

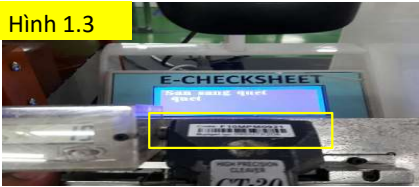
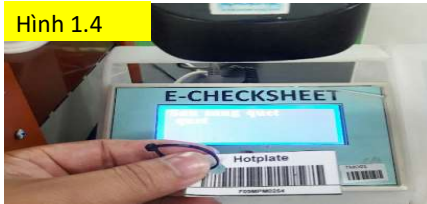
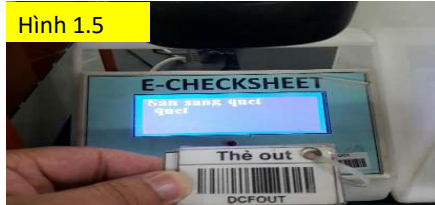







I. Chuẩn bị:






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



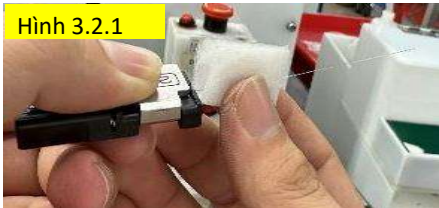

Vật tư: Cồn, giấy duster, fiber, keo, lower body, body cover



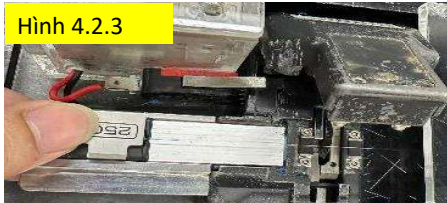


II. Nội dung:

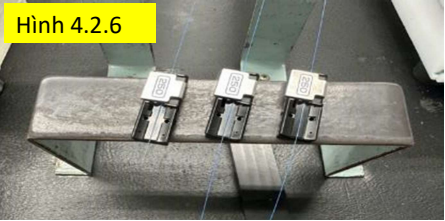

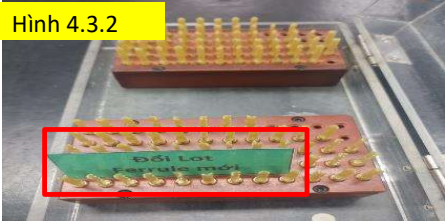
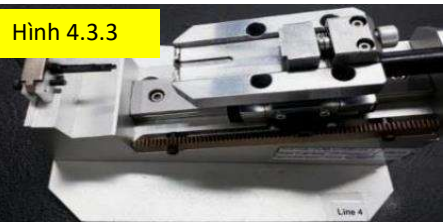

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Đăng ký nhân viên & máy vào ECS	Bước 1: - Quét mã công đoạn vào trạm ECS (hình 1.1)	Hình 1.1 	- Đảm bảo 4M trên ECS	☆		
		Bước 2: - Quét code nhân viên vào trạm ECS (hình 1.2)	Hình 1.2 	- Đảm bảo ghi nhận đúng 4M trên ECS	☆		
		Bước 3: - Ghi nhận máy móc vào chương trình ECS (hình 1.3) - Những máy không di chuyển được thì dùng bacode của máy để quét vào chương trình ECS (hình 1.4)	Hình 1.3 	- Đảm bảo đúng 4M trên ECS	☆		
		Chú ý: - Thứ tự quét thẻ vào line Ferrule; OP strip ==> OP xỏ 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 	- 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 	- Đảm bảo đúng 4M trên ECS	☆		


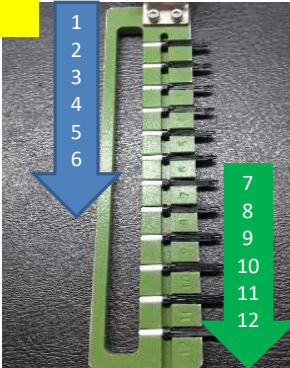

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Đăng ký vật tư vào ECS	Bước 1: - Quét mã TMO01 vào trạm ECS (hình 2.1) . * Chú Ý: Đối với vật tư có nhãn Gộp không cần chuyển quét MO01 .	Hình 2.1 	- Đảm bảo đúng vật tư trên ECS	☆		
		Bước 2: - Quét Bắt Đầu Nhập Vật Tư vào trạm ECS (hình 2.2)	Hình 2.2 	- Đảm bảo đúng vật tư trên ECS	☆		
		Bước 3: - Quét Code Nhân Viên vào trạm ECS (hình 2.3)	Hình 2.3 	- 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 	- 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 	- Đảm bảo đúng mã vật tư trên ECS	☆		




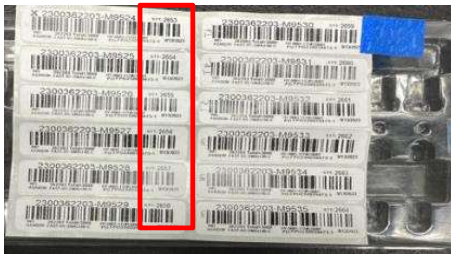
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>Bước 5:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Quét Lot vật tư vào trạm ECS (hình 2.5) <p>Bước 6: a</p> <ul style="list-style-type: none"> - Quét Số Lượng vật tư vào trạm ECS cho sản phẩm NTT không phải nhãn Gộp (hình.2.6a) <p>Bước 6: b</p> <ul style="list-style-type: none"> - Quét Số 0 vào trạm ECS cho sản phẩm có nhãn Gộp (hình.2.6b) <p>*Chú Ý: Đối với sản phẩm NTT không đóng IM thì phải quét số lượng vật Tư vào ECS .</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đối với vật tư có nhãn Gộp dùng mã vạch số 0 để quét vào trạm ECS . 	<p>Hình 2.5</p>  <p>Hình 2.6a</p>  <p>Hình 2.6b</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo đúng lot vật tư trên ECS - Đảm bảo đúng số lượng vật tư trên ECS 	☆		
		<p>Bước 7 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Quét Đóng Nhập Vật Tư vào trạm ECS (hình 2.7) <p>*Chú Ý:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 	<p>Hình 2.7</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo đúng vật tư trên ECS 	☆		
3	Thao tác Strip fiber và vệ sinh fiber	<p>3.1/ Strip fiber</p> <p>Bước 1:</p> <p>1/ Op strip: Kiểm tra ID Fiber và ID trên số serial phải khớp với nhau trước khi strip (hình 3.1)</p> <p>2/ Op đóng máy: Kiểm tra ID của Ferrule với ID trên số serial phải khớp nhau trước khi đóng.</p>	<p>Hình 3.1.1</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo sử dụng đúng vật tư - Đảm bảo sử dụng đúng vật tư 	☆		




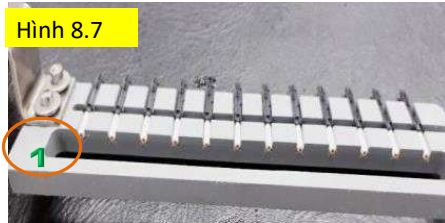
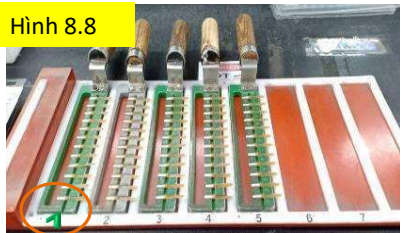

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Bước 2: - Lấy 1 sợi fiber đúng với mã sản phẩm cần chạy, gá vào holder strip - Chiều dài đoạn Fiber cần Strip theo yêu cầu của PS <u>* Chú ý:</u> Ngón tay cầm giữ ngay nắp holder tuyệt đối không được để ra phía bên ngoài đầu nắp holder, mà phải đặt lồi phía dưới vị trí đầu nắp như (hình 3.1.2)	Hình 3.1.2 	- Đảm bảo đúng, đủ chiều dài fiber khi strip. - Đảm bảo an toàn, tránh nguy cơ kẹt bị dao cắt đứt tay	☆	☆	
		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) <u>Chú Ý :</u> - Fiber chỉ được strip 1 lần và kéo thẳng holder về phía sau. - Holder phải được đặt nằm thẳng rãnh ngàm của máy strip. - Cứ 10 lần thì vệ sinh lưỡi dao strip 1 lần. - Khi máy báo đèn đỏ và thể hiện dòng chữ "Chuyển về PTE" thì dừng và báo leader xử lý.	Hình 3.1.3 	- Đặt đúng holder vào máy mới nhận biết và strip - Đảm bảo fiber không bị trầy xước và gãy sau khi hoàn thành tại công đoạn. - 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) <u>Chú ý :</u> 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 gây fiber trong sản phẩm .	☆		

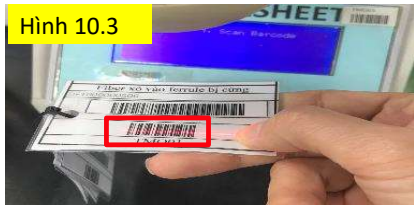

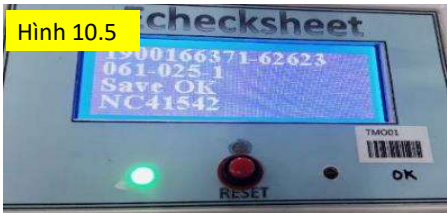

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<p>4.2 / Cắt fiber: Cắt 1</p> <p>- Cọc fiber đầu tiên khi gắn vào holder để strip sẽ còn dư 1 đoạn vỏ UV như (hình 4.2.1)</p> <p><i>* Chú ý:</i> Sau khi strip xong chuyển qua cắt 2 để cắt đoạn fiber còn vỏ UV đi , tiếp tục đặt holder fiber để cắt 2 và sử dụng như bình thường (Hình 4.2.2)</p> <p>- Fiber chỉ được cắt 1 lần, nếu không đứt thì bỏ fiber, strip lại fiber làm lại quy trình từ strip đến cắt (hình 4.2.3)</p>	<p>Hình 4.2.1</p>  <p>Hình 4.2.2</p> 	<p>- Tránh fiber còn vỏ UV cắt 1 sẽ mẻ fiber và đóng vào ferrule sẽ ảnh hưởng đến chất lượng.</p> <p>☆</p> <p>- Đảm bảo vết cắt fiber đẹp khi cắt</p> <p>☆</p>			
		<p>+ Cắt 10 lần dùng tấm bông tắm còn vệ sinh:Kiểm soát theo số lần vệ sinh máy auto stripper.</p> <p>+ Vệ sinh 2 bên mép lưỡi dao bằng tấm bông tắm còn .</p>	<p>Hình 4.2.3</p> 				
		<p>- Tay phải cầm giấy dusper vừa khảy fiber khều fiber dính trên má kẹp máy cắt 1 xuống.(hình 4.2.4)</p>	<p>Hình 4.2.4</p> 	<p>- Đảm bảo an toàn không bị fiber đâm vào tay.</p> <p>☆</p>			
		<p>- Đặt fiber lên đúng vị trí (hình 4.2.5)</p>	<p>Hình 4.2.5</p> 	<p>- Đảm bảo OP không để sai vị trí, thuận tiện khi thao tác</p> <p>☆</p>			☆

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none"> - 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) - Đặt fiber đã strip đúng vị trí, không va chạm fiber trần vào nhau & không chồng holder fiber lên nhau. 	<p>Hình 4.2.6</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo fiber được bảo vệ tránh trầy xước hoặc gãy trong khi quá trình thao tác. - Đảm bảo fiber được bảo vệ tránh trầy xước hoặc gãy trong khi quá trình thao tác. 	☆		
		<p>4.3/ Cắt fiber: Cắt 2</p> <p>- Bước 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhận vi ferrule đã hút keo kiểm tra thông tin trên vi (ID, giờ keo) hình 4.3.1 	<p>Hình 4.3.1</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo sản phẩm đúng ID, giờ keo và lot vật tư. 	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> - 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) 	<p>Hình 4.3.2</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo sử dụng đúng lot không bị sai lot ferrule 	☆		
		<p>Bước 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lấy lower body đặt cố định vào gờ của tool trượt, đẩy cần gạt lại (hình 4.3.3) 	<p>Hình 4.3.3</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo lower body nằm cố định, không được dịch chuyển 	☆		
		<p>Bước 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dùng tay đẩy lưỡi dao trước khi cắt fiber (hình 4.3.4) 	<p>Hình 4.3.4</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo lưỡi dao nằm đúng vị trí trước khi cắt 	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
	<div>11</div>	<p>* Chú ý :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 tăm cồn. 		<ul style="list-style-type: none"> - Nếu khựng, cứng nguy cơ có bavia, bụi bên trong lower body, cố đẩy làm tràn, xước dẫn đến gãy fiber - Đảm bảo vị trí đặt Ferrule không dính keo, dơ copy qua sản phẩm kế tiếp 	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> - Sau khi đã xỏ fiber vào ferrule gờ thanh giữ fiber của holder kẹp lên đẩy lùi về phía sau (hình 5.2) 	<div>Hình 5.2</div> 				
		<ul style="list-style-type: none"> - 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) 	<div>Hình 5.3</div> 	<ul style="list-style-type: none"> - 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	<p>Bước 1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dùng tăm tre vuốt nhọn gắn vào ống tiêm để đẩy fiber về đúng 4 dấu mark. (hình 6.1) <p>* Chú Ý :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Phải vệ sinh tăm kiểm sau mỗi lô 12pcs bằng Duper tăm cồn. 	<div>Hình 6.1</div> 	<ul style="list-style-type: none"> - Cầm thao tác dễ dàng khi đẩy fiber đúng vị trí - Đảm bảo tăm kiểm sạch không làm dơ fiber sản phẩm . 	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11		<p>Bước 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đặt jig sản phẩm lên bề 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) <p>* Chú Ý :</p> <ul style="list-style-type: none"> + Keo không dính và tràn hai bên thành. + Nếu kiểm cùng 1jig 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. + Khi chỉnh Fiber đúng 4 dấu mark chỉ được chỉnh về hướng Ferrule không được chỉnh hướng ngược lại. + 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 bề máy kiểm. 	<p>Hình 6.2</p>  <p>Hình 6.3</p>  <p>Đuôi Fiber nằm trong khoảng này là OK Đuôi Fiber nằm ngoài khoảng này là NG</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo fiber nằm đúng giữa 4 dấu mark . - Đảm bảo Fiber mẻ không insert vào ferrule để đảm bảo chất lượng sản phẩm - Đảm bảo keo không tràn ngược lại fiber và Ferrule. - Tránh nguy cơ quên bỏ sót lỗi chưa làm qua công đoạn sau 	☆	☆	☆
		<ul style="list-style-type: none"> - 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 . - Lấy sản phẩm lỗi bỏ vào hũ chờ xử lý 	<p>Hình 6.4</p> <p>Jig Để Sản Phẩm lỗi Chờ Quét NG</p>  	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo để op không nhớ nhầm và quét sai số lượng NG 	☆		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
		Bước 3: - Lấy nắp số serial đặt vào barcode để quét dữ liệu ECS (hình 8.4)	Hình 8.4 	- Đảm bảo ghi nhận đúng 4M	☆		
		Bước 4: - Đặt nắp đã quét vào khay theo số thứ tự tương ứng với số trên máy nướng (hình 8.5) Bước 5 : - Lấy jig nướng từ máy ra (hình 8.6)	Hình 8.5  Hình 8.6 	- 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)	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 bộ chờ nguội tương ứng với số trên máy nướng (hình 8.8)	Hình 8.8 	- Đảm bảo để đúng serial theo giờ keo và đúng 4M	☆		
		Bước 8: - Lấy nắp số serial chờ ringgaue tương ứng với số jig trên bộ chờ nguội (hình 8.9)	Hình 8.9 	- Đúng 4M, đảm bảo chất lượng sản phẩm	☆		

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 	- Chương trình ghi nhận số serial NG	☆		
		Bước 4 : - Quét serial sản phẩm NG vào trạm (hình 10.4)	Hình 10.4 	- Chương trình ghi nhận số serial NG	☆		
		Bước 5: - Sau khi quét xong trên màn hình save ok (hình 10.5)	Hình 10.5 	- 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 	- Đảm bảo không để sản phẩm lỗi qua công đoạn sau .	☆		

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

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 thay đổi	Người yêu cầu		
22-Jul-17	Nguyễn Thị Băng Châu		1	Thiết lập mới	PRD1		
17-Jul-19	Nguyễn Thị Băng Châu		2	1/ Ghi nhận số lên vĩ keo 2/ Dùng holder đỏ strip fiber	PRD1		
17-Sep-19	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-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 vĩa hình ảnh khi hàng kiểm bị hư 2/ Thay đổi số OP,QC	PRD1		
28-Jul-22	Vũ Thị Thanh Nga		6	1/ Dùng template đo chiều dài fiber không cần xác định là bao nhiêu mm. 2/ Thêm thao tác ghi nhận Fiber strip, khay gậy . 3/ Thêm thao tác bước 2. Phần D ghi chú dùng giấy khâu fiber dính trên má kẹp máy cắt 1.	PRD		
22-Oct-22	Lê Thị Nhân		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 chờ sử dụng.	PRD		
6-May-23	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-24	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-Chi PRE1-Tỷ		

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 đổi		Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới			
10-Aug-24	TâmĐTT	10	Tiêu đề cũ	Sửa lại tiêu đề mới	Cập nhật đúng thực tế		PRD
			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 cầu của Chi PRE1 và nhóm safety		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 tăng năng suất		PRD
5-Sep-24	TâmĐTT	11	Mục 5: Xỏ 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: Xỏ 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 bề máy kiểm. Mục 8: Nướng sản phẩm & cắt ring guage * Bước 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 khựng, cứng nguy cơ có bavìa, bụi bên trong lower body, cổ đẩy làm trầy, xước dẫn đến gãy fiber * Mục 6 - Tránh nguy cơ quên bỏ sót lỗi chưa làm qua công đoạn sau * Mục 8 - Đảm bảo lỗ ringgaue sạch, không bị dính keo và bụi dơ thì ringgaue sẽ sạch ferrule		PRD