

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.
JOB BREAKDOWN SHEET FOR < Process name>

Document no:4-OP-275-5-JBS-085-0003 Version:9 Page: 1/11

Chuẩn bị:

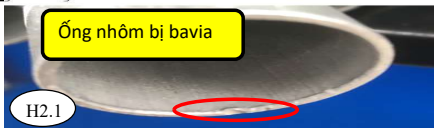


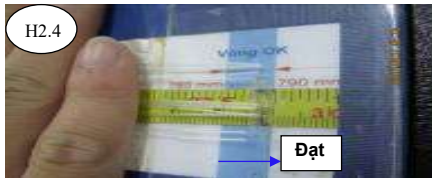



Nội dung:

Máy móc: Máy chà nhám, jig đo chiều dài, Jig dựng ống sleeve, Jig giữ thanh Socket








Chuẩn bị: băng keo vàng, dây thun, phần

No	BƯỚC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
1	Hướng dẫn nhập 4M	<ul style="list-style-type: none"> - Vào màn hình máy tính - Chọn vào thanh MasterSoft Shortcut hình số (1) - Màn hình hiển thị các ô, chọn ô prj Checksheet hình số (2) - Màn hình hiển thị: - Chọn chữ ECS hỗ trợ kiểm vật tư PRD hình số (3) - Quét ID vào ô ID hình số (4) - Quét lót vật tư vào ô lotno hình số (5) - Bấm vào dấu click tại chữ process chọn công đoạn: 085-008-1@preparation-SPL/MPO hình số (6) - Nhập số lượng vật tư vào ô Quantity of WH hình số (7) - Nhập số lượng kiểm đạt vào ô Good Quantity hình số (7) - Quét mã nhân viên vào ô Man - Bấm vào dấu click chọn Machine - Quét mã máy vào ô Machine Mã máy chuyển qua ô bên tay phải hình số (8) - Bấm nút Save để lưu dữ liệu hình số (9) - Kiểm tra dữ liệu được lưu xuống hình số (10) 		<p>Truy dữ liệu 4M sản phẩm được dễ dàng.</p>			

Confidential FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval

No	BƯỚC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
2	Kiểm và chiều dài sau Aging (áp dụng cho op cutting)	- Chú ý: Trước khi cho ống nylon vào ống nhôm để Aging phải kiểm tra ngoại quan bên trong thành ống nhôm, không có bavia thì mới cho ống nylon vào, nếu có bavia phải báo cấp trên xử lý. (H2.1)		Đảm bảo chất lượng, tránh nguy cơ chạm thành bavia của ống nhôm làm trầy, xước, ngăn ống nylon.	☆		
		Lấy và kiểm tra ID ống nylon - Lấy ống nylon trong ống nhôm tại khu vực để ống đã Aging - Khi 1 ID có nhiều lot thì phải tách ra dán nhãn nhận diện, không được gộp chung 2 lot lại chung 1 bó (H 2.2)		Tránh việc sử dụng sai lot no, không đúng nguồn gốc của vật tư, khi có sự cố truy 4M bị sai.	☆		
		- Lấy ống nylon từ trong ống nhôm ra như (H2.3) + Đo chiều dài mẫu ống nylon sau khi aging Đặt ống sát thành vào thành của template, vuốt thẳng ống đến vị trí đo trên jig, ống nằm trong vùng xanh 780 ~ 790mm là đạt (H2.4) - Đo chiều dài ống nylon mẫu sampling 5 ống /1 ống nhôm. sau đó ghi nhận vào form 0000-5-Fo-0056 - Đo chiều mẫu ống đen sau Aging 5 ống/ lô Aging Nếu đo phát hiện ống dư hoặc thiếu phải báo Leader và đo chiều dài lại toàn bộ ID đó. Sau đó ghi nhận vào form (H2.5)	  	-Đảm bảo ngoại quan ống nylon không Đảm bảo kiểm tra sampling ống nylon không bị dư hoặc thiếu.	☆		
		+ Kiểm tra ngoại quan ống nylon: - Kiểm tra mẫu 5 ống nylon trên 1 bó (H2.6) - Khi phát hiện ngoại quan ống (u, lõm , ngấn , cong thì dùng mẫu Insepection Sampling dành cho lỗi mẫu ống để so sánh, nếu lỗi nằm trong phạm vi cho phép của mẫu thì đánh giá => Đạt, nếu mẫu nằm ngoài phạm vi cho phép của mẫu thì đánh giá => NG và báo cho cấp quản lí . - Trường hợp phát hiện lỗi NG do lỗi vật tư thì phải báo cho cấp quản lí để được hướng dẫn . Chú ý: (Đối với ống bị lỗi vật tư thì leader kiểm tra 100% lotno của ống nylon đó, áp dụng cho leader kiểm. Op không được tự ý kiểm 100%)		- Tránh nguy cơ bỏ sót lỗi ống hư chuyển vào line.	☆		
		- Sau khi kiểm tra ngoại quan xong thì, tay cầm 2 bó ống gộp chung lại với nhau, sau đó tháo băng keo lựa của từng bó ống ra.(H1.5)		- Thuận tiện cho thao tác xịt phần - Ống điều nhau khi xịt phần, phần dễ vào, vỗ từ từ và nhẹ để không làm cong và gãy ống	☆ ☆		


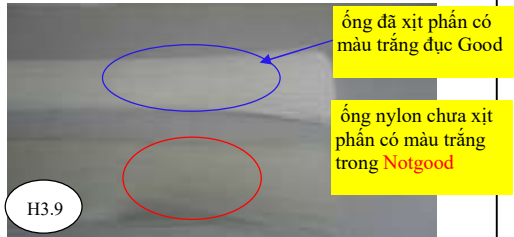

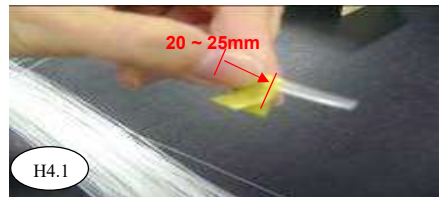


Trang 3/11

No	BƯỚC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
3	Xịt phần	-Dùng dây thun quấn 2 bó ống lại với nhau để đi xịt phần (H3.1)		- Nếu bó ống bị so le nhau phần xịt không đều hết bên trong ống nylon, khi branching fiber sẽ khó xò nguy cơ sẽ làm gãy fiber	☆		
		- Dùng thanh nhựa vỗ cho các đầu ống bằng nhau, khi vỗ phải vỗ nhẹ và từ từ.(H3.2) *Chú ý: Các đầu ống không được so le nhau		- Ống điều nhau khi xịt phần, phần dễ vào, vỗ từ từ và nhẹ để không làm cong và gãy ống	☆		☆
		+ Xịt phần: Chuẩn bị phần và hộp đựng phần : - Đối với 2 bó nylon đã chuẩn bị thì cần khoảng 1.5 chai phần. (H3.3) - Đem ống và phần xuống phòng xịt phần. - Cho phần ra hủ đựng phần.		Đảm bảo phần vừa đủ phần, hút phần vào máy được dễ dàng.	☆		
		- Dùng giấy cuộn quấn chặt đầu ống nylon đã buột thun lại (H3.4)		Để khi bỏ vào máy hút, khí trong máy sẽ không thoát ra ngoài. Đảm bảo đủ	☆		
		- Một tay cầm ống dẫn khí, tay còn lại cầm ống nylon đẩy vào bên trong (H3.5)		Để hút phần vào bên trong ống nylon	☆		
		- Hai miếng Magictape của ống dẫn khí phải được gài sát lại (H3.6) '- Phần đầu ống nylon còn lại sẽ bỏ vào trong hộp phần như (H3.7)	 	Thuận tiện cho thao tác khi xịt phần, ống sẽ được giữ chặt trong quá trình xịt Để máy hút được phần dễ vào trong	☆ ☆		

Confidential

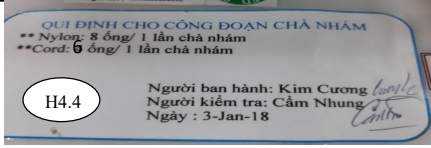
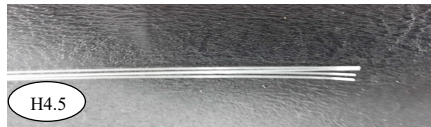





FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval






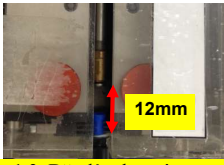
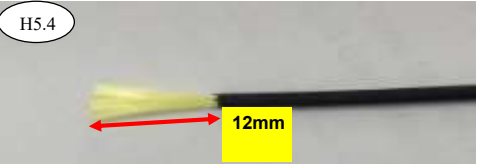
Trang 4/11

No	BƯỚC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
		<p>- Sau khi hút phần xong, tháo ống nylon từ ống dẫn khí ra, dùng súng thổi cho phần phần đều vào trong ống, và những phần thừa ra thoát ra bên ngoài. *Chú ý: Ống nylon sau khi xịt phần xong phần phải được phủ đều bên trong ống, phần không bị đóng cục trong ống. (H3.8)</p> <p>* Chú ý: Phân biệt ống nylon đã xịt phần và chưa xịt phần: - Ống nylon có màu trắng đục là ống đã xịt - Ống nylon có màu trắng trong là phần ống chưa xịt (H3.9)</p>	 <p>H3.8</p>  <p>H3.9</p>	<p>Làm cho ống nylon sạch phần thừa thừa bên trong</p> <p>☆</p> <p>Đảm bảo chất lượng sản phẩm</p> <p>☆</p>			
4	<p>Chuẩn bị ống nylon</p> 	<p>+ Bó ống nylon: - Lấy 4 ống nylon so cho phần đầu ống bằng nhau, dùng băng keo vàng chiều dài ~32mm gấp mép 2 đầu đã được cắt đôi. Bó 4 ống nylon với nhau - Dán cách đầu ống khoảng từ 20 ~ 25mm (H4.1)</p>	 <p>H4.1</p>	<p>Thuận tiện cho thao tác chấm stopper không bị trượt và hờ stopper</p> <p>☆</p>			☆
		<p>+ Chà nhám: - Lấy 1 lần 8 ống vuốt từ đầu ống có dán băng vàng xuống cuối đầu ống còn lại (H4.2)</p>	 <p>H4.2</p>	<p>Đảm bảo đúng chiều dài ống</p> <p>☆</p>			
		<p>- Đặt 8 ống nylon vào máy chà nhám nhấn nút Start để máy chà (H4.3)</p> <p>*Chú ý: Khi phát hiện đầu ống lệch nhau 5~ 10mm phải bảo ngay cho Leader</p>	 <p>H4.3</p>	<p>Đảm bảo các mặt ống nylon được chà nhám</p> <p>☆</p>			

Confidential


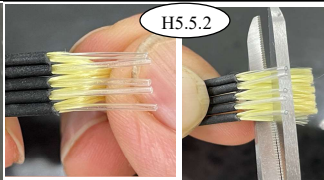

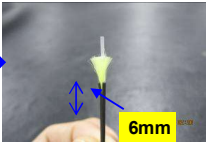


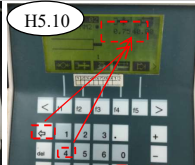

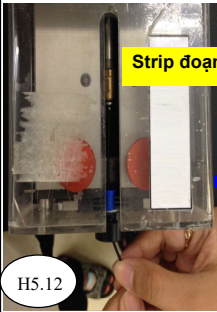
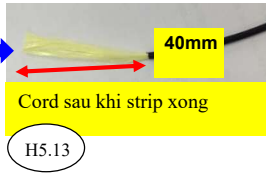
FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval

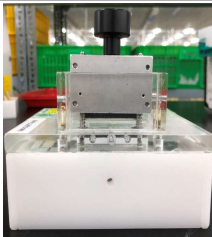


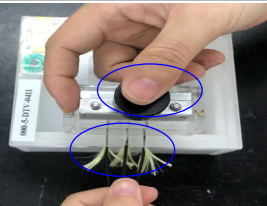
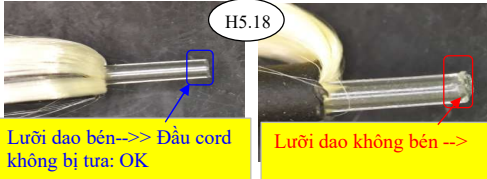


No	BƯỚC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
		- Mỗi lần chà nhám chỉ được 8 ống (H4.4)		Đảm bảo nhám đều và đủ chiều dài	☆		
		- Đầu dán băng keo vàng để chấm stopper, đầu còn lại chà nhám từ 3 ~5mm(H4.5)		Đảm bảo chà nhám đúng chiều dài theo yêu cầu PS	☆		
		*Chú ý: Trong quá trình chà nhám nếu máy có xảy ra sự cố, thì nhấn nút ngừng khẩn cấp Emergency (H4.6)		An toàn cho người và sản phẩm		☆	
		Khi couter máy chà nhám hiện 3000 thì phải báo Leader để thay nhám (H4.7)		Theo yêu cầu của CS :000-5-CS-263	☆		
		* Chú ý: Dùng Template kiểm tra chiều dài ống sau khi chà nhám 24 ống/1 bó, đánh chesksheet đầu ca, mỗi lần thay nhám và trong quá trình chà nhám nếu thấy không có nhám đủ chiều dài thì đo lại (H4.8)		Đảm bảo chà nhám đúng chiều dài qui định	☆		
		Kiểm tra lại ống sau khi chà nhám phải đều hết xung quanh ống, không bị dẹp (H4.9)		- Chà nhám phải đạt theo yêu cầu nếu ít nhám keo epotek sẽ không giữ được ống nylon => tuột ống - Nếu chà nhiều nhám keo epotek sẽ tràn xuống đuôi làm giòn ống nylon → Gãy đuôi ferrule	☆		
		- Sau khi làm xong bó sản phẩm lại để vào khay đã chuẩn bị (H4.10)		Để phân biệt sản phẩm đã làm và chưa làm	☆		
Confidential		FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval					

No	BƯỚC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
5	Chuẩn bị cord đen 	Kiểm tra máy theo từng bước trong daily checksheet: 000-5-CS-429 * Chú ý: Kiểm tra xem ống silicon màu xanh còn không, và không rách, nếu bị rách phải thay miếng khác (H5.1)		Đảm bảo máy tốt trước khi sử dụng máy không bị hư, an toàn cho sản phẩm.	☆ ☆		
		Hướng dẫn set máy : - Tuốt vỏ cord đoạn 12mm (H5.2; H5.3; H5.4)	  <p>1.1. Nhấn nút nguồn khởi động máy-> màn hình hiển thị</p>   <p>1.2. nhấn F1 để màn hình hiển thị như vị trí khoan đó</p> <p>1.3. Đặt dây đơn vào máy tuốt đến vị trí thanh chắn -> Tuốt đoạn 12mm.</p>  <p>1.3. Cord sau khi tuốt xong</p>	Đảm bảo máy strip đúng chiều dài	☆		


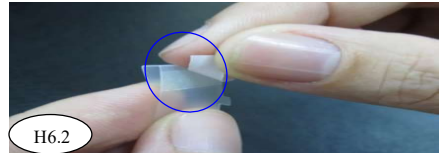


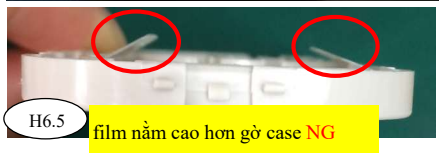
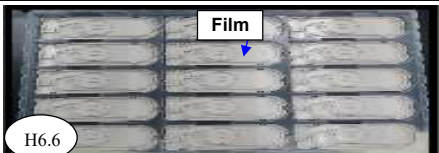
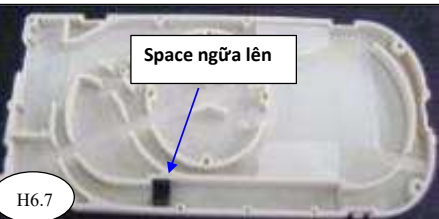
Confidential


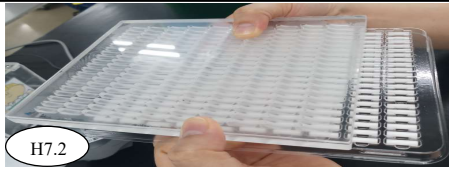



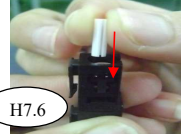

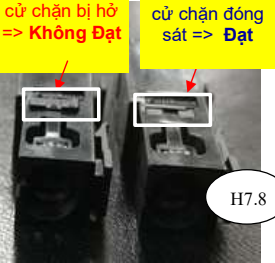
FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval

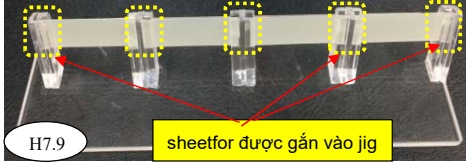
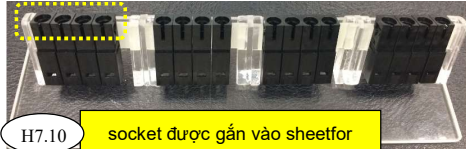
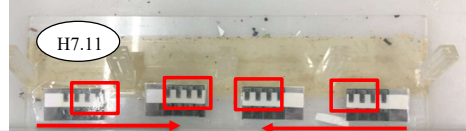

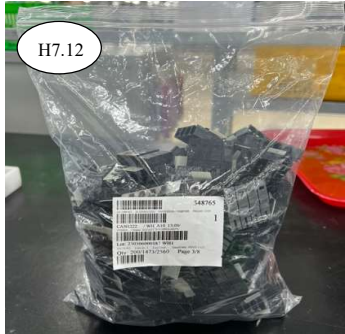
No	BƯỚC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
	9	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng bàn chải , vuốt cho kevlar nằm xuống (H 5.5 .1) - Dùng kéo để cắt kevlar tính từ điểm strip cord trở ra ~6 mm theo tiêu chuẩn PS (H5.5.2) - Mỗi lần cắt 1 lần 5 sợi cord 	 	<ul style="list-style-type: none"> - Thỏa yêu cầu PS, thuận tiện cho công 	☆		☆
	9	Đặt cord vào jig, đóng nắp jig lại kéo sợi cord ra. * Chú ý: Đặt cord nằm gọn trong rãnh của Jig (H5.6)	 	Thuận tiện cho công đoạn housing			☆
	9	<ul style="list-style-type: none"> - Tay lấy 6 sợi cord đen lên xếp cho các đầu cord bằng nhau - Đặt cord tới xác vị trí thành của máy chà nhám, các sợi cord phải nằm đều ra không bị chồng lên nhau, chà nhám 1 lần 6 sợi (H5.7) - Sau khi máy dừng lại hoàn toàn thanh chà nhám nâng lên thì mới lấy cord ra. - Kiểm tra lại nhám sau khi đã chà xong <ul style="list-style-type: none"> + Nhám phải đều hết xung quanh ống + Ống không bị bẹp + Chà nhám không được dài hơn chuẩn cho phép 		<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo cho công đoạn ferrule ống nylon không bị tuột khỏi đuôi ferrule Chà nhám phải đạt đúng theo yêu cầu PS <ul style="list-style-type: none"> + Nếu ít nhám keo epotek sẽ không giữ được ống nylon + Ống bị bẹp khi chấm keo sẽ không tràn đủ lượng keo vào bên trong ống, đồng thời sẽ không xò được vào ferrule + Nếu chà nhiều nhám keo epotek sẽ tràn xuống đuôi, làm giòn ống nylon → gây đuôi ferrule - Đảm bảo máy không bị hư, an toàn cho sản phẩm. 	☆		
		Hướng dẫn set máy : - Vuốt cord đoạn 40mm (H5.9-H5.10 H5.11-H5.12-H5.13)	   <p>2.1. Nhấn F4-> màn hình hiển thị tô đen vị trí 12mm như hình</p> <p>2.2. Nhấn phím 4 và 0 -> nhấn Enter để thay đổi</p>  	Đảm bảo máy strip đúng			

No	BƯỚC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
		<ul style="list-style-type: none"> - Cắt ống 3mm: Dùng tool cắt ống 3mm để cắt đầu cord đã strip 40mm + Kiểm ngoại quan tool cắt: Không bị nứt, bể, biến dạng -> được phép sử dụng + Cắt 3 mẫu đầu ca: Kiểm tra đầu ống không bị tura thì được phép sử dụng tool cắt (H5.14) 		<ul style="list-style-type: none"> - Thuận tiện cho thao tác - Ngoại quan tool bị hư: gây ảnh hưởng cho sản phẩm, và người trực tiếp thao tác. - Kiểm mẫu đầu ca để phát hiện được tool có tốt hay ko? Tránh sử dụng tool hư làm hư hàng loại sản phẩm 	☆		☆
		<ul style="list-style-type: none"> - Lấy 1 lần 3 sợi cord, dùng ngón tay điều chỉnh 3 đầu ống nylon của 3 sợi cord cho bằng nhau (H2.15), tay cầm xòe đều 3 sợi cord ra (H5.16) - Xò vào 3 lỗ của tool, * Chú ý: phải đẩy 3 ống nylon cho chạm vào thành tool cắt mới dùng. 	 	<ul style="list-style-type: none"> - Đẩy sát ống nylon chạm thành tool cắt, đảm bảo cắt đúng chiều dài - Nếu không đẩy sát chạm thành tool cắt, nguy cơ cắt bị dư hoặc thiếu chiều dài ống nylon. 	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> - Tay còn lại đặt trên thanh tool cắt, nhấn xuống cắt 1 lần dứt khoát (H5.17) - Nhặt tay lên khỏi thanh nhấn, rút 3 sợi cord đã cắt ra. 		<ul style="list-style-type: none"> - Nhấn cắt 1 lần dứt khoát để đầu ống nylon không tạo thành 2 vết cắt, ảnh hưởng đến chất lượng. 	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> + Kiểm tra đầu ống cắt xong phải phẳng, ko bị tura đầu (H5.18) + Nếu thấy dao cắt ko dứt, đầu ống bị tura -> Dùng lại và báo Leader 	 <p>Lưỡi dao bén--> Đầu cord không bị tura: OK</p> <p>Lưỡi dao không bén--></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Đầu ống bị tura sẽ gây khó xỏ fiber vào cord, nguy cơ làm gãy fiber trong quá trình xỏ - Kiểm mẫu đầu ca để phát hiện được tool có tốt hay ko? Tránh sử dụng tool hư làm hư hàng loại sản phẩm 	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> - Sử dụng Jig để phân biệt sản phẩm đã làm và chưa làm (H5.19) 		<ul style="list-style-type: none"> - Tránh bị lẫn lộn những sản phẩm đã làm và chưa làm với nhau, nguy cơ giao vật tư không tốt vào line 	☆		
		<ul style="list-style-type: none"> - Sau khi chuẩn bị xong, bó cord gọn lại và nhập lên chương trình ECS (H5.20) * Cách nhập ECS trên chương trình xem lại trang 1 hướng dẫn lưu dữ liệu ECS 		<ul style="list-style-type: none"> - Để cord không bị ngán - Để đúng dữ liệu 4M 	☆		

BAO 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

No	BƯỚC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
6	CHUẨN BỊ CASE	- Kiểm tra film không bị cong, trầy (sờ cảm nhận được), bẻ theo đường đỏ sau đó bẻ tiếp theo đường màu xanh. (H6.1)	 H6.1	Giữ cho fiber nằm gọn dưới case không bị nhảy lên gờ	☆		
		- Sau khi bẻ flim xong, tháo băng keo ra dán flim vào case như (H6.2)	 H6.2	Cố định film vào case	☆		
		* Chú ý các gờ của flim phải được dán nằm sát xuống case (H6.3)	 H6.3	Để giữ fiber khi casing fiber không nằm trên gờ	☆		
		- Film sau khi dán vào case không được cao hơn gờ (H6.4)	 H6.4	Khi đóng nắp sẽ hở case, fiber sẽ nhảy lên gờ	☆		
		- Film bẻ cao hơn gờ case (H6.5)	 H6.5	Fiber nhảy gờ -> gãy fiber	☆		
		- Sau khi dán xong case nào sẽ kiểm tra lại case đó (H6.6)	 H6.6	Để đảm bảo khi chuẩn bị không gấn thiếu flim	☆		
		Đối với hàng 4D thì phải gắn thêm Space như (H6.7)	 H6.7	Cố định Splitter không bị dịch chuyển	☆		
Confidential					FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval		

No	BƯỚC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
7	CHUẨN BỊ SOCKET	Định mức: Socket -200 pcs Sleeve -200 pcs * Chú ý: Một trong 2 vật dư hoặc thiếu phải báo leader để kiểm tra lại, stopper không kiểm soát số lượng vì thiếu Stopper sẽ không bỏ ống Sleeve vào Socket được (H7.1)		Đảm bảo chất lượng, tránh nguy cơ bỏ thiếu vật tư	☆		
		Đặt jig đựng ống sleeve lên vĩ sleeve (H7.2)		Thuận tiện cho việc lấy sleeve			☆
		Lật úp vĩ sleeve lại để sleeve nằm gọn vào jig, rãnh của vĩ sleeve và rãnh của Jig đựng phải khớp với nhau (H7.3)		Nếu không khớp với jig thì sleeve sẽ bị	☆		
		Sleeve sau khi đổ vào Jig để bỏ vào socket (H7.4)		Dễ lấy sleeve hơn			☆
		Lấy 1 lần 2 cái socket, khi lấy socket lên hướng gờ của socket quay sang phía bên trái (nếu thuận tay trái thì quay sang bên phải) (H7.5)		- Lấy 1 lần 2 cái để khỏi mất thời gian lập đi lập lại thao tác. Khi lấy socket gờ của socket đã được mặt định thì lúc gắn stopper không cần phải tìm rãnh của socket	☆		
		Tay còn lại lấy 1 lần 2 ống sleeve để bỏ vào trong socket - Sleeve phải nằm trong rãnh của socket (H7.6)		- Tránh trường hợp thiếu Sleeve trong socket	☆		
		Gắn stopper vào rãnh socket theo hướng của mũi tên của stopper. * Chú ý: gắn stopper mũi nhọn tam giác hướng về phía chữ FUJIKURA Thân socket có 2 bên, gắn stopper vào bên không có ô vuông chia đôi (H7.7) Sau khi lắp vào phải nghe tiếng tách --> OK nếu không nghe phải nhìn để kiểm tra cữ chặn có vào sát không, nếu chưa vào sát thì lắp lại cho sát. (H7.8)	 	Đảm bảo tiêu chuẩn của khách hàng. Đảm bảo cữ chặn được lắp sát vào socket	☆ ☆		
Confidential				FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval			

No	BUỐC CHÍNH	THAO TÁC	HÌNH ẢNH	LÍ DO	Chất lượng	An toàn	Thuận tiện
		Lấy 4 cái sheetfor gắn vào rãnh của jig (H7.9)		Cố định sheetfor vào jig để khi gắn	☆		
		Lấy socket đã bỏ sleeve gắn vào sheetfor * Chú ý: + Gắn 1 lần 4 cái socket vào 1 cái sheetfor (H7.10) + Sau đó đẩy socket về sát 1 hướng sheetfor (H7.11), 2 nhóm đẩy sát qua hướng bên trái sheetfor, 2 nhóm thì đẩy sát qua bên phải sheetfor + Khi lấy ra sẽ bỏ vào 2 hộp riêng biệt theo 2 hướng gắn khác nhau	  <div>Đẩy socket qua hướng bên phải sát mép sheetfor theo chiều mũi tên</div> <div>Đẩy socket qua hướng bên trái sát mép sheetfor theo chiều mũi tên</div>	Để giao socket đã chuẩn bị sang công đoạn housing không tốn thời gian chỉnh về 1 hướng trước khi làm			☆
		- Đẩy hộp thì sẽ cho vào 2 bịch riêng biệt luôn (H7.12)		- Thuận tiện cho công đoạn housing			☆
		- Sau khi làm xong đóng ziplock miệng bịch lại, nhập dữ liệu vào chương trình ECS (H7.12) *Cách nhập ECS trên chương trình xem lại trang 1 hướng dẫn lưu dữ liệu ECS		- Thuận tiện cho công đoạn housing			☆
Confidential					FOV's property, do not take out without FOV BOM's approval		

<div>Confidential</div> <div>FOV 's property, do not take out without FOV BOM's approval</div> <div>REVISION HISTORY</div>						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
26-Oct-09	BÍCH NGOC	1			Thiết lập	Minh Trí
11-Jun-18	Trần Thị Thanh Nhân	2	Mỗi lần chà nhám 12 ống Máy chà nhám không có couter,không có Template kiểm tra nhám 4mm ± 1	Mỗi lần chà nhám 8 ống Thêm couter 3000 lần thay nhám Đánh CS đầu ca,mỗi lần thay nhám,dùng Tamplate	Đảm bảo ống đủ chiều dài và đều	Bích Tuyền
7-Jun-22	Hoàng Thị Mộng Linh	3	Chưa có hướng dẫn nhập ECS JBS 4-OP-275-5-JBS-085- 0001,4-OP-275-5-JBS-085-0004	Hướng dẫn thao tác nhập ECS Góp JBS 4-OP-275-5- JBS-085-0001,4-OP-275- 5-JBS-085-0004 về chung JBS	Giảm thời gian mở nhiều JBS khi xem	Đình Nguyên
18-Jan-23	Trần Hồng Cẩm	4	Chưa có yêu cầu kiểm tra ống nhôm trước khi cho ống nylon vào Aging	Mục 1 trang 2 thêm nội dung kiểm tra ống nhôm trước khi Aging. Mục 4 trang 10 thêm mục khi lắp socket phải nghe tiếng tách -->OK	Đảm bảo chất lượng sản phẩm	Thu DTM
20-Mar-23	Trần Hồng Cẩm	5	-	Mục 4 trang 11,12 hướng dẫn thêm thao tác dán nhãn lên socket .	Theo tài liệu 4-Pr- 007-4-Fo-0007-4-RC- 0086	Thu DTM
4-Apr-23	Trần Hồng Cẩm	6	Mục 4 trang 11,12 hướng dẫn thêm thao tác dán nhãn lên socket .	Bỏ thao tác dán nhãn lên socket	Initial failed chưa apply dán nhãn tại Chuẩn bị được	Thu DTM
24-Jul-23	Trần Hồng Cẩm	7	Trang 11, mục 4: Chuẩn bị socket chưa hướng dẫn cụ thể khi lắp socket vào sheetfor đẩy sát về 1 hướng	Trang 11 mục 4: Chuẩn bị socket <u>Chú ý:</u> + Sau đó đẩy socket về sát 1 hướng sheetfor (H4.11), 2 nhóm đẩy sát qua hướng bên trái sheetfor, 2 nhóm thì đẩy sát qua bên phải sheetfor + Khi lấy ra sẽ bỏ vào 2 hộp riêng biệt theo 2	Thuận tiện cho công đoạn Housing khi đóng Housing	Thu DTM

	Trần Hồng Cẩm	8	1/ Bước chuẩn bị cord đen: + H2.14 sử dụng tool 1 lỗ	1/ Bước chuẩn bị cord đen: + H2.14 sử dụng tool 3 lỗ + Hướng dẫn cầm 1 lần 3 sợi cord, dùng tay điều chỉnh 3 đầu ống nylon cho bằng nhau (H2.15, H2.16) + Hướng dẫn thao tác cắt lần 3 sợi cord (H2.17)	Giảm thời gian tại công đoạn	DNV Hạnh
9/10/2024	Nguyễn Thị Đào	9	1/ Đo chiều dài ống nylon và cord đen 2/ Dùng kiềm vàng cắt kevlar 3/ Chà nhám ống nylon 4 ống 4/ Số sai 000-5-CS-0385 5/ Trang 4 mục 4 Băng keo vàng dán cách đầu ống 17~20 mm	1/ Bỏ đo chiều dài ống nylon , cord đen cho op chuẩn bị 2/ Dùng kéo cắt kevlar 3/ Chà nhám ống nylon cord đen 1 lần 6 ống 4/ Đổi số CS 000-5-CS-429 5/ Trang 4 mục 4 sửa lại dán băng keo vàng cách đầu ống 20~25mm	Giảm thời gian tại công đoạn	DNV Hạnh