quét IN, Out và thao tác quét sản phẩm Notgood	PRD
6/20/2024	Lương Thị Thủy	5	Mục 5: Gắn ống silicon (ống PTB)	Mục 5 : Loại bộ gắn ống silicon (ống PTB) Mục 12: Thêm hình ảnh máy Reflectometer Luna Muc 9: Thêm hình ảnh máy strịp có thanh chặn holder Mục 8:Thêm thao tác xó ống 3.5mm	sữa theo số SUG000000090742 sữa theo số SUG000000092358	PRD
9/10/2024	Nguyễn Thị Ánh Tuyết	6	Mục 13.7 & 13.8: Kiểm Fiber dưới máy Microscope	Loại bỏ kiểm Fiber dưới máy Microscope	sữa theo số SUG000000097057	PRD