
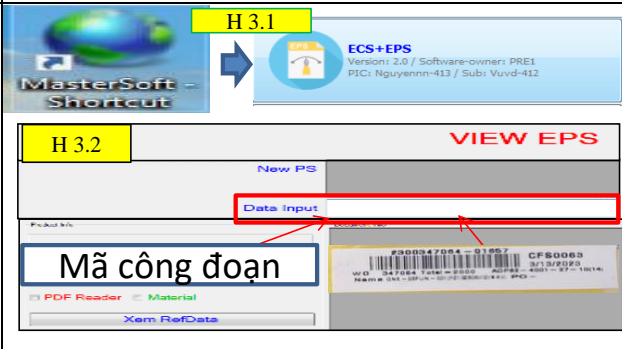

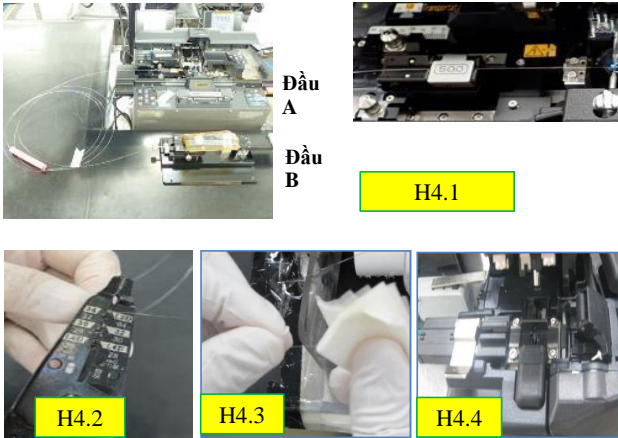
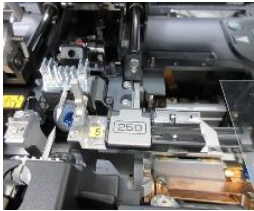

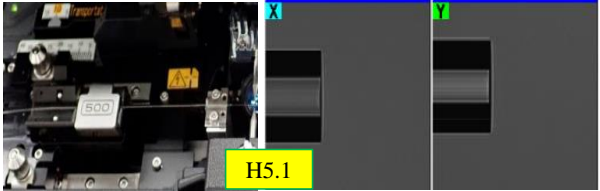



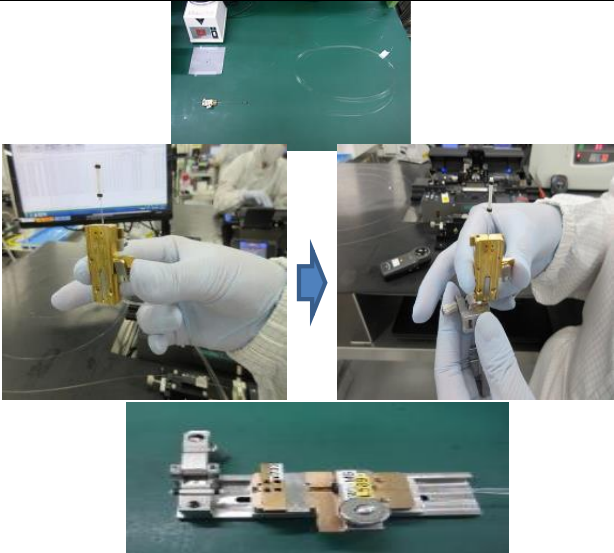



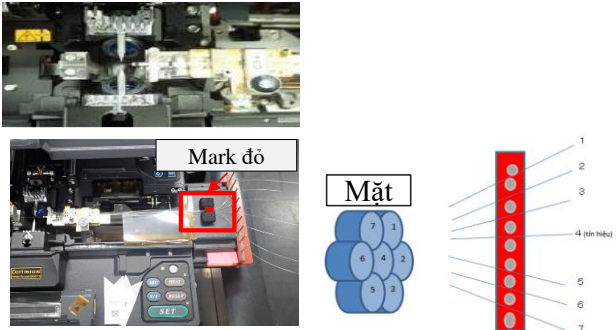
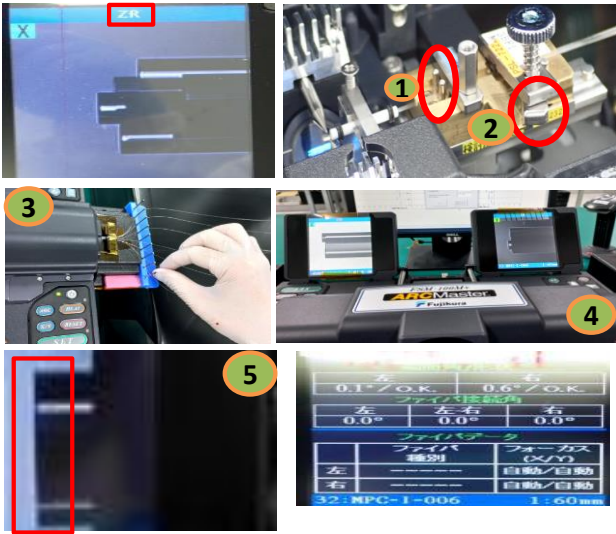

| FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.<br>JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Hàn bó fiber với FBG_Pump CMB>        |                        |   |   |   |            |            |            |
|---|------------------------|---|---|---|------------|------------|------------|
| Document no: 4-OP-0507-5-JBS-064-0001   |                        |   |   | Version: 01   |            | Page: 1/10 |            |
| Chuẩn bị:   |                        |   |   |   |            |            |            |
| Máy móc/dụng cụ: Xem mục 2 chuẩn bị   |                        |   |   |   |            |            |            |
| Vật tư: Xem mục 2 chuẩn bị  |                        |   |   |   |            |            |            |
| Nội dung:   |                        |   |   |   |            |            |            |
| STT   | Bước chính             | Điểm chính  | Hình ảnh  | Lí Do   | Chất lượng | An Toàn    | Thuận tiện |
| 1   | Quy định tại công đoạn | <ul style="list-style-type: none"><li>- Luôn tuân thủ qui định an toàn (PPE) tại công đoạn .</li><li>- Đeo mắt kính khi thao tác với fiber .</li><li>- Mang bao tay khi thao tác với sản phẩm.</li><li>- Kiểm tra và ghi nhận vào check sheet các thiết bị, tool jig trước khi làm sản phẩm.</li><li>- Tuân thủ đúng qui trình NC khi phát hiện sản phẩm nghi ngờ lỗi.</li><li>- Vệ sinh khu vực làm việc sạch sẽ trước khi làm sản</li></ul>   |  <div>KY: Đeo kính để tránh fiber văng vào mắt</div> | <ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo an toàn</li><li>- Đảm bảo thiết bị tốt trước khi làm sản phẩm</li><li>- Tách riêng sản phẩm không tốt</li></ul> | *          | *          |            |
| 2   | Chuẩn bị               | <p><b>2.1. Chuẩn bị vật tư:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Giấy, Novec hoặc SOLBLE, tấm bông, cồn, ống xức, ron cao su.</li></ul> <p><b>2.2. Chuẩn bị dụng cụ :</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Máy hàn 100M+, máy hàn 70s</li><li>- Kính lúp</li><li>- Nhíp</li><li>- Dao cắt CT101 , CT105, CT30</li><li>- Nguồn phát laser</li><li>- Kìm tuốt vỏ</li><li>- Adapter xỏ fiber</li><li>- Máy rửa</li><li>- Jig gá sản phẩm</li></ul>   |   | <ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo đầy đủ dụng cụ không bị gián đoạn khi thao tác</li></ul>  | *          |            |            |
| 3   | Hướng dẫn mở tài liệu  | <p><b>* Mở tài liệu trên ECS+EPS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Nhấp chuột mở chương trình <b>Master soft</b> trên màn hình máy tính, chọn và mở chương trình <b>ECS+EPS H3.1</b></li><li>- Quét mã công đoạn vào ô Data Input <b>H3.2</b></li><li>- Dùng barcode quét mã vạch số serial được dán trên sản phẩm vào ô Data Input <b>H3.2</b></li><li>- Chương trình sẽ hiện ra tài liệu tương ứng:</li></ul> <p><b>*** Chú ý:</b> Đọc kỹ hết các tài liệu được hiện lên và tắt cả các trang trong tài liệu trước khi làm sản phẩm.</p> |   | <ul style="list-style-type: none"><li>- Đảm bảo mở và đọc đúng tài liệu</li></ul>   | *          |            |            |
| BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV |                        |   |   |   |            |            |            |

| STT | Bước chính            | Điểm chính   | Hình ảnh  | Lí Do                             | Chất lượng | An Toàn | Thuận tiện |
|-----|-----------------------|--|---|-----------------------------------|------------|---------|------------|
| 3   | Hướng dẫn mở tài liệu | <p><b>* Hướng dẫn mở tài liệu trên Auto- PS</b></p> <p>- Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính <b>H3.4.</b></p> <p>- Bấm chọn chương trình Auto - PS. Nhấn chuột vào ô có chữ '<b>View PS</b>' <b>H3.5.</b></p> <p>- Quét mã công đoạn vào ô công đoạn. Quét mã vạch số serial của sản phẩm cần làm vào ô kế bên chữ '<b>Product serial</b>' trên chương trình <b>H3.6.</b></p> <p>- Chương trình sẽ tự động bung tài liệu. Xem các tài liệu liên quan nhấn chuột vào ô kế bên '<b>Số PS</b> ',sau đó nhấn vào số tài liệu cần đọc.</p> <p>Chương trình sẽ bung tài liệu ra bên dưới <b>H3.7.</b></p> <p><b>*** Chú ý:</b></p> <p>+ <b>Đọc các tài liệu liên quan mà chương trình thể hiện ở ô '<b>Số PS</b>' đầu ca làm việc.</b></p> |  <p>H3.4</p> <p>H3.5</p> <p>Nhấn chuột vào chữ view PS</p> <p>H3.6</p> <p>Quét mã vạch serial</p> <p>Quét mã công đoạn</p> <p>H3.7</p> <p>Nhấn chuột vào ô tài liệu để mở và đọc tất cả tài liệu liên quan trước khi thao tác sản phẩm</p> | - Đảm bảo mở và đọc đúng tài liệu |            |         |            |
| 4   | Hàn sợi FBG với nguồn | <p><b>* Lấy sợi FBG đặt ra bàn</b></p> <p>- Dựa vào PS để chọn đúng mode hàn.</p> <p>- Phân biệt đầu A là đầu bên tay trái hàn với nguồn , đầu B là đầu bên tay phải hàn với bó <b>H4.1</b></p> <p>- Đặt đầu A FBG vào bên trái máy hàn sử dụng holder 500.</p> <p>- Đặt đầu B FBG lên đồ gá bên tạm bên ngoài.</p> <p><b>* Chuẩn bị sợi nguồn</b></p> <p>- Lấy sợi nguồn bên trái lên dùng kìm strip một đoạn khoảng 30mm <b>H4.2</b></p> <p>- Dùng giấy thấm cồn vệ sinh từ 3-5 lần cho sạch phần fiber trần vừa tước vỏ <b>H4.3</b></p> <p>- Đặt đoạn fiber trần vào dao cắt và gạt miếng giữ fiber xuống sau đó nhấn cắt. (Cắt theo tiêu chuẩn của PS) <b>(H4.4).</b></p>  |  <p>Đầu A</p> <p>Đầu B</p> <p>H4.1</p> <p>H4.2</p> <p>H4.3</p> <p>H4.4</p>  | - Đảm bảo hàn đúng đầu FBG        | *          |         |            |

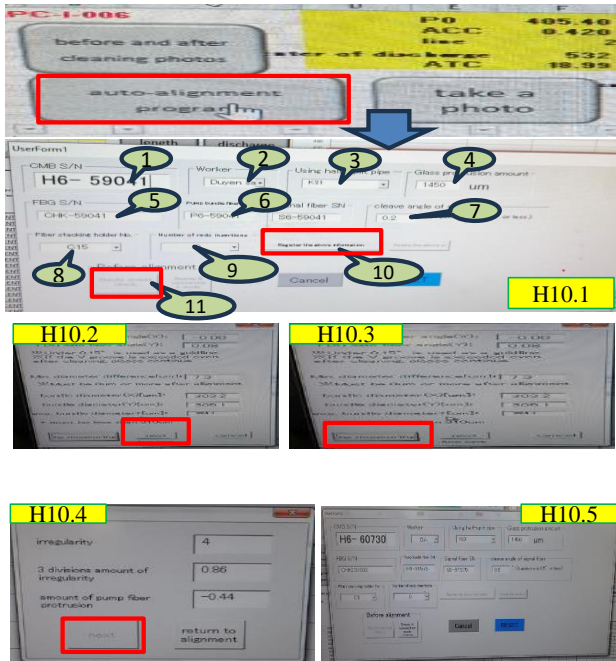
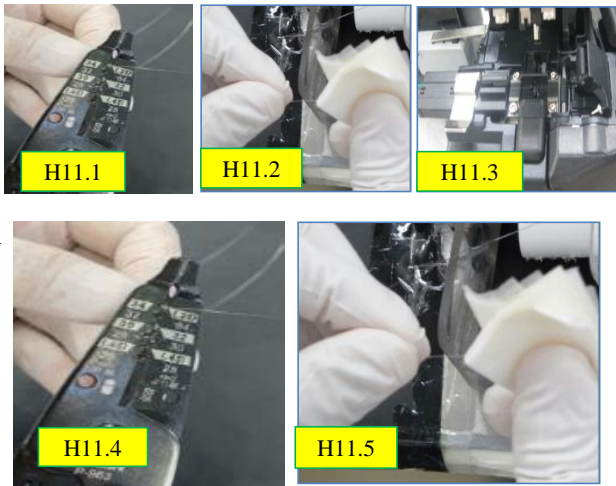
| STT | Bước chính                    | Điểm chính   | Hình ảnh  | Lí Do | Chất lượng | An Toàn | Thuận tiện |
|-----|-------------------------------|--|---|-------|------------|---------|------------|
| 4   | Hàn sợi FBG với nguồn         | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt fiber vào rãnh holder 250 bên phải của máy hàn rồi đóng nắp máy hàn lại .</li> <li>- Bấm "Set"lần 1 kiểm tra góc cắt trên =&gt;</li> <li>- Nếu góc cắt nằm trong tiêu chuẩn thì bấm nút "SET" lần 2 kiểm tra góc cắt dưới</li> <li>- Góc cắt đạt thì bấm "SET" lần 3 cho máy hàn.</li> </ul> <p>Sau khi hàn xong mở lắp máy hàn, mở má kẹp hai bên lấy fiber đặt lên bàn dùng băng keo dán cố định lại.</p> <p><b>Chú ý:</b> Khi đặt fiber lên bàn chỗ điểm nối phải thẳng tránh đặt cong làm gãy fiber.</p>  |     |       |            |         |            |
| 5   | Vệ sinh ống xur và ron cao su | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dựa vào PS để chọn đúng mode hàn.</li> </ul> <p><b>* Mở jig lấy FBG đầu B đặt vào holder 500 trên máy hàn bên trái, bấm 'set' kiểm tra góc mặt và góc kết nối.</b></p> <p><b>* Rửa ống xur</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt hai nửa ống xur vào trong hũ chứa novac</li> <li>- Bật máy rửa ultra sonic lên</li> <li>- Dựa vào PS để biết được điều kiện chế độ rửa.</li> </ul> <p><b>* Vệ sinh ron cao su</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng tăm bông nhon tăm còn vệ sinh sạch ron cao su (Vệ sinh 4 ron cao su) vệ sinh lần 1.</li> <li>- Dùng giấy tăm novac IPA hoặc SOLBLE vệ sinh ron cao su lần 2.</li> </ul> <p>Sau khi rửa xong ống xur dùng nhíp gấp ra bỏ vào hũ.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dùng súng hơi xịt để khô novac bám trên ống xur. (Xịt sạch hai nửa ống xur)</li> <li>- Dùng kính lúp kiểm tra ống xur xem còn bụi không (Nếu còn bụi rửa và vệ sinh lại).</li> </ul> |    |       |            |         |            |






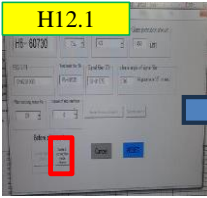
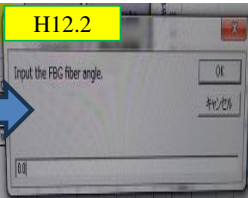
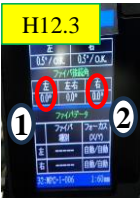
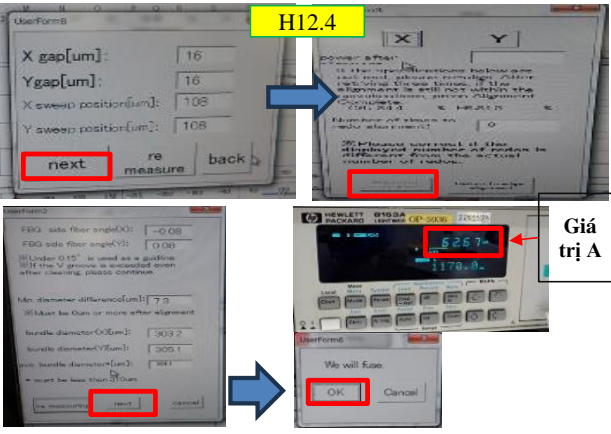
| STT | Bước chính                    | Điểm chính  | Hình ảnh  | Lí Do  | Chất lượng | An Toàn | Thuận tiện |
|-----|-------------------------------|---|---|--|------------|---------|------------|
| 5   | Vệ sinh ống xur và ron cao su | <p><b>Chú ý:</b> Khi xịt ống xur không chạm vào mặt trong của ống xur tránh làm dơ ống xur.</p> <p><b>* Ráp hai ống xur lại</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt hai ống xur lại với nhau, ống xur có hai đầu đầu to và đầu nhỏ khi ráp chú ý đúng hướng.</li> <li>- Dùng ron cao su cố định hai đầu ống xur lại.</li> <li>- Kiểm tra lại ống xur được gắn đúng chiều và không bị lệch tâm.</li> </ul> <p><b>Chú ý:</b> Khi ráp ống xur phải nhẹ nhàng tránh làm bể ống xur.</p>  |    | - Đảm bảo ống xur sạch và ráp đúng hướng trước khi làm sản phẩm    | *          |         |            |
| 6   | Xỏ bó fiber vào ống xur       | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mở nắp khay lấy sản phẩm đặt ra bàn kiểm tra bó fiber trên jig xem có xoắn và chéo không.</li> <li>-Tay cầm ống xur lên chiều ống lỗ to hướng xuống dưới.</li> <li>- Tay cầm jig bó fiber nhúng vào novac IPA hoặc SOLBLE cho fiber chum lại.</li> <li>- Xỏ bó fiber vào ống xur , kiểm tra đầu fiber nó ra khỏi ống xur.</li> <li>- Trong trường hợp fiber không nó ra khỏi ống xur thì gõ nhẹ jig để fiber đi vào ống xur ( tuyệt đối không dùng tay đẩy ống xur xuống).</li> <li>- Đặt vào jig cố định ống xur khóa má kẹp lại mở má kẹp trọng lực , mở kẹp lò xo đẩy điểm strip gần sát ống xur rồi cố định má kẹp lò xo lại.</li> </ul> |   | - Đảm bảo fiber được cố định vào ống xur không làm trầy xước fiber | *          |         |            |
| 7   | Làm sạch fiber phần tuốt vỏ   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bật máy rửa Ultrasonic lên.</li> <li>- Tay cầm jig gá fiber nhúng vào novac IPA hoặc SOLBLE (1).</li> <li>- Dựa vào PS để biết được điều kiện và chế độ rửa</li> <li>- Dùng súng khí xịt nhẹ đầu fiber để khô novac, SOLBLE hoàn toàn (2).</li> <li>- Mở má kẹp lò xo kéo điểm strip lùi lại cách jig khoảng 2 mm rồi đóng má kẹp lại (3).</li> </ul> <p><b>Chú ý:</b> Khi nhúng jig bó fiber vào novac phải cầm thẳng tránh va chạm vào thành ca làm trầy xước fiber.</p>   |  | - Đảm bảo fiber được sạch trước khi hàn                            | *          |         |            |



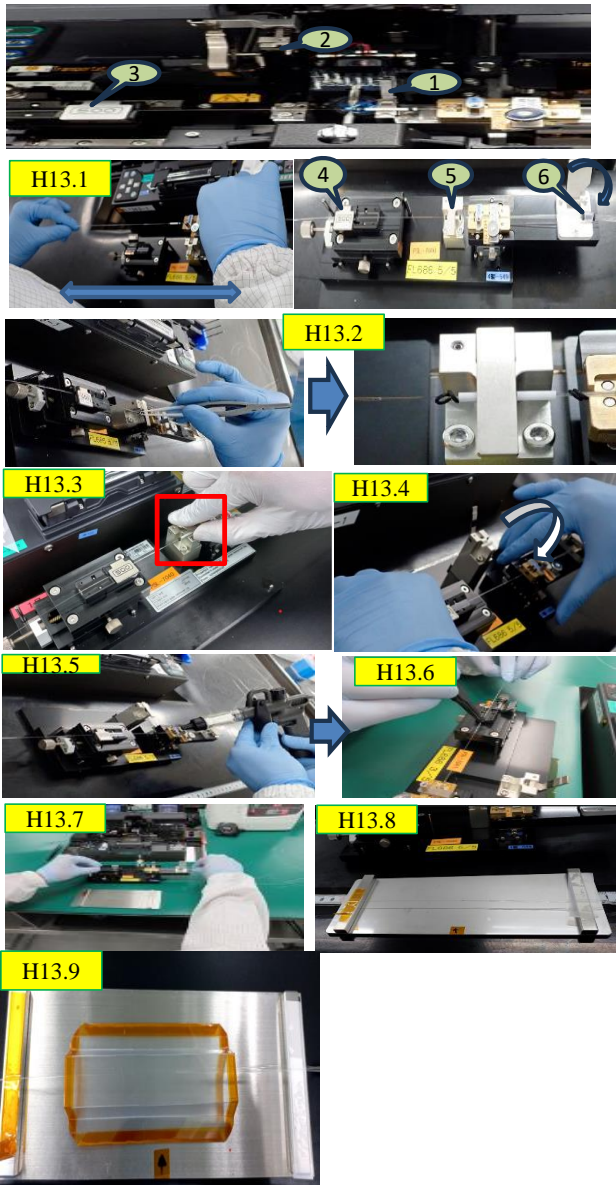
| STT | Bước chính                     | Điểm chính   | Hình ảnh  | Lí Do  | Chất lượng | An Toàn | Thuận tiện |
|-----|--------------------------------|--|---|--|------------|---------|------------|
| 8   | Gá sản phẩm lên máy hàn        | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt jig bó fiber vào bên phải của máy hàn.</li> <li>- Tắt quạt ion , bấm nút Set trên máy hàn để phóng điện loại bỏ tạp chất trên bề mặt fiber.</li> <li>- Di chuyển ống chia fiber về phía hai miếng mút và đặt ống chia vào giữa hai miếng mút và mark đỏ hướng lên trên.</li> <li>- Bật quạt ion lên ,chia fiber theo thứ tự từng rãnh theo cỡ gấn trên máy hàn.</li> </ul>  |    | - Đảm bảo fiber được gá đúng thứ tự trên máy         | *          |         |            |
| 9   | Chỉnh vị trí bó fiber          | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vào Menu trên máy hàn &gt; 5B&gt; dòng 4 &gt; di chuyển đến màn hình ZR để bó sợi xuất hiện trên màn hình.</li> <li>- Mở kẹp trọng lực (1).</li> <li>- Mở kẹp lò xo gá chốt lên thành (2)</li> <li>- Đóng nắp máy hàn lại bắt đầu chỉnh những sợi fiber</li> <li>- Lấy sợi số 4 làm tâm dùng tay vặn nhẹ và đẩy lên từng sợi để sắp xếp tất cả các sợi cùng một mặt phẳng (3).</li> <li>- Khi chỉnh các sợi fiber phải nhìn cả hai màn hình X và Y trên máy hàn (4).</li> <li>- Chỉnh đến khi các sợi bằng lại với nhau (5).</li> <li>- Mở nắp máy hàn đóng má kẹp lò xo lại.</li> <li>- Nhấn nút "set" trên máy hàn kiểm tra góc FBG và góc bó (Dựa vào PS để kiểm tiêu chuẩn góc).</li> </ul> <p><u>Chú ý:</u> Khi xoay chỉnh các sợi fiber phải nhẹ nhàng tránh làm trầy xước fiber.</p> |   | - Đảm bảo các mặt fiber bằng nhau không bị trầy xước | *          |         |            |
| 10  | Kiểm các thông số của bó fiber | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vào giao diện trên màn hình máy tính.</li> <li>- Bấm vào "measure length" để đo chiều dài fiber ló ra sau khi chỉnh H9.1.</li> <li>- Nhìn vào màn hình Y trên máy hàn chỉnh về trạng thái SWEEP để di chuyển đầu ống xur nằm tại điểm 0 (H9.2).</li> <li>- Vào màn hình máy tính nhấn "OK" hiện lên giao diện bấm "Yes".</li> <li>- Nhìn xuống màn hình Y của máy hàn đầu fiber nằm trong vùng vạch đỏ là "OK" H9.3.</li> <li>- Tắt quạt ion ,nhấn nút "set" trên máy hàn để bó fiber đi vào.</li> </ul>  |  | - Đảm bảo các thông số đạt yêu cầu                   | *          |         |            |

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.  
JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Hàn bó fiber với FBG\_Pump CMB>

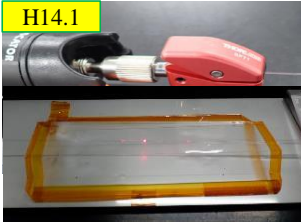


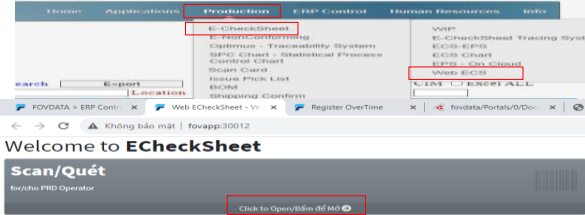
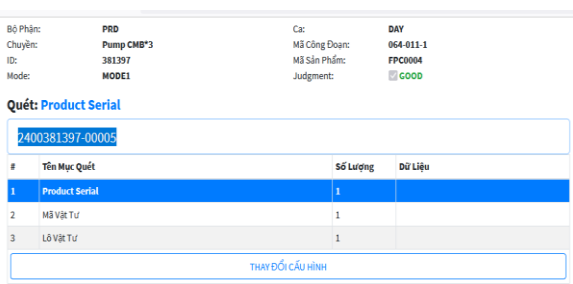
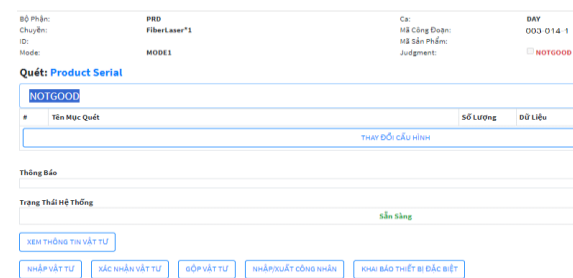
| STT | Bước chính                                       | Điểm chính  | Hình ảnh   | Lí Do                                       | Chất lượng | An Toàn | Thuận tiện |
|-----|--|---|--|---|------------|---------|------------|
| 11  | Nhập thông tin sản phẩm                          | <p>*Vào giao diện trên màn hình máy tính .</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Bấm vào "auto-alignment program"hiện lên bảng nhập đầy đủ các thông tin sau: <b>H10.1</b></li> <li>- Quét số serial (1)</li> <li>- Code người làm (2)</li> <li>- Số ống xur (3)</li> <li>- Nhập chiều dài fiber ló ra (4)</li> <li>- Nhập số FBG (5)</li> <li>- Nhập loại hàng tương ứng (6)</li> <li>- Góc cắt sợi tín hiệu (7)</li> <li>- Số Jig bó fiber (8)</li> <li>- Số lần xỏ fiber vào ống xur (9)</li> <li>- Bấm lưu thông tin(10)</li> <li>- Bấm vào "Bundle Spread check" (11) shoft tự tính data =&gt; Hiện lên bảng <b>H10.2</b> nút "Next" sáng lên bấm vào để đi tiếp bước tiếp theo .</li> <li>* Trong trường hợp nút " next" không sáng lên nhấp chuột vào "Re-measuring" để chỉnh bó &amp; đo lại data. <b>H 10.3</b></li> <li>- Kiểm lượng bất thường nếu OK nút "next" sáng lên bấm vào <b>H10.4</b> =&gt; chương trình quay về màn hình ban đầu <b>H10.5</b>.</li> </ul> |   | - Đảm bảo lưu đầy đủ thông tin của sản phẩm | *          |         |            |
| 12  | Hàn sợi tín hiệu với sợi nguồn phía bên tay phải | <p>* Chuẩn bị sợi tín hiệu</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lấy sợi tín hiệu lên dùng kim strip một đoạn khoảng 30mm ,<b>H11.1</b></li> <li>- Dùng giấy thấm cồn vệ sinh từ 3-5 lần cho sạch phần fiber trần vừa tuốt vỏ <b>H11.2</b></li> <li>- Đặt đoạn fiber trần vào dao cắt CT- 101 dùng holder 250 và gạt miếng giữ fiber xuống sau đó nhấn cắt.( cắt theo tiêu chuẩn của PS) ( <b>H11.3</b>)</li> <li>- Đặt fiber vào rãnh holder 250 bên trái của máy hàn70s</li> <li>* Chuẩn bị sợi nguồn</li> <li>- Lấy sợi nguồn bên phải lên dùng kim strip một đoạn khoảng 30mm ,<b>H11.4</b></li> <li>- Dùng giấy thấm cồn vệ sinh từ 3-5 lần cho sạch phần fiber trần vừa tuốt vỏ <b>H11.5</b></li> </ul>  |  |   |            |         |            |

| STT | Bước chính                                       | Điểm chính   | Hình ảnh  | Lí Do                                    | Chất lượng | An Toàn | Thuận tiện |
|-----|--|--|---|--|------------|---------|------------|
| 12  | Hàn sợi tín hiệu với sợi nguồn phía bên tay phải | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt đoạn fiber trần vào dao cắt CT-30 và gạt miếng giữ fiber xuống sau đó nhấn cắt.( cắt theo tiêu chuẩn của PS) ( H11.6).</li> <li>- Đặt fiber vào rãnh holder 250 bên phải của máy hàn rồi đóng nắp máy hàn lại .(H11.7).</li> <li>- Bấm nút <b>"SET"</b> trên máy để máy hàn bắt đầu kiểm tra góc cắt ==&gt; Kiểm tra góc cắt theo tiêu chuẩn của PS.(H11.8)</li> <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 <b>"SET"</b> để máy tiếp tục hàn nối 2 fiber lại với nhau(H11.9).</li> <li>- Sau khi hàn xong mở má kẹp lấy fiber ra đặt xuống bàn (H11.10).</li> </ul> <p><u>Chú ý:</u> Khi đặt fiber lên bàn chỗ điểm nối phải thẳng tránh đặt cong làm gãy fiber.</p>  |      | - Đảm bảo hàn đúng port nguồn            | *          |         |            |
| 13  | Hàn sợi FBG với bó fiber                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vào giao diện trên màn hình máy tính .</li> <li>- Bấm vào <b>"SWEEP&amp; connection mode "</b> H12.1 =&gt; Hiện ra chương trình H12.2.</li> <li>- Nhìn vào màn hình máy hàn để nhập góc FBG giá trị (1) bấm <b>OK</b> =&gt; nhập góc bó fiber giá trị (2) H12.3.</li> <li>- Chương trình tự tính hiện ra bảng kết quả, nếu kết quả đạt chữ <b>"next"</b> sáng lên bấm <b>"next"</b> hiện lên chương trình H12.4.</li> <li>- Bấm X-Y-X chương trình tự tính kết quả . Nếu kết quả đạt nhấn <b>"Alignment completed"</b>H12.4.</li> <li>- Soft ra bảng kết quả kiểm độ lệch bó lần nữa Nhấn <b>Next</b>.</li> <li>Ghi nhận lại giá trị công suất trên máy - Giá trị A Nhấn <b>OK</b>.</li> <li>- Nhấn <b>" OK "</b> cho máy hàn.</li> <li>Sau khi máy hàn xong kiểm tra lại giá trị công suất (Giá trị B).</li> </ul> <p><u>Chú ý:</u> Sau khi hàn xong kiểm tra giá trị công suất B &gt; giá</p> |      | - Đảm bảo mỗi hàn đạt tiêu chuẩn yêu cầu | *          |         |            |



| STT | Bước chính              | Điểm chính   | Hình ảnh   | Lí Do                                 | Chất lượng | An Toàn | Thuận tiện |
|-----|-------------------------|--|--|---------------------------------------|------------|---------|------------|
| 14  | Lấy mỗi hàn ra khỏi máy | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gỡ má kẹp giữ ống xur (1).</li> <li>- Cần giữ fiber bên trái máy hàn (2).</li> <li>- Mở nắp holder (3).</li> <li>- Cầm thẳng 2 đầu fiber đặt lên jig bên ngoài. ( Cầm cả jig gá bó fiber đưa ra ngoài) (H13.1).</li> </ul> <p><b>* Đặt xuống jig khóa các má kẹp lại</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Khóa má kẹp hoder (4)</li> <li>- Khóa kẹp giữ ống xur (5)</li> <li>- Khóa kẹp giữ ống chia (6)</li> <li>- Dùng nhíp nhựa tháo nhẹ nhàng các ron cao su ra khỏi ống xur (H 13.2)</li> <li>- Mở má kẹp ống xur ra (H13.3)</li> <li>- Nâng jig khỏi bề đồ để tách 2 nửa ống ra (H13.4)</li> <li>- Dùng súng khí xịt nhẹ thổi ron ra ngoài theo hướng sợi FBG (H13.5).</li> <li>- Tay giữ sợi FBG , tay mở má kẹp holder ra rồi dùng nhíp di chuyển các ron cao su ra ngoài holder FBG sau đó đóng má kẹp cố định sợi FBG lại. ( H13.6).</li> <li>- Mở các má kẹp ra theo thứ tự : Kẹp lò xo → Kẹp định hình → Kẹp cố định chống rối → Kẹp holer bên FBG.</li> <li>- Hai tay cầm thẳng hai bên fiber đặt sang tấm cố định bó (H13.7).</li> <li>- Dùng băng keo vàng dính cố định bên đầu FBG trước ( H13.8).</li> <li>- Di chuyển ống chia lên gần điểm strip để kiểm xoắn =&gt; kéo ra khỏi tấm cố định bó ,dùng băng keo Scotch tape cố định bên bó fiber ( H13.8)</li> <li>- Đậy nắp che tránh bụi bám vào vị trí hàn (H13.9).</li> </ul> <p>Quay lại màn hình máy tính nhấn Ok hiện lên độ xuyên thấu ánh sáng =&gt; Nhấn OK đến khi chương trình lưu dữ liệu đạt hoặc không Đạt.</p> <p><b>Chú ý:</b> Khi di chuyển mỗi hàn luôn luôn giữ mỗi hàn thẳng không được làm cong mỗi hàn.</p> |  | - Đảm bảo lấy mỗi hàn ra không bị gãy | *          |         |            |



| FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.<br>JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Hàn bó fiber với FBG_Pump CMB> |                      |   |  |   |            |         |            |
|--|----------------------|---|--|---|------------|---------|------------|
| STT  | Bước chính           | Điểm chính  | Hình ảnh   | Lí Do   | Chất lượng | An Toàn | Thuận tiện |
| 15   | Đặt sản phẩm vào hộp | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ngắt các mối hàn ở đầu FBG và sợi tín hiệu.</li> <li>- Cắm Red light đầu FBG - Kiểm các điểm sáng bất thường &amp; ghi nhận chiều dài.( Dựa vào PS biết các mục kiểm và tiêu chuẩn kiểm) H14.1.</li> <li>- Quấn lại và dùng băng keo cố định vòng quấn fiber lại H14.2.</li> <li>- Đặt sản phẩm vào hộp lưu chữ như hình H14.3.</li> </ul> <p><b>Chú ý:</b> Trong quá trình làm sản phẩm, nếu có bất kì điều gì chưa rõ phải thông tin ngay lập tức đến cấp Leader trở lên để được hướng dẫn, không được phép tự ý xử lý.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Khi phát hiện sản phẩm nghi ngờ lỗi phải lập NC, quét NG tách riêng khu vực hàng chờ xử lý . Không được tự ý xử lý sản phẩm.</li> </ul>   |       | - Đảm bảo sản phẩm được lưu trữ an toàn trong hộp | *          |         |            |
| 16   | Quét ECS công đoạn   | <p><b>14.1. Hướng dẫn mở chương trình quét .</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mở soft FOV data.</li> <li>- Bấm chọn "Production"</li> <li>- Bấm vào "E-CheckSheet"</li> <li>- Bấm vào "Web ECS"</li> <li>- Bấm vào "Click to Open/ Bấm để mở"</li> </ul> <p><b>14.2. Quét ECS đối với sản phẩm OK :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra đúng công đoạn .</li> <li>- Kiểm tra đúng ca làm việc .</li> <li>- Quét số seril của sản phẩm</li> <li>- Quét mã vật tư</li> <li>- Quét số FBG</li> <li>- Chương trình báo save OK .</li> </ul> <p><b>14.3. Quét ECS đối với sản phẩm Nghi ngờ lỗi :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kiểm tra đúng công đoạn</li> <li>- Kiểm tra đúng ca làm việc .</li> <li>- Quét thẻ nghi ngờ lỗi "NOTGOOD"</li> <li>- Quét lỗi của sản phẩm (Nếu có )</li> <li>- Quét số seril của sản phẩm</li> <li>- Chương trình báo save OK .</li> </ul> |    | - Lưu thông tin sản phẩm                          |            |         |            |

| REVISION HISTORY  |                |           |             |                    |                |               |
|---|----------------|-----------|-------------|--------------------|----------------|---------------|
| Ngày  | Người ban hành | Phiên bản | Nội dung    |                    | Lý do thay đổi | Người yêu cầu |
|   |                |           | Nội dung cũ | Nội dung mới       |                |               |
| 6-Sep-24  | ThomTT         | 1         | -           | - Ban hành lần đầu | - Sản phẩm mới | NamHA         |
| BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV |                |           |             |                    |                |               |