



000-0-WI-0240	Version: 1.0	Trang 1/12	Ngày hiệu lực: DMS Effective date	
---------------	--------------	------------	-----------------------------------	---

TÀI LIỆU HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

CHƯƠNG TRÌNH Control Glue

version 2.0

Prepared by: Nguyễn Ngọc Toàn Date: 02-Aug-2024	Checked by: Ngô Nhật Nguyên Date: DMS date
Prepared by: Nguyễn Ngọc Toàn Date: 02-Aug-2024	Approved by: Danh Nhu Date: DMS date

000-0-WI-0240	Version: 1.0	Trang 2/12	Ngày hiệu lực: DMS Effective date	
---------------	--------------	------------	-----------------------------------	---

MỤC LỤC

I.	Mục đích	3
II.	Phạm vi áp dụng	3
III.	Nội dung	3
1.	Giới thiệu	3
2.	Hướng dẫn sử dụng chương trình	3
2.1.	Mở chương trình	3
2.2.	Giao diện chính	3
2.3.	Chức năng Cân Keo	4
2.3.1.	Input thông tin trước khi cân keo	4
2.3.2.	Thực hiện cân keo	5
2.4.	Leader xác nhận các trường hợp cân keo có vấn đề	6
2.4.1.	Lượng keo B đổ vào lớn hơn Spec	6
2.4.2.	Kiểm tra keo rút ra ngoài nhiều hơn spec	6
2.4.3.	Không gửi/nhận được tín hiệu với máy trộn	7
2.4.4.	Xác nhận không nhận được tín hiệu kết thúc từ máy trộn	8
2.5.	Chức năng Setting	9
	Document version	12



I. Mục đích

- Hướng dẫn sử dụng chương trình Control Glue version 3.0 module Trộn Keo

II. Phạm vi áp dụng

- Áp dụng cho PRE1, PRE2

III. Nội dung

1. Giới thiệu

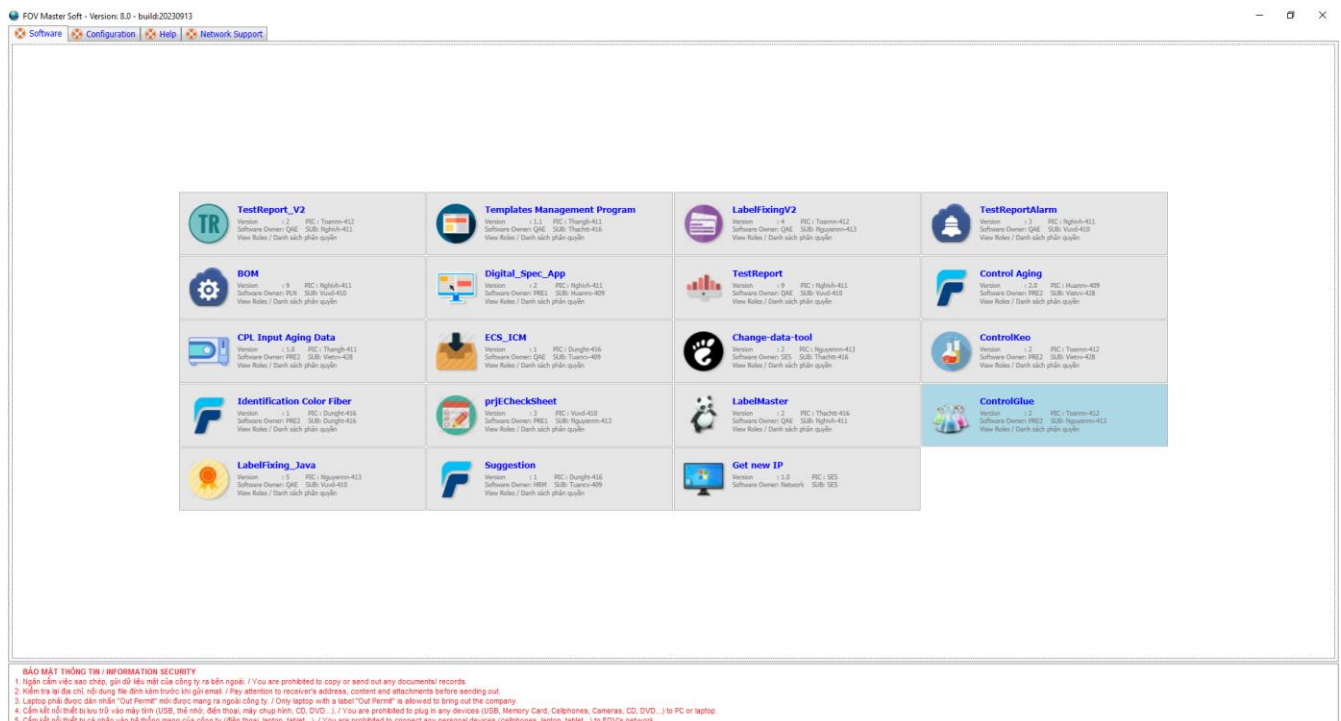
Chương trình Control Glue version 3.0 được xây dựng nhằm kết hợp hai phần mềm hiện tại (ControlKeo, ControlGlue) thành một phần mềm phục vụ việc kiểm soát trộn keo. Module Trộn Keo sử dụng bộ setting từ soft Setting Master.

Phần mềm ghi nhận quá trình trộn keo tại production line.

2. Hướng dẫn sử dụng chương trình

2.1. Mở chương trình

B1: Trên phần mềm **Master Soft**, chọn vào biểu tượng **Control Glue** để mở chương trình



Hình 2.1

2.2. Giao diện chính



Hình 2.2-0

Chương trình có 5 vùng hiển thị dữ liệu

1. Thanh menu chính.
2. Input thông tin chung (công đoạn, Id, OP)
3. Hiển thị hướng dẫn chi tiết các bước thực hiện.
4. Hiển thị chi tiết các bước và dữ liệu của từng bước.
5. Hiển thị dữ liệu cân keo.

2.3. Chức năng Cân Keo

2.3.1. Input thông tin trước khi cân keo.

Hình 2.3.1

B1. Quét mã công đoạn

B2. Quét các số serial



B3. Bấm F1 hoặc click con trỏ chuột vào ô mã nhân viên, sau đó quét mã nhân viên.

Chương trình sẽ load các thông tin chi tiết của từng bước thực hiện.

2.3.2. Thực hiện cân keo

Thứ tự	Giá trị
1	3
2	RS0008
3	40226000015#66
4	2.9
5	RS0009
6	40224000051#66
7	
8	
9	
10	
11	

Created by	Data Date	Judgement	Mix Date	EmpCode	OP	Section
10857	07/24/2024 12:00:00 AM	G	07/24/2024 2:50:43 PM	10857	PRD	
10857	07/24/2024 12:00:00 AM	G	07/24/2024 12:50:45 PM	10857	PRD	
10857	07/22/2024 12:00:00 AM	G	07/22/2024 2:21:37 PM	10857	PRD	
10857	07/22/2024 12:00:00 AM	NG-10857	07/22/2024 1:44:30 PM	10857	PRD	
10857	07/19/2024 12:00:00 AM	G	07/19/2024 5:42:26 PM	10857	PRD	
10857	07/19/2024 12:00:00 AM	G	07/19/2024 4:43:20 PM	10857	PRD	
10857	07/19/2024 12:00:00 AM	G	07/19/2024 3:35:06 PM	10857	PRD	
10857	07/17/2024 12:00:00 AM	G	07/17/2024 3:19:27 PM	10857	PRD	
46729	07/16/2024 12:00:00 AM	G	07/16/2024 2:10:26 PM	46729	PRD	
46729	07/16/2024 12:00:00 AM	NG-10857	07/16/2024 1:52:38 PM	46729	PRD	
10857	07/16/2024 12:00:00 AM	G	07/16/2024 11:00:24 AM	10857	PRD	
10857	07/16/2024 12:00:00 AM	NG-10857	07/16/2024 9:56:07 AM	10857	PRD	
10857	06/28/2024 12:00:00 AM	G	06/28/2024 1:36:18 PM	10857	PRD	
10857	06/28/2024 12:00:00 AM	G	06/28/2024 9:27:39 AM	10857	PRD	
10857	06/28/2024 12:00:00 AM	G	06/28/2024 7:37:28 AM	10857	PRD	
10857	06/27/2024 12:00:00 AM	G	06/27/2024 10:24:48 AM	10857	PRD	

Hình 2.3.2

Thực hiện theo thứ tự ở khung ô màu xanh.

B1: Đặt ly lên cân => Bấm **Enter**. Chương trình ghi nhận khối lượng ly.

B2. Quét mã keo A. Chương trình ghi nhận mã keo A.

B3. Quét lot keo A. Chương trình kiểm tra các thông số và ghi nhận lot keo A.

B4. Đổ keo A vào ly. Chương trình ghi nhận khối lượng keo A, hiển thị tổng khối lượng. Sau đó Bấm **Enter**.

B5. Quét mã keo B. Chương trình ghi nhận mã keo B.

B6. Quét lot keo B. Chương trình ghi nhận lot keo B.

B7. Theo dõi Spec keo B ở mục ô Spec (mục 1) để tiến hành đo lượng keo B cho phù hợp. Sau đó bấm **Enter**.

B8. Lấy hũ keo ra khỏi cân. Sau đó bấm **Enter** để chương trình kiểm tra việc rót keo.

B9. Đưa hũ keo vào máy trộn. Sau đó bấm **Enter** để chương trình gửi/nhận tín hiệu với máy trộn keo.

B10. Lấy hũ keo ra khỏi máy trộn. Sau đó bấm **Enter**.

B11. Nhập thông tin remark. Sau đó bấm **Enter** để chương trình lưu dữ liệu.



2.4. Leader xác nhận các trường hợp cân keo có vấn đề.

2.4.1. Lượng keo B đổ vào lớn hơn Spec

The screenshot displays the LabelFixingV2 software interface. At the top, there's a header bar with 'Giá trị' (Value) and 'Hướng dẫn: Đổ Keo B vào ly => ENTER' (Instruction: Pour Glue B into the cup => ENTER). Below this, a 'Quét Barcode' (Scan Barcode) field shows '1.35' and a 'Tổng trọng lượng: 18.55' (Total weight: 18.55) label. A 'Các bước thực hiện' (Steps to perform) section lists instructions for setting up the scale and weighing. A warning message box is visible, stating: 'NG-Trọng lượng KeoB: 1.35 lớn hơn Spec trên Setting Master: 1.34 | Leader vui lòng xác nhận NG lô keo này ! - Mời bạn thực hiện theo hướng dẫn' (NG-Glue B weight: 1.35 is greater than Spec on Setting Master: 1.34 | Leader please confirm NG for this glue batch! - Please follow the instructions). Below the warning, there's a 'FOV Login' screen with a user icon, a password field, and a 'LOG IN' button.

Hình 2.4.1

Khi khối lượng keo B vượt quá Spec yêu cầu, Leader cần xác nhận NG cho lô keo này.

B1. Click OK ở mục số 3


B2. Đăng nhập với số code và password.

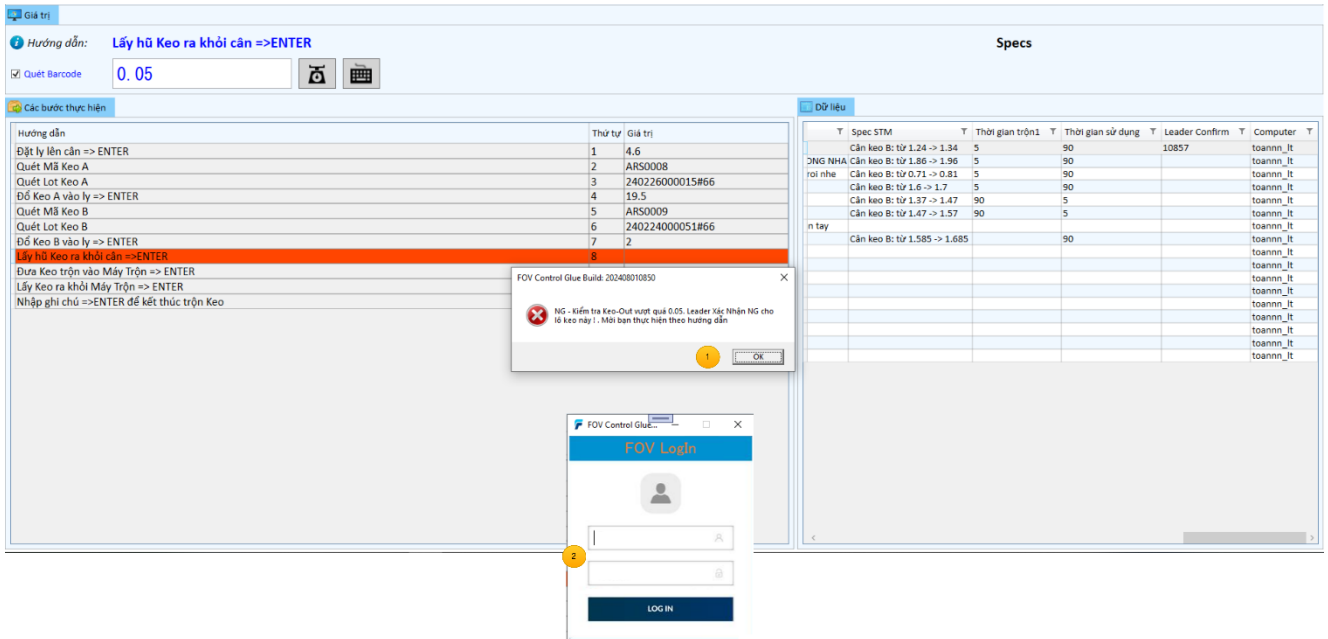
B4. Chương trình lưu NG cho lô keo này.

2.4.2. Kiểm tra keo rót ra ngoài nhiều hơn spec.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG CHƯƠNG TRÌNH LabelFixingV2

000-0-WI-0240	Version: 1.0	Trang 7/12	Ngày hiệu lực: DMS Effective date	
---------------	--------------	------------	-----------------------------------	---



Hình 2.4.2

Sau khi lấy hũ keo ra khỏi cân, đợi trong giây lát chương trình kiểm tra khối lượng trên cân. Nếu lớn hơn hoặc bằng 0.05 sẽ hiện thông báo và yêu cầu leader xác nhận lô keo NG.

B1. Click OK

B2. Đăng nhập với số code và password

B3. Chương trình lưu keo NG.

2.4.3. Không gửi/nhận được tín hiệu với máy trộn.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG CHƯƠNG TRÌNH LabelFixingV2

000-0-WI-0240

Version: 1.0

Trang 8/12

Ngày hiệu lực: DMS Effective date



Giá trị

Hướng dẫn:

☒ Quét Barcode

Các bước thực hiện

Hướng dẫn	Thứ tự	Giá trị
Đặt ly lên cân => ENTER	1	3.7
Quét Mã Keo A	2	ARS0008
Quét Lot Keo A	3	240226000015#66
Đổ Keo A vào ly => ENTER	4	17.9
Quét Mã Keo B	5	ARS0009
Quét Lot Keo B	6	240224000051#66
Đổ Keo B vào ly => ENTER	7	1.8
Lấy hũ Keo ra khỏi cân => ENTER	8	0.02
Đưa Keo trộn vào Máy Trộn => ENTER	9	R
Lấy Keo ra khỏi Máy Trộn => ENTER	10	
Nhập ghi chú => ENTER để kết thúc trộn Keo		

Dữ liệu

Created by	T	Data Date	T	Judgement	T	Mix Date	T	EmpCode	OP	T	Section	T	Mi
46729		08/01/2024 12:00:00 AM	NG-10857			08/01/2024 2:52:07 PM		46729			PRD		14:
10857		07/24/2024 12:00:00 AM	G			07/24/2024 2:56:43 PM		10857			PRD		14:
10857		07/24/2024 12:00:00 AM	G			07/24/2024 12:56:45 PM		10857			PRD		12:
10857		07/22/2024 12:00:00 AM	G			07/22/2024 2:21:37 PM		10857			PRD		14:
10857		07/22/2024 12:00:00 AM	NG-10857			07/22/2024 1:44:30 PM		10857			PRD		13:
10857		07/19/2024 12:00:00 AM	G			07/19/2024 5:42:26 PM		10857			PRD		17:
10857		07/19/2024 12:00:00 AM	G			07/19/2024 4:43:20 PM		10857			PRD		16:
10857		07/19/2024 12:00:00 AM	G			07/19/2024 3:35:06 PM		10857			PRD		15:
10857		07/17/2024 12:00:00 AM	G			07/17/2024 3:19:27 PM		10857			PRD		15:
46729		07/16/2024 12:00:00 AM	G			07/16/2024 2:10:26 PM		46729			PRD		14:
46729		07/16/2024 12:00:00 AM	NG-10857			07/16/2024 1:52:38 PM		46729			PRD		13:
10857		07/16/2024 12:00:00 AM	G			07/16/2024 11:00:24 AM		10857			PRD		11:
10857		07/16/2024 12:00:00 AM	NG-10857			07/16/2024 9:56:07 AM		10857			PRD		09:
10857		06/28/2024 12:00:00 AM	G			06/28/2024 1:36:18 PM		10857			PRD		13:
10857		06/28/2024 12:00:00 AM	G			06/28/2024 9:27:39 AM		10857			PRD		09:
10857		06/28/2024 12:00:00 AM	G			06/28/2024 7:37:28 AM		10857			PRD		07:
10857		06/27/2024 12:00:00 AM	G			06/27/2024 10:24:48 AM		10857			PRD		10:

Nhận tín hiệu từ máy trộn

Chờ nhận được tín hiệu (Á) từ máy trộn keo. Bấm YES để kích hoạt lại máy trộn keo. Bấm NO để chuyển sang trộn tay

Yêu cầu xác nhận từ Leader nhé

FOV Control Glue...

FOV Login

Hình 2.4.2

Sau khi đưa hũ keo vào máy trộn và bấm Enter. Đợi trong giây lát để chương trình nhận tín hiệu phản hồi từ máy trộn.

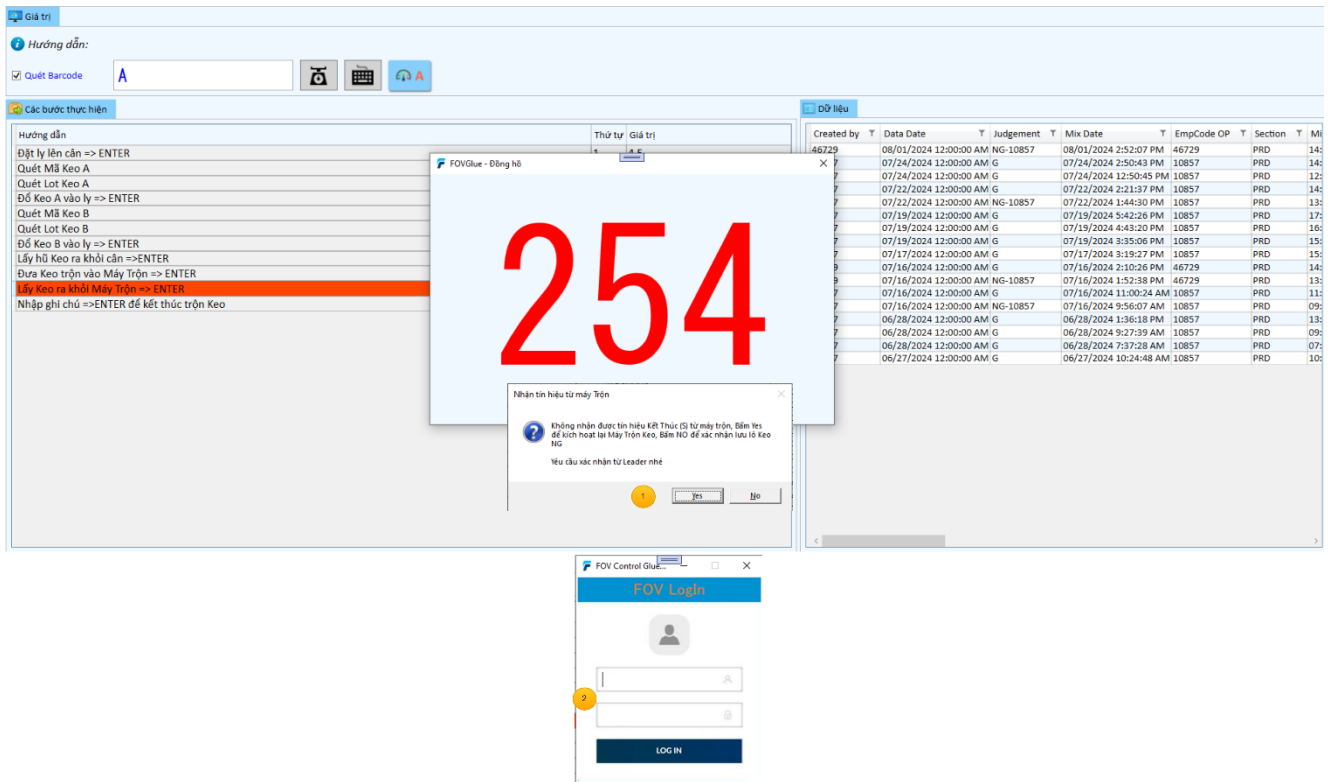
Nếu không nhận được sẽ hiện bảng thông báo. Leader tiến hành xác nhận.

B1. Click Yes để gửi lại lệnh xuống máy trộn Keo.

Bấm No để tiến hành trộn keo bằng tay (Thực hiện B2)

B2. Đăng nhập số code và password để xác nhận việc trộn keo bằng tay.

2.4.4. Xác nhận không nhận được tín hiệu kết thúc từ máy trộn.



Hình 2.4.3

Sau khi hết thời gian trộn keo. Nếu chương trình không nhận được tín hiệu (S) kết thúc từ máy trộn. Leader cần xác nhận thông tin cho lô keo này.

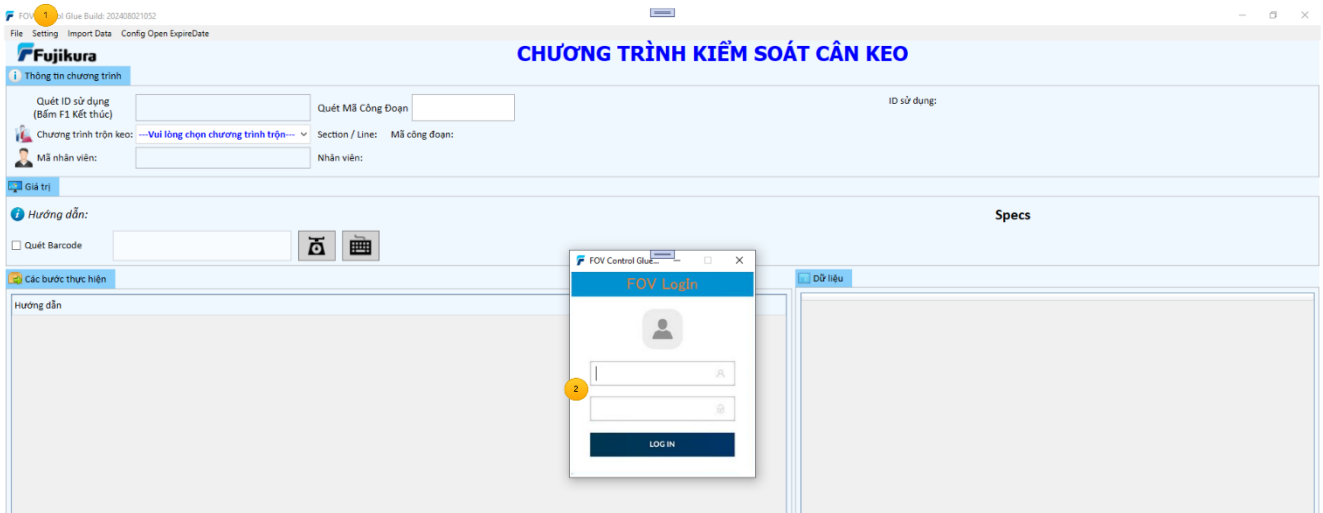
B1. Chọn Yes để đợi thêm tín hiệu từ máy trộn 1 lần nữa.

Chọn No để confirm lô Keo NG (tiến hành bước 2)

B2. Đăng nhập số code và password.

B3. Chương trình lưu lô keo NG.

2.5. Chức năng Setting

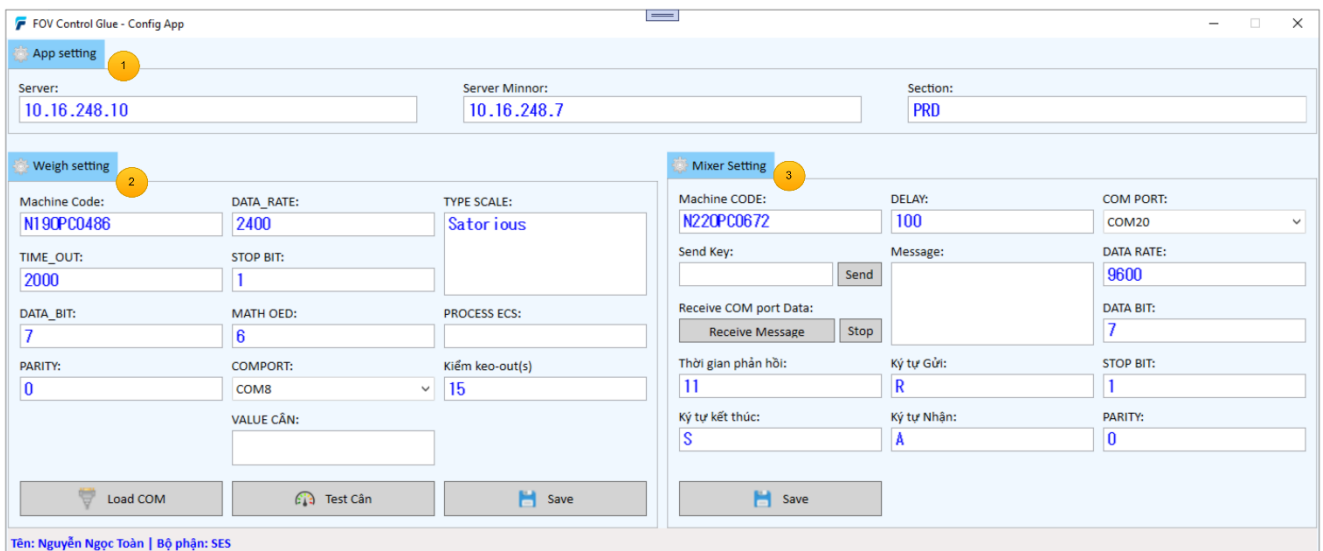


Hình 2.5

B1. Chọn chức năng Setting tại thanh menu chính.

B2. Đăng nhập số code và password (yêu cầu Leader up)

Giao diện Setting sẽ được hiển thị như hình dưới:



Có 3 khu vực cài đặt chính.


1. Thông tin liên quan đến cơ sở dữ liệu.

Server, Server Mirror, Section

Không nên thay đổi cấu hình.

2. Thông tin máy cân.

Nhập thông tin:

000-0-WI-0240	Version: 1.0	Trang 11/12	Ngày hiệu lực: DMS Effective date	
---------------	--------------	-------------	-----------------------------------	---

MachineCode: Mã máy cân.

TypeScale: Tên máy cân.

COMPORT: Cổng kết nối.

Kiểm keo-out(s): Thời gian kiểm keo rót ra ngoài.

Bấm **Save** để lưu lại thông tin.

Chức năng Test cân:

Click button Test Cân để nhận dữ liệu từ cân.

Chức năng Load COM:

Click button Load COM để đọc thông tin các cổng COM trên máy.

3. Thông tin máy trộn.

Nhập thông tin:

MachineCode: Mã máy trộn.

COMPORT: Cổng kết nối.

Thời gian phản hồi: Thời gian đợi thêm khi kích hoạt gửi lệnh lại cho máy trộn.

Ký tự gửi: Ký tự chương trình gửi xuống máy trộn

Ký tự nhận: Ký tự máy trộn gửi lên cho chương trình ngay khi quay.

Ký tự kết thúc: Ký tự máy trộn gửi lên cho chương trình khi trộn keo xong.

Bấm **Save** để lưu lại thông tin thay đổi.


Chức năng gửi/nhận tín hiệu xuống máy trộn.

Nhập R sau đó click button Send để gửi.

Click button Receive Message để nhận tín hiệu phản hồi từ máy trộn.

Click button Stop để ngắt kết nối cổng COM của máy trộn.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.**HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG CHƯƠNG TRÌNH LabelFixingV2**

000-0-WI-0240	Version: 1.0	Trang 12/12	Ngày hiệu lực: DMS Effective date	
---------------	--------------	-------------	-----------------------------------	---

Document version**Revision of history**

Date	Persion In charge	Version	Description		Change requester	Reason of change
			Old content	New Content		
Sep 2015	Ngô Nhật Nguyên	01		Initialize version	Nguyễn Trường Giang	New
08/02/20 24	Nguyễn Ngọc Toàn	02	-	- Thêm hướng dẫn sử dụng module cân keo	Nhud	Modify