

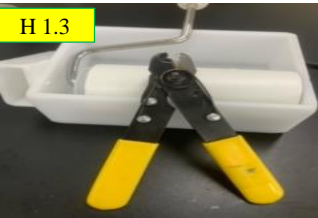

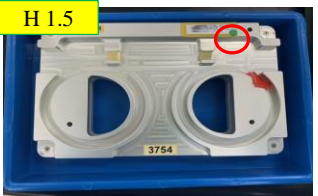

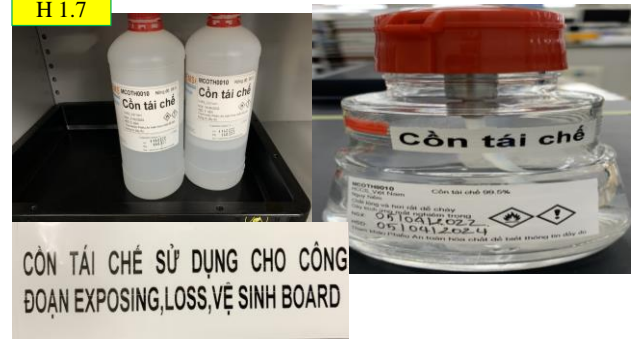
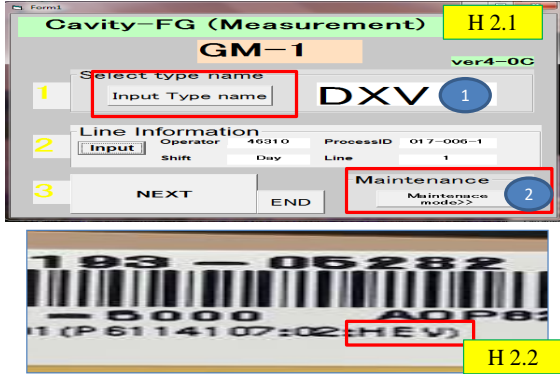
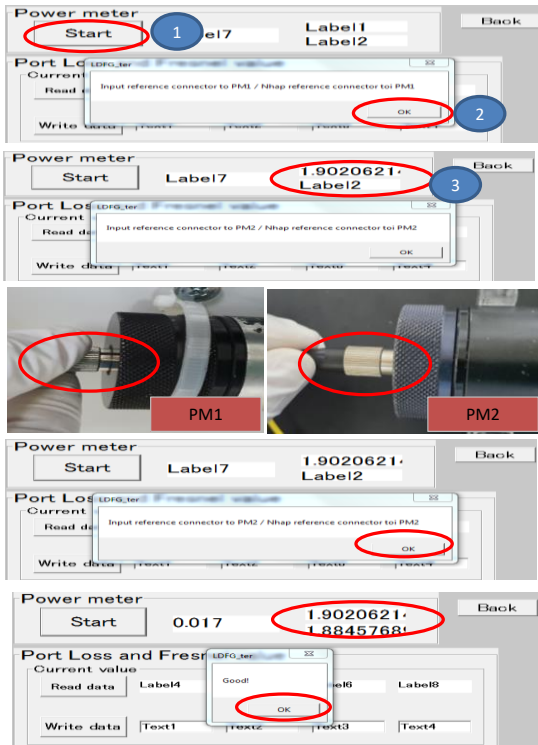
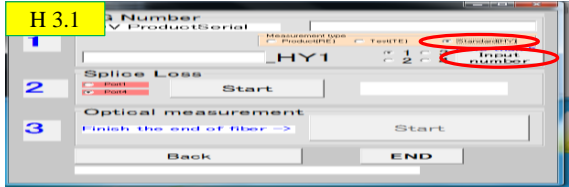
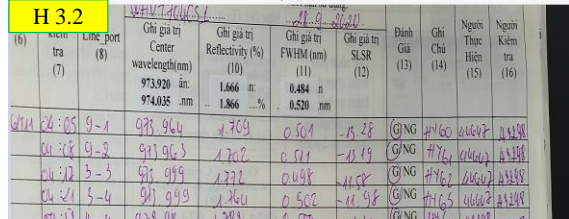

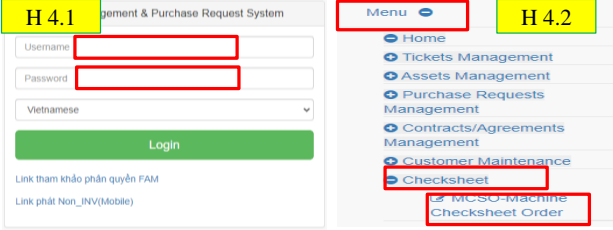
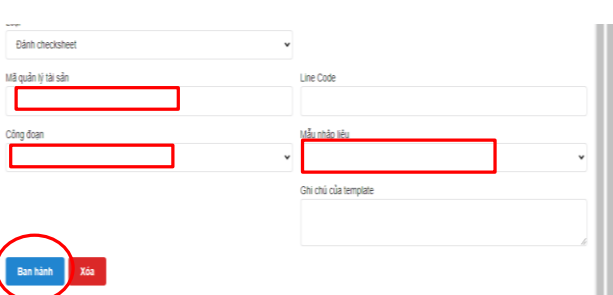




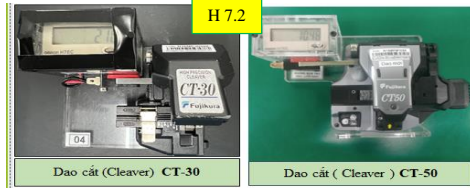
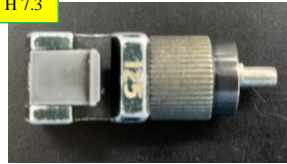
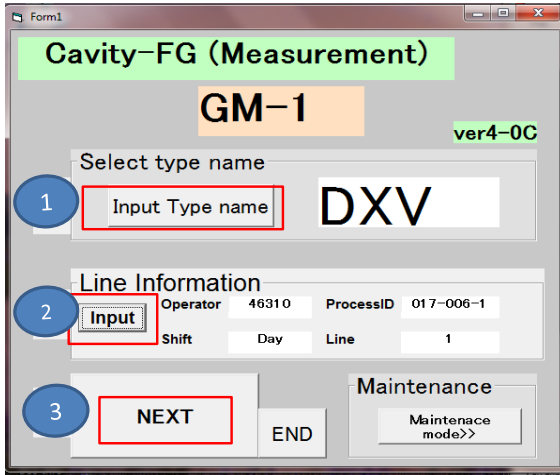
Nội dung: Trong quá trình thực hiện các bước làm sản phẩm có vấn đề nào chưa rõ hãy báo cho tổ trưởng trở lên để được hướng dẫn.


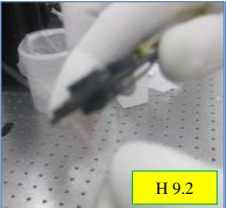
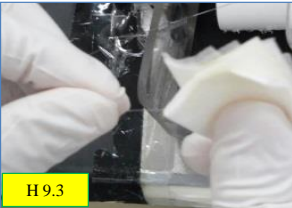


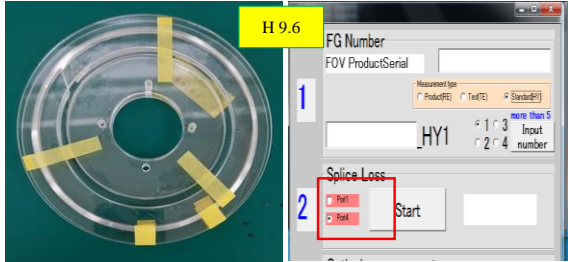
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	<p>Qui định tại công đoạn</p> <p>19</p>	<ul style="list-style-type: none"> -Dùng cây lăn vệ sinh khu vực làm việc 2h/lần ,khi thay template hoặc trong khi làm việc thấy bụi (H1.1) - Đeo bao tay nhựa khi tiếp xúc với sản phẩm (H1.2) - Khi cắt fiber để hàn quá 3 lần mà hàn vẫn không đạt thì thông tin lên kỹ thuật viên để kiểm tra máy hàn hoặc thay mới. - Một tờ giấy sạch được dùng để vệ sinh cho 3 sản phẩm và phải thay đổi vị trí vệ sinh trên giấy để tránh trầy xước fiber trần. - Sau khi tuốt vỏ fiber kim tuốt vỏ phải được gác lên hộp đựng cây lăn (H1.3) - Kết thúc ca làm việc kim tuốt vỏ phải được đặt vào vị trí đựng kim ở hộp đựng cây lăn(H1.4) Lưu ý: 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 - Ưu tiên đo kiểm tra giá trị quang học cho Exposing để kiểm soát điều kiện chạy Exposing được đặt trong khay xanh dán chấm tròn màu xanh lá bên cạnh số serial (H1.5) - Sau khi đo lại hoặc tuốt vỏ fiber 3 lần thì phải dán chấm hồng bên cạnh số serial để kiểm soát chiều dài fiber, tách riêng khu vực chờ kiểm chiều dài và thông tin Leader để xử lý (H1.6)=>(lưu ý: dán không che các nội dung trên số serial) - 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 . - Ưu tiên sử dụng cồn tái chế để vệ sinh , trước khi thay/lấy cồn phải nhìn nhận nhãn diện để sử dụng đúng loại cồn yêu cầu (H1.7) .- Luôn 5S khu vực làm việc *** Luôn tuân thủ PPE " Phương tiện bảo vệ cá nhân " tại công đoạn 	      	<ul style="list-style-type: none"> - Ngăn ngừa bụi trên bàn dính vào sản phẩm - Đảm bảo kim để đúng vị trí quy định - Để phân biệt với các sản phẩm khác - Đảm bảo sử dụng đúng loại cồn 	X	X	

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Kiểm tra độ lệch giữa cảm biến A và cảm biến B	<p>- Thực hiện 1 lần trong ngày vào đầu ca làm việc.</p> <p>- Khởi động chương trình đo quang học, bấm vào nút "Input Type name" để quét tên sản phẩm (1). Bấm tiếp vào "Maintenance mode"(2) để bắt đầu đo cảm biến (H1.1)</p> <p><u>*Chú Ý :</u> Nhìn trên số seiral để biết tên sản phẩm cần đo mà quét lên chương trình (H1.2)</p>		<p>- Đảm bảo hệ thống được đo chính xác nhất</p> <p>- Tránh sai tên sản phẩm</p>	X		
		<p>'+ B1: bấm nút "Start"(1) màn hình xuất hiện hộp thoại, bấm "OK"(2) để đọc công suất cảm biến A (PM1)</p> <p>+ B2: Giá trị công suất đọc được của cảm biến A (PM1)(3) hiển thị.</p> <p>Màn hình xuất hiện hộp thoại lần 2</p> <p>+ Tháo đầu kết nối cảm biến A (PM1) cắm sang cảm biến B (PM2)</p> <p>Bấm "OK" để đọc công suất</p> <p>+ B3: Ghi giá trị công suất đọc được.</p> <p>+ B4: Kết quả độ chênh lệch của 2 cảm biến được hiển thị trên chương trình.Ghi nhận vào chương trình FAM</p> <p>- Nếu độ lệch nằm trong tiêu chuẩn kỹ thuật thì máy hiển thị "Good" là đạt.Ghi nhận vào chương trình FAM</p> <p>- Trường hợp đo NG thì kiểm tra lại cách kết nối đầu connector vào cảm biến đã đúng hướng key hay chưa.</p> <p>'- Tháo đầu nối từ cảm biến B (PM2) ra, cắm lại vào cảm biến A (PM1).</p> <p>- Nếu kiểm tra 3 lần không đạt thì thông tin cho tổ trưởng/Kỹ thuật viên kiểm tra lại.</p>		<p>- Đảm bảo hệ thống đạt trước khi làm hàng</p>	X		





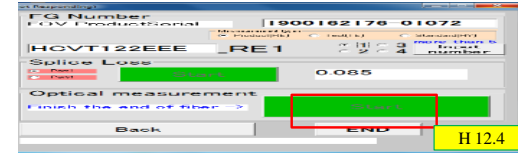
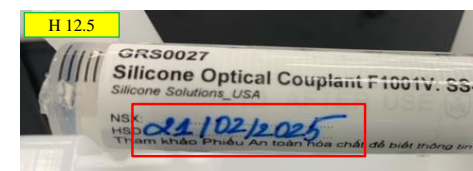

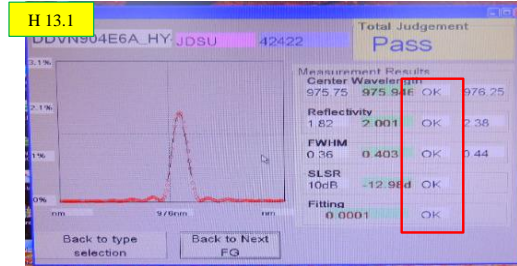


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
3	<p>Hiệu chuẩn hệ thống đo bằng mẫu chuẩn</p> <p>19</p>	<p>* Kiểm tra hệ thống đo 1 lần vào đầu ca :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sử dụng sản phẩm mẫu để hiệu chuẩn máy (đo cả 2 công nguồn) - Thao tác đo mẫu chuẩn : chọn điều kiện đo "Stardand (HY)". (H 3.1) - Các bước thực hiện như sản phẩm bình thường từ bước 4 đến bước 12 - Xem mục (14) trong phiếu kiểm tra để biết lần đo gần nhất của mẫu chuẩn, sau đó nhập "Input number" để nhập lần đo tiếp theo cho mẫu chuẩn - Ghi nhận kết quả đo mẫu chuẩn vào phiếu kiểm tra (H3.2) - Leader/data kiểm tra dữ liệu mẫu chuẩn và xác nhận đủ điều kiện đo hàng - Treo bảng nhận diện " Đã đo Master Chuẩn" (H3.3) <p>*Chú ý : Giá trị đo quang học khi đo mẫu chuẩn phải thỏa các giá trị quang học ghi trên phiếu kiểm tra của mẫu chuẩn. Nếu một trong các giá trị không thỏa phải thông báo cấp tổ trưởng trở lên.</p>	  	- Đảm bảo hệ thống được ổn định	X		
4	<p>- Ghi nhận mẫu chuẩn và thiết bị trên chương trình</p> <p>19</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Sau khi Leader/Data kiểm tra dữ liệu mẫu chuẩn và xác nhận đủ điều kiện đo hàng , ghi nhận thông tin vào chương trình FAM. +B1: Vào FAM-FOV Asset Management +B2: Đăng nhập user,password (H4.1) +B3: Lick vào Menu => Checksheet => MCSO_Machine Checksheet Order (H4.2) +B4: Nhập mã quản lý tài sản => Chọn công đoạn=> Chọn mẫu dữ liệu => Ban hành (H4.3) 	 	Đảm bảo máy và chương trình hoạt động tốt.	X	X	

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5	Dụng cụ, thiết bị hàng fiber 80Um (fiber nhỏ) 	*Hàng fiber 80um : (VD: CFS0054,CFS0100.....) - Sử dụng máy hàn PM(100P, 100P+ ,.....) với chế độ hàn 80Um =>mode : 3.PM AUTO 3 (H5.1) . - Sử dụng holder 180. - Sử dụng dao cắt CT-38, CT-58 (H5.2),Adapter - Kiểm tra tình trạng máy hàn và dao cắt trước khi sử dụng dựa vào checklist trên chương trình FAM - FOV hàng ngày (tất cả các loại máy hàn, dao cắt)		Đảm bảo sử dụng đúng dụng cụ	X		
6	Dụng cụ, thiết bị hàng PM (fiber panda) 	*Hàng fiber PM : VD:CFS0063,CFS0069,CFS0082,CFS0081..... ... - Sử dụng máy hàn PM (100P, 100P+ ,....)với chế độ hàn PM => mode : 1.PANDA 1 (H 6.1) - Sử dụng holder 250. - Sử dụng dao cắt CT-30, CT - 50 (H6.2),Adapter 125um (H6.3)		Đảm bảo sử dụng đúng dụng cụ	X		

Document no : 4-OP-378-5-JBS-017-0001		Version : 19	Page: 5/9				
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Dụng cụ, thiết bị hàn SM (fiber SM) 	<p>*Hàng fiber SM :</p> <p>VD:CFS0090,CFS0073,CFS0103,.....</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sử dụng máy hàn 60S , 70S (H 7.1) - Sử dụng dao cắt CT-30, CT - 50 (H7.2), - Sử dụng Adapter 125um (H7.3) <p>*Chú Ý : Có thể dùng máy hàn PM có chế độ hàn SM-SM để hàn cho sản phẩm dùng fiber SM nhưng cần báo kỹ sư, kỹ thuật viên trước khi dùng</p>	  	Đảm bảo sử dụng đúng dụng cụ	X		
8	Mở chương trình đo quang học	<p>*- B1: Bấm chọn "Input type name" dùng máy quét mã vạch để quét mã hàng cần đo quang học.</p> <p>- B2: Bấm chọn "Input" để cập nhật mã công nhân, chọn ca làm việc (nhập 1: ca ngày, ca 1, ca 2; nhập 2: ca đêm, ca 3).</p> <p>- B3: bấm chọn " Next"</p>		Đảm bảo mở đúng loại hàng cần đo	X		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
9	Kết nối cổng vàng sản phẩm với nguồn	<p>- Lấy sản phẩm để đúng vị trí chờ đo quang học, kiểm tra cổng băng keo vàng phải nằm bên trái khay. (H9.1)</p> <p>- Lấy đuôi sợi fiber bên phía cổng màu vàng lên dùng kim tuốt lớp vỏ UV ra một đoạn khoảng 25-30mm (H9.2)</p> <p>- Lấy giấy sạch thấm cồn để vệ sinh thật sạch đoạn fiber trần vừa tuốt vỏ xong từ 3~5 lần (H 9.3)</p> <p>- Đặt đoạn fiber trần vào dao cắt và gạt miếng giữ fiber xuống sau đó nhấn cắt. (H9.4)</p> <p>- Đặt fiber vào một bên phải của máy hàn và hạ má kẹp giữ fiber xuống</p> <p>- Lấy 1 cổng nguồn làm tương tự tuốt vỏ , vệ sinh,cắt sau đó đặt vào bên trái máy hàn rồi đóng nắp lại (H9.5)</p> <p>*Chú Ý :</p> <p>- Khi đặt cổng nguồn và cổng port vàng vào máy hàn thì 2 đầu fiber cách đầu điện cực khoảng 0.5 ~1mm</p> <p>- Sợi fiber cổng nguồn phải trùng khớp với cổng nguồn đã chọn trên chương trình. (Hình 9.6)</p> <p>- Sau khi đã hàn xong mở nắp máy hàn lấy sợi fiber ra khỏi máy hàn và gá lên miếng giữ fiber ở trên máy hàn (Máy hàn 60s,70s)</p> <p>-Sau khi hàn xong mở nắp máy hàn lên =>mở má kẹp bên phải => bấm SET trở về vị trí => Bấm RESET=> mở má kẹp trái => lấy sợi fiber khỏi máy hàn và gá lên miếng giữ fiber (máy hàn 100P,100P+)</p>	     	Đảm bảo kết nối đúng cổng yêu cầu	X		

Document no :4-OP-378-5-JBS-017-0001		Version : 19		Page: 7/9				
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
10	Kết nối cổng đo sản phẩm với cảm biến B	<p>- Lấy đầu sợi fiber bên phía cổng màu đỏ lên dùng kim tuốt lớp vỏ UV ra một đoạn khoảng 25 - 30mm (H10.1)</p> <p>- Lấy giấy sạch thấm cồn để vệ sinh thật sạch đoạn fiber trần vừa tuốt vỏ xong từ 3~5 lần (H10.2)</p> <p>- Đặt đoạn fiber trần vào dao cắt và gạt miếng giữ fiber xuống sau đó nhấn cắt.</p> <p>- Xò fiber vào adapter cho đến khi đầu fiber lộ lên khỏi bề mặt khớp nối khoảng 0.5mm. (H10.3)</p> <p>- Kết nối vào trong cảm biến B . (H10.4)</p> <p><u>*Chú Ý :</u> Có thể làm bước này khi máy đang hàn</p> <p>-Số lần cắt tuốt vỏ tối đa cho mỗi cổng của sản phẩm là 3 lần.(nếu cắt quá 3 lần lập NC tách riêng báo cấp trên xử lý)</p>	<div>H 10.1</div> <div>H 10.2</div> <div>H 10.3</div> <div>H 10.4</div>		Đảm bảo kết nối đúng cổng yêu cầu	X		
11	Chọn điều kiện đo quang học	<p>- Kiểm tra hạn sử dụng, nhiệt độ trước khi đo,nhiệt độ trong chuẩn từ 22~28oC (H11.1)</p> <p>* Các bước thực hiện (H11.2)</p> <p>- B1: Dùng máy quét mã vạch quét số sê-ri sản phẩm vào ô "FOV ProductSerial".</p> <p>- B2: chọn điều kiện đo:</p> <p>+ Stardand (HY): Kiểm tra hệ thống hằng ngày.</p> <p>+ Test (TE): Đo sản phẩm kiểm tra hoặc đào tạo</p> <p>+ Product (RE): Đo sản phẩm .</p> <p>- B3: chọn số lần đo.</p> <p>- B4: chọn cổng nguồn đang kết nối cổng vàng sản phẩm.</p> <p><u>*Chú Ý :</u> Trong quá trình đo nếu nhiệt độ ngoài chuẩn có chuông cảnh báo thì báo ngay cho cấp trên để xử lý</p>	<div>H 11.1</div> <div>H 11.2</div> <div>H 10.2</div>		- Đảm bảo đo đúng điều kiện sản phẩm	X		
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
12	Thực hiện đo quang học sản phẩm 	<p>- B1: Bấm "Start" để đo giá trị mỗi hàn, giá trị suy hao mỗi hàn phải nằm trong tiêu chuẩn PS của sản phẩm (H12.1).(nếu giá trị không đạt thì hàn lại)</p> <p>- B2: Lấy đầu fiber công đo kết nối với cảm biến ra: Ngắt bỏ đoạn fiber trần đi và quấn gọn vào khay (H12.2)</p> <p>+ Đối với sản phẩm dùng "Matching Gel" xem trên PS từng loại hàng thì lấy đầu fiber công đo ra kết nối với "Matching Gel". (H12.3)</p> <p>- B3: Bấm nút "Start" để đo dây quang phổ bước sóng bằng OSA (H12.4).</p> <p><u>*Chú ý:</u> Sau khi bấm "Start" mà chương trình hiện bảng thông báo "Filename has already existed!! " (Tên sản phẩm đã tồn tại) thì báo ngay cấp trên để được xử lý.</p> <p>- Kiểm tra hạn sử dụng Matching Gel trước khi đo sản phẩm (H12.5)</p>	    	- Đảm bảo giá trị sản phẩm được ổn định	X		
13	Kết quả đánh giá sản phẩm 	<p>- Đo xong máy hiển thị bảng kết quả</p> <p>- Sản phẩm đạt khi tất cả 5 giá trị trên bảng đều hiển thị "OK" (H13.1)</p> <p>- Nếu trên bảng có giá trị nào "NG" thì sản phẩm đó không đạt. (H13.2)</p> <p>- Bấm nút "Back to Next FG" để kết thúc đo 1 sản phẩm và trả về màn hình ban đầu để tiếp tục đo sản phẩm khác.</p> <p>- Với các sản phẩm có Matching Gel: ngắt đoạn fiber dính Matching Gel, sau đó quấn fiber gọn vào khay</p> <p>- Lấy fiber công vàng hàn với nguồn ra ngắt sát vào đuôi fiber port vàng không để lõi fiber trần sau đó quấn gọn fiber vào trong khay .</p> <p>- Chèn nút hồng ở cuối đuôi fiber công vàng và đồ tránh đuôi bung lên thành khay (H13.3)</p> <p>- Sản phẩm đạt sẽ được giao cho công đoạn tiếp theo.</p> <p>- Sản phẩm không đạt phải tách riêng ra và lập NC chờ hướng xử lý.</p> <p><u>*Chú ý:</u> Không chèn nút hồng đối với hàng fiber 80Um</p>	  	- Đảm bảo sản phẩm tốt và đạt tiêu chuẩn của khách hàng	X		

REVISION HISTORY						
Preparing Date	PIC	Ver	Old content	New content		
				Description	Reason of change	Change requester
8-Nov	Loan	18	N/A	Mục 5, 6: Thêm CT50 Mục 11: Kéo trang mục chú ý chữ bị che khuất	Update	VietTA
11-Sep	Loan	19	1. From JBS cũ : 000-1-Fo-0022 (Obsolete) 2. Mục 1 :+ Qui định tại công đoạn + Chưa đề cập nhận diện sản phẩm cho hàng test loss + Tuốt vỏ fiber 3 lần lập NC bảo leader xử lý 3. Mục 3: N/A 4. Mục 4:Kiểm tra máy ghi nhận vào phiếu kiểm tra 5.Mục 5:Kiểm tra tình trạng máy hàn ,dao cắt trước khi sử dụng dựa vào checksheet(phiếu kiểm tra) 6.Mục 6,7:Chưa có hình ảnh dao cắt CT50 7.Mục 12:N/A 8.Mục 13:N/A	1.Số thay thế: 000-0-TEM-0012 2.Mục 1: +Qui định tại công đoạn thêm nhắc nhở luôn 5S & tuân thủ PPE công đoạn + Ưu tiên đo test loss sản phẩm nhận diện chấm xanh lá đặt trong khay xanh (Hình 1.5) + Tuốt vỏ 3 lần dán chấm hồng bên cạnh số serial để kiểm soát chiều dài fiber, tách riêng khu vực chờ kiểm chiều dài và thông tin Leader để xử lý (Hình 1.6) 3. Mục 3: Thêm hình ảnh Treo bảng nhận diện đã đo Master chuẩn 4. Mục 4:Hướng dẫn ghi nhận vào chương trình FAM-FOV thay cho checksheet giấy 5.Mục 5:Kiểm tra tình trạng máy hàn và dao cắt trước khi sử dụng dựa vào checksheet trên chương trình FAM -FOV hàng ngày (tất cả các loại máy hàn, dao cắt) 6.Mục 6,7:Thêm hình ảnh dao cắt CT50 7.Mục 12- Kiểm tra hạn sử dụng Matching Gel trước khi đo sản phẩm (H12.5) 8.Mục 13:Thêm chú ý :Không chèn nút hồng đối với hàng fiber 80um	1.Cập nhật from mới 2.+ Nhắc nhở tuân thủ PPE để đảm bảo an toàn , khu vực làm việc luôn 5S + Update theo SUG000000079218 + Update theo yêu cầu SV 3. Update theo SUG000000093195 4,5. Update theo SUG000000092939 6,7. Update theo SUG000000081076 7..Update đúng thực tế 8.Update theo SUG000000079599	VietTA