	ETHIVID A EIDED	OPTICS VIETNAM LTD.			
		KDOWN SHEET			
Form: 000-1-Fo-0022 Phiên bản: 03					
Công đoạn/Sản phẩm: Loss Fusion	JBS số: 001-4-JBS-017-0006		Ver: 03		
Tài liệu liên quan:	Ban hành đến: PRD, TRC	Ban hành bởi: Thuttk		Ngày:	18-Aug-22
OP,QC:4-OP-340	Trang: 1/12	Kiểm tra bởi: Khangnhb	<u>, </u>	Ngày:	18-Aug-22
Tài liệu tham khảo PS: 4-OP-308-4-PS-017-0026	Người nhận:	Phê duyệt bởi: Thươngtt		Ngày:	Follow DMS
7/24 4 Cò:	MTC +- MTC - 4 4 C-11	1			

Chuẩn bị: Vật tư: Cồn, giấy dusper, vải cuộn vệ sinh MTC đo, MTC sét máy, Gell.

Máy móc /tool Jig: Hệ thống loss, adapter, súng vệ sinh, MSR(dây nguồn

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
1	Chọn chương trình đăng ký In và Out code nhân viên vào ECS	Tham khảo WI: 000-5-WI-0832, quy định chung khu vực sản xuất trước khi tiến hành làm. Vào chương trình MasterSoft (Hình 1.)	Hình 1-1 [MasterSoft	Đảm bảo chọn đúng chương trình	*		
		Chọn biểu tượng prj ECheckSheet (Hình 1.2)	PrjECheckSheet Version: 3 PIC: Vuvd-416 / Sub: Nguyennn-413	Đảm bảo chọn đúng chương trình	*		
		Chọn PRD => Chọn ca làm việc ca ngày hoặc ca đêm theo ca thực tế (Hình 13)	PRD V Shift Day V	Đảm bảo chọn đúng ca làm việc thực tế	*		
		Chọn ECS hổ trợ sản xuất PRD/QÁ.Hình 1-4	ECS hỗ trợ sản xuất PRD/QAS	Đảm bảo chọn đúng chương trình	*		

Công đoạn/Sản phẩm: Loss Fusion JBS số: 001-4-JBS-017-0006 Trang: 2/12

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thu Tić
1	Chọn chương trình đăng ký In và Out code nhân viên vào ECS	Đăng ký op Input vào line Quét thể nhân viên vào ô Data Input - Echecksheet (Hình 1-5). Màn hình ECS hiển thị CFINOUT@OK là nhân viên đã được Input vào công đoạn đã được đăng ký vào ECS của line. (hình 1.5 và hình 1.6)	Hinh 1-5 Promotion Error Reform and Control Manual Man. Marker Data Sent and Reader Manual Costs Light. Reform and Manual Man. Marker Data Sent and Reader Manual Costs Light. ECHECKSHEE Data Input 40348 CFINOUT: OK	Đảm bảo đúng và đủ 4M trên chương trình ECS	*		
		Nếu O.p Không làm tại Công Đoạn nửa thì: Đăng ký Out ra khỏi line như sau: Dùng thẻ DCFOUT để quét vào chương trình như hình 1-6 Quét thẻ nhân viên vào ô Data Input - Echecksheet	Hình 1-6 Thể Out DCFOUT	Đảm bảo ghi nhận đúng O.p	*		
		(Hình 1-7).	Data Input 40348 I DCFOUT : Quet MANV/MAY	Đảm bảo đúng và đủ 4M trên chương trình ECS	*		
		Chương trình báo CFINOUT@OK là nhân viên đã được Out ra khỏi chương trình ECS của line .(hình 1-8)	Hinh 1-8 Data Input CFINOUT: OK	Đảm bảo ghi nhận đúng O.p	*		
2	Mở EPS xem trước khi thao tác .	Clich chuột vào biểu tượng ESC+EPS (hình 2-1)	ECS+EPS Version : 2.0 PIC : Nguyennn-413 Software Owner: PRE1 SUB: Vurd-410 View Roles / Danh sách phân quyền	Đảm bảo đúng chương trình	*		
		BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯ					

Công đoạn/Sản phẩm: Loss Fusion JBS số: 001-4-JBS-017-0006 Trang: 3/12

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuậr Tiện
2	Mở EPS xem trước khi thao tác .	Lấy số serial của sản phẩm quét vào khung data input P/S công đoạn được mở ra, kiểm tra mã hàng và công đoạn đang như hình 2-2	Hình 2- 2 Nee PS Data Input La Company La	Đảm bảo đúng PS cho sản phẫm	*		
		List chuột chọn từng PS của công đoạn và PS được mở ra , tham khảo như hình 2-3 Chú ý: Đọc hết, đầy đủ các mục trong P/S yêu cầu Đọc kỷ các điểm nhấn trong P/S yêu cầu Khi quét code vào ECS chương trình báo Fail thì phải nhờ S.op up hoặc leader kiểm tra lại	THE CHEAN CHAN EDGES WE SEE ARRESTED W	OP đọc tài liệu , đảm bảo chất lượng sản phẩm.	*		
3	Lắp Dây nguồn và MTC vào nguồn loss	Lắp dây nguồn vào nguồn loss theo thứ tự được dán trên cord(1~12) phải trùng với số ghi trên máy.Hình 3-1	Hình 3-1	Đảm bảo kết nối tốt	*		
		Sau khi lắp dây nguồn vào nguồn máy ta tháo nắp đậy chấm 1 ít gell 107(GRSGI0001)vàođầu kết nôi.Hình 3-2		Đảm bảo kết nối tốt, giảm thất thoát ánh sáng	*		

Công đoạn/Sản phẩm: Loss Fusion JBS số: 001-4-JBS-017-0006 Trang: 4/12

STT	Bước chính	Ðiểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
3	Lắp Dây nguồn và MTC vào nguồn loss	Tiếp theo ta lấy adapter đo loss gắn vào đầu kết nối nguồn.Hình 3-3	Hình 3-3	Đảm bảo kết nối tốt	*		
		Tiếp tục ta lấy MTC có đầu màu trắng sửa kết nối vào dây nguồn.Hình 3-4	Hình 3-4	Đảm bảo kết nối tốt	*		
		Chú ý: MTC MPO có 2 đầu: đầu màu tráng sửa kết nối dây nguồn, đầu màu đỏ kết nối vào sản phẫm.Hình 3-5	Hình 3-5	Đảm bảo kết nối tốt	*		
		Chọn biểu tượng PrjLoss => nhấn enter.Hình 4-1	Hình 4-1 PrjLoss Version : 10 PIC: Huannv-409 Software Owner PRE1 SUB: Nhud-413 View Roles / Danh sách phân quyền	Đảm bảo chọn đúng chương trình đo loss .	*		
4	Mở chương trình Đo Loss và Khai báo MTC kết nối để set máy Loss	- Quét thẻ nhân viên vào chương trình đo loss ,sau đó nhấp chuột vào Multi P0 Loss Inspection. Hình 4-2)	Hinh 4-2 Database Setting 47954 Equipment Multi-Equipment Normal Product Multi-PO Loss Inspection Double Side Product Combiner Product Multi-OPM ReFlection Multi-OPM IDENT Create Product Serial for MS Product User Account	Đảm bảo đúng và đủ 4M trên chương trình ECS	*		
		 BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯ	CO DUÉD MANO DA NOOÀL VIII VIIÂNO DUGO SUL	CHẨN THUÂN CỦA DAN LÂNH DAO FOV			<u></u>

BÁO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SÁN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV. FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

Công đoạn/Sản phẩm: Loss Fusion JBS số: 001-4-JBS-017-0006 Trang: 5/12

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
4	Mở chương trình Đo Loss và Khai báo MTC kết nổi để set máy Loss	Sau Khi chương trình los mở ra nhấn phím F6.như hình 4-3	Hình 4-3 Tim Code tu ma san pham Dung may quet me vach de quet san pham can do roi phan Enter Cancel	Đảm bảo chất lượng	*		
		Tiếp tục quét serial sản phẩm cần đo loss vào khung và chương trình loss cần đo được mở ra như hình 4-4	Hinh 4-4 Share the control of the	Đảm bảo đúng code sản phẩm cần đo	*		
		Tiếp tục chọn ô có ca làm viêc==>Chọn :DAY Hoặc Night theo ca thực tế.Hình 3-5	Hình 4-5	Đảm bảo đúng ca làm việc	*		
		Tiếp tục chọn ô khởi động để xét máy như hình 4-6	Hình 4-6 Do Tự Động Khởi động	Khởi động đúng chương trình đo	*		
	ī	BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯ	CÍC PHÉP MANG PA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SƯỢ	CHẨP THUẨN CỬA RAN LÃNH ĐẠO ĐƠV			

Công đoạn/Sản phẩm: Loss Fusion JBS số: 001-4-JBS-017-0006 Trang: 6/12

nính Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thu Tić
o Ét et	Hình 4-7 Co bao nhieu MTC vay??? OK Cancel	Đảm bảo đúng số lượng MTC cần đo	*		
Lấy đúng loại dây nguồn theo PS yêu cầu như hình 4-8 quét vào trước, sau đó MTC quét vào sau	Hinh 4-8 MMTC-8E-SAS BIS-52MFO/MUAPC-SPC/APC	Đảm bảo đúng số MTC cần đo	*		
Lấy MTC đúng loại theo PS yêu cầu như hình 3-8	Hinh 4-9 MMTC-56-GH2NF0-EFLAT-I2NF0-MFLAT	Đảm bảo đúng số MTC cần đo	*		
Kiểm tra MTC trước khi sét máy.Tham khảo hình 4-9& 4-10	Hinh 4-9 We see the second of	Đảm bảo MTC sạch trước khi đo loss	*		
Chú ý: phải vệ sinh sạch tất cả các bề mặt trước khi kết nối. Đối với MTC hư, chip ,xước=> nhấn phím F8 để hủy MTC trước khi thay MTC mới	Hinh 4-10 Continue of the c	Đảm bảo MTC sạch trước khi đo loss	*		
Dùng bacod quét mã vạch MTC vào chương trình.Hình 3-11 Chú ý: Dây nguồn quét vào chương trình trước, dây MTC quét sau	MMTC-10-SM R30-MPO/F/ANGLE-MPO/M/ANGLE	Đảm bảo nhập đúng số quản lý MTC đang sử dụng	*		
o i	Sửa đúng số MTC cần đo theo điều kiện của từng loại hàng. Hình 4-7 Lấy đúng loại dây nguồn theo PS yêu cầu như hình 4-8 quét vào trước, sau đó MTC quét vào sau Lấy MTC đúng loại theo PS yêu cầu như hình 3-8 Kiểm tra MTC trước khi sét máy. Tham khảo hình 4-9& 4-10 Chú ý: phải vệ sinh sạch tất cả các bề mặt trước khi kết nối. Đối với MTC hư, chip ,xước=> nhấn phím F8 dễ hủy MTC trước khi thay MTC mới Dùng bacod quét mã vạch MTC vào chương trình. Hình 3-11 Chú ý: Dây nguồn quét vào chương trình	Sửa dúng số MTC cần đo theo điều kiện của từng loại hàng. Hình 4-7 Lấy đúng loại dây nguồn theo PS yêu cầu như hình 4-8 quét vào trước, sau đó MTC quét vào sau Lấy MTC đúng loại theo PS yêu cầu như hình 3-8 Kiểm tra MTC trước khi sét máy. Tham khảo hình 4-9 & 4-10 Chú ý: phải vệ sinh sạch tất cả các bề mặt trước khi kết nổi. Đổi với MTC hư, chip ,xước >>> nhấn phim F8 để hủy MTC trước khi thay MTC mới Dùng bacod quét mã vạch MTC vào chương trình. Hình 3-11 Chú ý: Dây nguồn quét vào chương trình trước, dây MTC quét sau	Stra đúng số MTC cần đo theo điều kiện của từng loại hàng.Hình 4-7 Lấy đúng loại dây nguồn theo PS yêu cầu như hình 4-8 quết vào trước, sau đó MTC quết vào sau Lấy MTC đúng loại theo PS yêu cầu như hình 3-8 Lấy MTC đúng loại theo PS yêu cầu như hình 3-8 Lấy MTC đúng loại theo PS yêu cầu như hình 3-8 Kiểm tra MTC trước khi sét máy.Tham khảo hình 4-9& 4-10 Chủ ý: phải vệ sinh sạch tất cả các bề mặt trước khi kết nổi. Đầm bảo đúng số MTC cần đo Dâm bảo đứng số đưng số dựn lợ MTC sạch trước khi đo loss Dâm bảo đứng số đưng dững số quản lý MTC đặng số quản lý MTC đạng sối đưng	Sửa đúng số MTC cần đo theo điều kiên của trước ki thuy loại hàng.Hính 4-7 Lấy đúng loại dây nguồn theo PS yêu cầu như hình 3-8 Lấy đúng loại dây nguồn theo PS yêu cầu như hình 3-8 Lấy MTC đúng loại theo PS yêu cầu như hình 3-8 Kiểm tra MTC trước khi sét máy.Tham khảo hình 4-9& 4-10 Dâm bảo đúng số MTC cần đo ### Dâm bảo đúng số đưng số đưng đứng số đưng lợng số đưng lợng số đưng lợng số đưng lý MTC đơng sử đưng số đưng lợng số đưng lý MTC đơng sử đưng số đưng lợng số đưng lý MTC đơng sử đưng sử đưng số đưng lợng số đưng lý MTC đơng sử đưng lợng số đưng lợng số đưng lý MTC đơng sử đưng	Sửa dùng số MTC cần do theo điều kiện của từng loại hàng Hình 4.7 Lấy đúng loại đầy nguồn theo PS yêu cầu như hình 3-8 Lấy đúng loại đầy nguồn theo PS yêu cầu như hình 3-8 Lấy MTC đúng loại theo PS yêu cầu như hình 3-8 Chú ý: phải vệ sinh sạch tất cả các bề mặt trước khi kết nổi. Đầi với MTC trước khi kết nổi. Đầi với MTC trước khi tay MTC mới Dùng baod quết mã vạch MTC vào chương trình Hình 3-11 Chú ý: Dầy nguồn quết vào chương trình trước, dầy MTC quết sau Dâm bào nhập đúng số quản lý MTC dan sa churơng trình trước, dầy MTC quết sau Dâm bào nhập đúng số quản lý MTC dan sa churơng trình trước, dầy MTC quết sau Dâm bào nhập đúng số quản lý MTC dan sa churơng trình trước, dầy MTC quết sau Dâm bào nhập đúng số quản lý MTC dan sa churơng trình trước, dầy MTC quết sau Dâm bào nhập đúng số quản lý MTC dan sa churơng trình trước, dầy MTC quết sau

JOB BREAKDOWN SHEET Công đoạn/Sản phẩm: Loss Fusion JBS số: 001-4-JBS-017-0006 Trang: 7/12

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thu Ti
4	Mở chương trình Đo Loss và Khai báo MTC ,kết nối để set máy Loss	Tiếp theo ta sẽ sét nguồn loss. Để sét nguồn loss ta dùng thanh gỗ quấn MTC $6\sim 8$ vòng. Hình 4-12	Hình 4-12	Đảm bảo đúng loại MTC	*		
		Tiếp tục ta sét từng core MTC: Nhấn nút BR0 để sét bước sóng 1310 Nhấn mũi tên nếu máy đang hiện thị core 1 và nhấn mũi tên xuống nếu máy hiện thị core 12 sau đó nhấn lại BR0 1550 Chờ khoảng 3 giây cho giá trị ổn định thì nhấn nút mũi tên lên để sét core tiếp theo Thao tác lần lượt đến hết 12 core Sau khi sét xong bước sóng 1310 ta chuyển sang bước sóng 1550, thao tác này như 1310	Hình 4-13 -65.4 dB BACKREFLECTION MENU BR POWER À	Đảm bảo giá trị sét máy chính xác	*		
		Chú ý:Đối với hàng GI chỉ cần sét bước sóng 1310 và 850 Chú ý:Kiễm tra bề mặt MTC đo và MTC sét máy bằng máy endfcae.Đánh giá bề mặt MTC theo tiêu chuẩn ống kính X-800	G. LOCAL BR. AGF DARK		*		
5	Tiền hành Mark trắng lên Boot và housing	Sử dụng viết ZSTW0024 mark trắng lên boot như hình 5-1	Hình 5-1	Đảm bảo chất lượng theo PS	*		
	housing giã	Sau mark trắng khô khoảng 5 phút, tiến hành housing giã để đo loss Gắn housing MPO vào trong couling.Hình 5-2	Vị trí mark trắng X	Đảm kết nối tốt khi đo loss	*		

			BREAKDOWN SHEET				
Công đoạn/Sản _l	ohẩm: Loss Fusion			JBS số: 001-4-JBS-017-0006		Trang: 8	/12
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
5	Tiến hành Mark trắng lên Boot và housing giã	Chú ý : couling và stopring sẽ được cắt các gờ.Hình 5-3	Hình 5-3	Để tháo lắp sản phẫm đo los dễ dàng	*		
		Tiếp tục ta gắn clamp sát vào MT sản phẩm Tiếp tục ta đẩy lò tạm sát clamp và đẩy	Hình 5-4	Để tháo lắp sản phẫm đo los dễ dàng	*		
		stopring vào lò xo Sau đó ta đẩy vào housing MPO hoàn chỉnh.Hình 5-5	Hình 5-4	Để tháo lắp sản phẫm đo los dễ dàng	*		
	6 Đo loss và tháo housing giã	Tiếp theo ta tiền hành gắn vào MTC để đo loss	Hình 6-1	Để tháo lắp sản phẫm đo los dễ dàng	*		
		Giá trị loss ok được save tự động màn hình TRUE(màu xanh).Hình 6-2 Chú ý:Vệ sinh định kỳ MTC sau khi đo 1 sản phẫm	Hinh 6-2 Hinh 6-2 This gen also The search of the searc	Đảm bảo dữ liệu G 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.
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

 Công đoạn/Sản phẩm: Loss Fusion
 JBS số: 001-4-JBS-017-0006
 Trang: 9/12

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thuận Tiện
6	Đo loss và tháo housing giã	Sau khi đo loss xong ta cầm sản phẫm housing già bỏ vào tool để tháo bộ housing.Hình 6-3	Hình 6-3	Để tháo lắp sản phẫm đo los dễ dàng	*		
		Sau đó đậy nắp tool xuống để lò xo bung ra.Hình 6-4	Hinh 6-4	Để tháo lắp sản phẫm đo los dễ dàng	*		
		Tiếp theo mở nắp lấy sản phẩm ra khỏi tool và hoàn thành sản phẩm.Hình 6-5	Hình 6-5	Đàm bảo chất lượng	*		
		Vệ sinh định kỳ MTC theo bản nhắc nhở của trương trình Hình 6-6	Hinh 6-5 bao X Chu y Kiem tra be mat MTC	Đảm bảo chất lượng	*		

 Công đoạn/Sản phẩm:
 Loss Fusion
 Trang: 10/12

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thu Ti
7	Xủ lý sản phẫm rớt loss	Trong quá trình đo loss nếu phát hiện sản phẫm không đạt chương trình có bảng nhắc nhở, ta list chọn defect lỗi cần save.Hình 7-1	Hình 7-1	Đảm bảo chất lượng tại công đoạn	*		
		Sau khi đã chọn defect ta list ok hoặc nhấn phím inter. Hình 7-2	Hình 7-2 Carrier St. 100 St.	Đảm bảo chất lượng tại công đoạn	*		
		Tiếp theo giá tri được save xuống Hình 7-3	Hinh 7-3	Đảm bảo chất lương tại công đoạn, tránh sản phẫm NG pass qua công	*		
		Sau khi hàng rớt loss ta lấy NC cam và dùng bút chỉ/ hoặc kèm thông tin lỗi lên NC bỏ vào khay đỏ đem để khu vực NC quy định.Hình 7-4	Hình 7-4	Đảm bảo chất lương tại công đoạn, tránh sản phẩm NG pass qua công	*		
		BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯC		wing may (iv give per vi in ver in mer vi in ver in mer vi in ver in mer vi in ver in			

 Công đoạn/Sản phẩm:
 Loss Fusion
 Trang: 11/10

STT Bước cl	nính Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất Lượng	An Toàn	Thu Ti
7 Xử lý sả phẫm rớ loss		rên	Đảm bảo chất lương tại công đoạn,	*		
	Làm theo NC hương dẫn.Hình 7-6	Hinh 7-6 VENOTIES By, MINUSE 17, 2022, 12, 24, 07, 5111177 NONCONFORMING REPORT = 5-PR-088-9-F-0-8993 - Vor 01 - Trang 2/2 (Printing) S5 NC NC00023475-00 S5 arodist 2209333474-0001 and 1. Rof IL Ru 100 kg) Thong 8n xx Fy D12-004-2 gEndlisch Con-GEN: D017-016-1 gLots Con-FUS	Đam bao chất lương tại công đoạn,	*		
	Sau đó quét số serial vào chương trình đ bảng nhặc nhờ hiện thị lên Đo dư sản phẫm nha bạn,bạn đã đo qu phẫm rồi đó! Nhấn ok .Hình 7-7	Hình 7-7	Đảm bảo chất lương tại công đoạn,	*		
	Sau khi nhấn ok chương trình hiện lên Sản phẩm này đã đo rồi . Bạn có muốn không Nhấn YES để đo lại.Hình 7-8	do lai	Đảm bảo chất lương tại công đoạn,	*		
	Nhấn chuột vào Ô dữ liệu IL. Nếu đo sản thì pass sang công đoạn sau.Hình 7-9 Chú ỳ: Nếu sản phẫm vẫn không đạt bạn tiếp tục trị lại , đem lên bỏ vào khay đỏ chờ leade reject và input bù mới	luru giá	Đảm bảo chất lương tại công đoạn,	*		

BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHÁP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

JOB BREAKDOWN SHEET							
Công đoạn/Sản phẩm: Loss Fusion JBS số: 001-4-JBS						-017-0006	Trang: 12/10
				-			
			REVISION HISTOI	RY			
Date (ngày)	PERSON (Người ban hành)	Version (phiên bản)	Description contents (Nội dung sửa đổi)			Reason of change	Change Requester
			Old content (Nội dung cũ)	New content (Nội dung mới)		(lý do thay đổi)	(người yêu cầu)
30/11/2015	Trần Hồng Cẩm	1		Thiết lập mới			Hoàng công Bảo
8/17/2022	Thuttk	2		1/ Hướng dẫn Mark boot và housin, FusionMPO 2/ Xử lý sản phẩm rót loss	g giả đo loss	Thay đổi hình ảnh phù hiện tại	2054
10/2/2024	Ánh Tuyết	3		Thay đổi hình ảnh 4.1 => 4.3		Đúng với thực tế	PRE1
				<u> </u>			PRE1
	B.	AO MẬT. TAI LIỆU NÀY LÀ TÀI	SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGO FUJIKURA FIBER OPTICS VII		ĂP THUẬN CỦA B	AN LÄNH ĐẠO FOV.	