



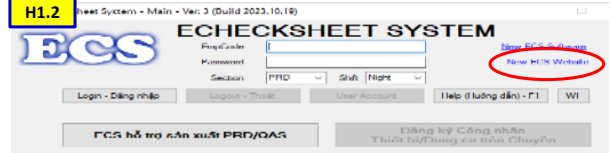
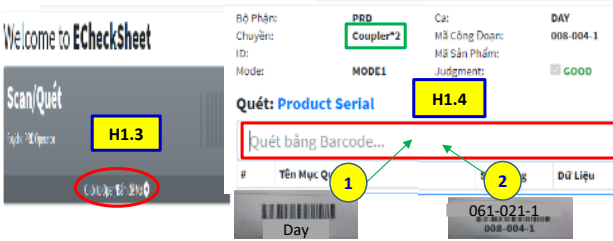




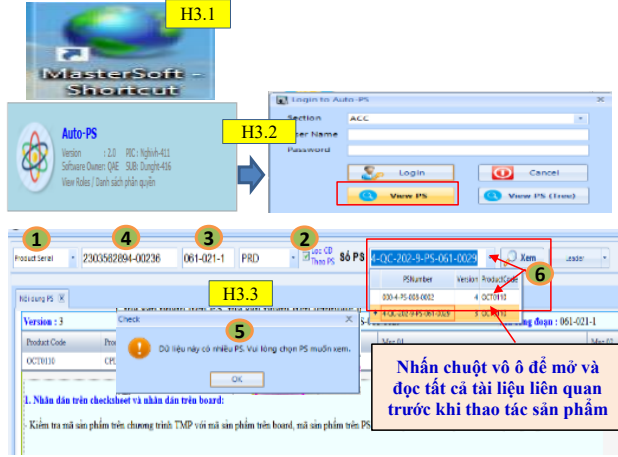
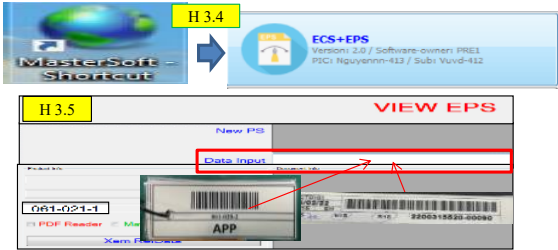
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.								
JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler								
Document no : 001-5-JBS-061-0020			Version : 9			Page: 1/26		
Chuẩn bị:								
Máy móc/dụng cụ: Sản phẩm, dụng cụ đầy đủ trước khi thao tác								
Vật tư :giấy dupper , bao tay vải , bao tay ngón đen ,vật tư casing sản phẩm sponge ,khay , bánh xe casing theo PS								
Nội dung:								
Trong quá trình thực hiện các bước bên dưới nếu có bất cứ bất thường vướng mắc, hoặc bất cập gì, vui lòng liên hệ Leader trở lên để được hỗ trợ								
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện	
1	Quy định chung tại công đoạn	<div>- Đeo bao tay vải khi tiếp xúc với sản phẩm</div> <div>- Đeo bao tay ngón chống lên bao tay vải ở ngón cái và ngón trỏ của 2 bàn tay khi vệ sinh fiber</div> <div>- Quét số serial của sản phẩm để mở tài liệu .</div> <div>- Kiểm tra template phải còn hạn hiệu chuẩn trước khi làm mark</div> <div>- Chỉ đặt các template tương ứng của từng loại hàng trên bàn .</div> <div>- Khi thay đổi code hàng phải quét out template cũ và gắn template mới và quét vào chương trình , báo leader để xác nhận template</div> <div>- 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 .</div> <div>- Luôn SS khu vực làm việc.</div> <div>* Nhận dạng nhóm hàng trên số serial H3:</div> <div>ASN: ký tự là A</div> <div>Nec: ký tự là N</div> <div>Sumi: ký tự là S</div> <div>Fiber Home: ký tự là FH</div>	<div></div> <div></div> <div></div>	<div>- Tránh làm hư hại sản phẩm</div> <div>- Tránh sử dụng sai tài liệu</div> <div>- Tránh sử dụng sai template dẫn đến thao tác sai trên sản phẩm</div>	*	*		
	Ghi nhận người vào đầu ca làm việc	<div>* Hướng dẫn quét in-Out code op</div> <div>- Nhấp chuột mở chương trình prjECheckSheet trong MasterSoft(1) H1.1</div> <div>- Nhấp chọn New ECS Website H1.2</div> <div>- Chọn vào chữ Bấm để mở H1.3</div> <div>1- Quét ca làm việc tương ứng H1.4.</div> <div>2- Quét mã vạch công đoạn 061-021-1(Hàng Nec, Sumi, Fiber Home), mã vạch 061-020-1 hàng ASN</div> <div>*** Chú ý : kiểm tra tên chuyển thực tế trên ECS phần khoanh màu xanh lá H1.4.</div>	<div></div> <div></div> <div></div>	<div>- Ghi nhận thông tin người làm sản phẩm</div>	*			*
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV								

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020

Version : 9

Page: 2/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Ghi nhận người vào đầu ca làm việc	<ul style="list-style-type: none"> - Chọn và quét thông tin bên dưới vào H1.5 <ul style="list-style-type: none"> + Nhập chọn Nhập / Xuất công nhân (1) + Nhập chuột vào chữ Nhập khi vào công đoạn hoặc Xuất khi ra khỏi công đoạn (2) + Quét mã vạch nhân viên (3) + Nhập chuột chọn Nhập/ Xuất (4) 		- Ghi nhận thông tin người làm sản phẩm	*		
2	Chuẩn bị sản phẩm App	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra sản phẩm cùng 1 code hàng / chồng . * Chú ý: Nếu có nhiều chồng sản phẩm chờ App thì ưu tiên lấy chồng sản phẩm có cùng với code đang làm cho đến khi đủ plan output/ ngày. - Các code hàng khác nhau phải chia theo từng chồng board riêng không để lẫn lộn nhiều code trong cùng 1 chồng. 		<ul style="list-style-type: none"> - Để tránh làm lẫn lộn sản phẩm so với template đã kiểm. - Để giảm tối đa việc thay đổi template=> giảm nguy cơ sử dụng sai template 	*		*
3	Hướng dẫn mở tài liệu	<ul style="list-style-type: none"> * Mở xem PS trên Auto-PS - Mở chương trình mastersoft ở trên màn hình máy tính lên H3.1 - Nhấp chuột 2 lần vào chương trình Auto PS để mở H3.2 - Nhấp chuột vào View PS H3.2 - Quét những thông số bên dưới vào H3.3 <ul style="list-style-type: none"> 1- Mặc định là Product serial 2- Kiểm tra đã Click vào ô chọn lọc công đoạn theo PS, nếu chưa chọn thì bấm chọn 3- Quét mã công đoạn: <ul style="list-style-type: none"> + 061-020-1 đối với hàng ASN, Subcom + 061-021-1 đối với hàng Nec, Sumi, FLC, Fiber Home 4- Quét mã vạch số serial được dán trên board 5- Chương trình sẽ hiện ra bảng thông báo Dữ liệu này có nhiều PS, vui lòng chọn PS muốn xem thì nhấn OK 6- Nhấp chuột chọn từng PS và đọc tất cả PS hiện lên và chuẩn bị vật tư 	 <p>Nhấn chuột vào ô để mở và đọc tất cả tài liệu liên quan trước khi thao tác sản phẩm</p>	- Để mở đúng PS của sản phẩm cần làm	*		
		<ul style="list-style-type: none"> * Mở tài liệu trên ECS+EPS - Nhấp chuột mở chương trình Master soft trên màn hình máy tính, chọn và mở chương trình ECS+EPS H3.4 - Quét mã công đoạn 061-021-1 hoặc 061-020-1 vào ô Data Input H3.5 - Dùng barcode quét mã vạch số serial được dán trên board vào ô Data Input H3.5 		- Đảm bảo mở và đọc đúng tài liệu	*		




BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020

Version : 9

Page: 3/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
3	Hướng dẫn mở tài liệu	<p>- Chương trình sẽ hiện ra tài liệu tương ứng H3.6</p> <p>*** Chú ý: đọc kỹ hết các tài liệu được hiện lên và tắt cả các trang trong tài liệu trước khi làm sản phẩm</p>		- Đảm bảo mở và đọc đúng tài liệu	*		
4	Lấy Template Và làm Template	<p>- Lấy template H4.1 kiểm tra code sản phẩm trùng với code trên tiêu chuẩn (PS) H4.3 và code trên số serial được dán trên board H4.2</p>		- Đảm bảo lấy đúng template cả code sản phẩm cần làm	*		
		<p>- Mở chương trình mastersoft lên H4.4.</p> <p>- Mở chương trình Templates Management Program lên H4.5.</p> <p>- Quét 2 lần code op vào ô mã nhân viên H4.6</p> <p>- Quét số serial vào chương trình template H4.7</p>		- Khai báo template thực tế và kiểm tra với template được kỹ sư yêu cầu .	*		

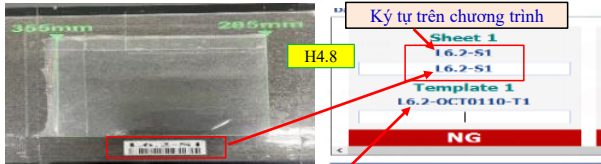

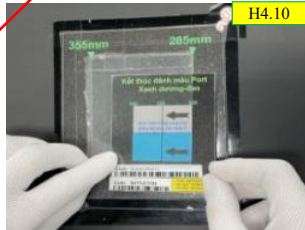

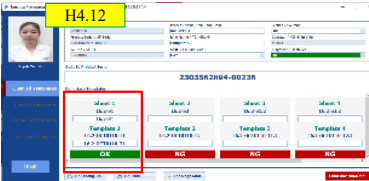
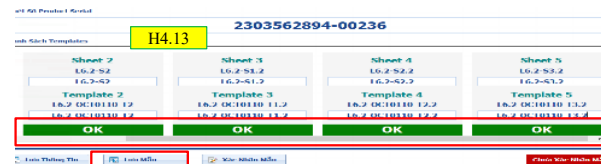
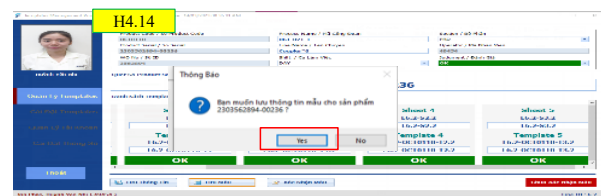
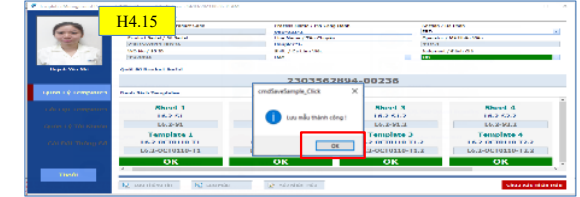
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020

Version : 9

Page: 4/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Lấy Template Và làm Template	<p>- Tìm ký tự trên tấm phim dán bàn giống với ký tự Sheet 1 trên chương trình, sử dụng barcode quét mã vạch trên tấm phim vào ô sheet 1 trên chương trình H4.8</p> <p>- Lấy đúng template H4.9 có mã vạch giống với template 1 trên chương trình H4.8</p> <p>- Gắn template vào tấm phim ngay vị trí có ký tự giống sheet 1 trên chương trình H4.10</p> <p>- Cầm barcode quét mã vạch trên template H4.11 vào ô Template 1 trên chương trình, nếu 2 template đúng thì chương trình hiện OK H4.12</p> <p>Chú ý : Gắn template vào tấm phim trước rồi mới quét</p> <p>- Lần lượt thực hiện như vậy cho vị trí các Sheet và Template trong chương trình</p> <p>- Cho đến khi chương trình hiển thị OK màu xanh cho tất cả các vị trí là đã thực hiện xong việc gắn template. H4.13</p> <p>- Nhấp chuột vào ô lưu mẫu H4.13</p> <p>- Chương trình sẽ hiện ra bảng thông báo "Bạn muốn lưu thông tin mẫu cho sản phẩm ...", thì nhấn enter hoặc nhấp chuột vào ô Yes để lưu thông tin H4.14</p> <p>- Chương trình hiện ra bảng "Lưu mẫu thành công" thì nhấn enter hoặc nhấp chuột vào chữ OK H4.15</p> <p>*** Chú ý : Template phải hoàn thành trước khi thao tác sản phẩm</p>	       	<p>- Để đảm bảo đúng template, đúng vị trí</p> <p>- Tránh việc quét trước đến khi bỏ template vào lấy nhầm template khác.</p> <p>- Tránh việc quét trước đến khi bỏ template vào lấy nhầm template khác.</p> <p>- Lưu template sản phẩm cần làm</p>	*		

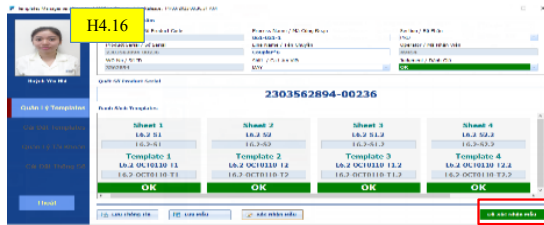
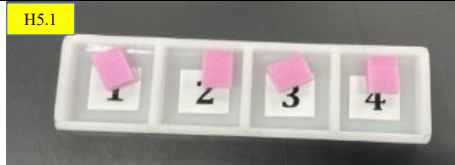

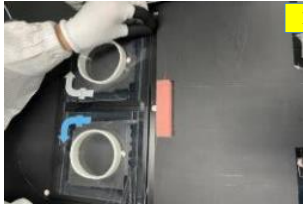



BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020

Version : 9

Page: 5/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Lấy Template Và làm Template	<p>- Sau khi lưu mẫu thì báo leader để xác nhận mẫu, Khi leader đã xác nhận mẫu xong thì chữ đã xác nhận mẫu bên góc phải chương trình chuyển qua màu xanh H4.16</p> <p>* Lưu ý: - Leader kiểm tra từng template để xác nhận đồng thời sẽ kiểm tra màu cây viết mark được sắp đúng thứ tự và màu so với ps</p>		<p>- Đảm bảo làm đúng template, và sắp đúng màu viết mark so với PS</p>			
5	Chuẩn bị vật tư trước khi casing và kiểm tra hướng sản phẩm	<p>* Chuẩn bị vật tư nhóm hàng Nec, Sumi, Fiber home</p> <p>- Chuẩn bị 4 cục sponge hồng bỏ vào tool kiểm soát số lượng (op port sẽ chuẩn bị) H5.1</p> <p>- Chuẩn bị băng keo lụa để cố định vòng quấn fiber</p> <p>* Lưu ý: dựa vào PS tương ứng để chuẩn bị số lượng băng keo lụa. Nếu tài liệu không có sử dụng băng keo lụa thì không cần chuẩn bị</p> <p>* Chuẩn bị vật tư cho hàng ASN</p> <p>- Op port sẽ chuẩn bị sponge hồng H5.2</p> <p>* Lưu ý: đối với sản phẩm mà số lượng vật tư cần ít hơn số thứ tự trên jig kiểm soát thì sử dụng băng keo dán che lại những ô không sử dụng</p>	 	<p>- Đảm bảo không dư thiếu vật tư</p>	*		
6	Xả fiber port 1,2 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<p>* Thao tác xả và tách các rời các sợi fiber port 1,2 op port sẽ làm:</p> <p>- 1 tay giữ vòng fiber , 1 tay cầm từng port tách từng sợi fiber đi theo hướng mũi tên trên đường vòng cung H6.1</p> <p>- 1 tay cầm vòng fiber 1 tay giữ bằng keo lụa xả fiber qua điểm ngắt của port dài 1 đoạn khoảng 200mm thì ngưng H6.2.</p> <p>- Đặt vòng fiber xuống bàn H6.3.</p> <p>- Di chuyển về đoạn vòng cung luồn ngón trỏ vào giữa 2 sợi fiber di chuyển nhẹ nhàng đến gần điểm ngắt cuối để cho các sợi fiber tách rời nhau H6.4.</p>	   	<p>- Fiber đi đúng theo vòng cung => đảm bảo đúng chiều dài</p> <p>- Đảm bảo fiber không xoắn => nguy cơ gây fiber</p>	*		


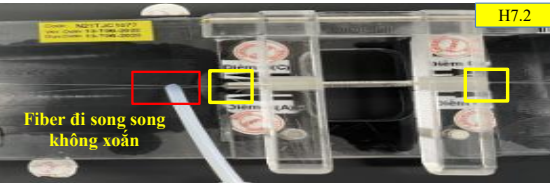
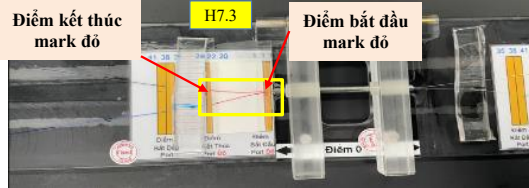

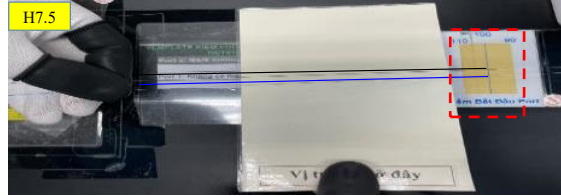
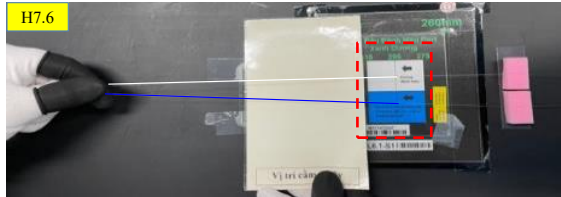
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020

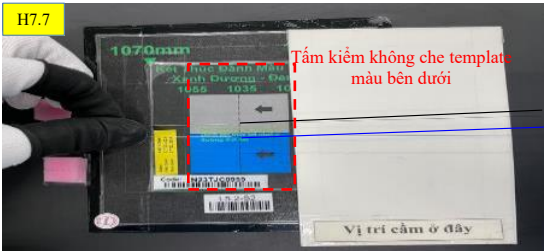
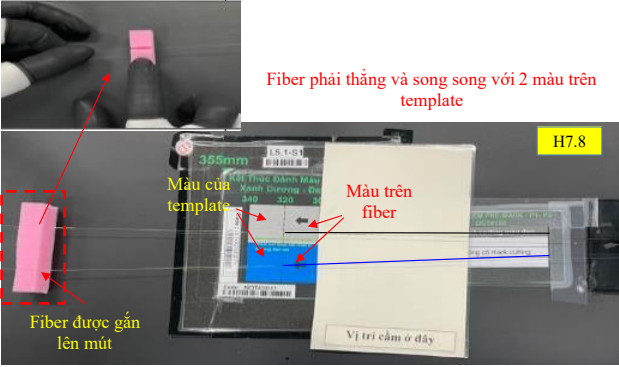
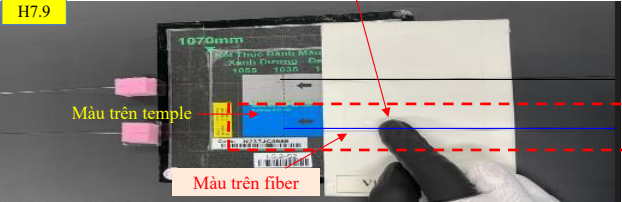
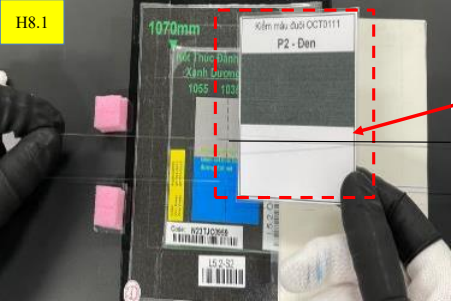
Version : 9

Page: 6/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Kiểm màu mark port 1,2 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra hướng sản phẩm đặt trên Jig : + Hướng in laser hướng lên + Hướng chữ đọc thuận từ trái qua phải H7.1 - Kiểm tra vị trí 2 bên cạnh sus đặt ngay điểm 0 trên Jig phần khoanh màu vàng H7.2 - Dùng cây nhựa đặt nhẹ vào giữa 2 sợi fiber port 1,2 sau ống sus để xác nhận fiber sau ống sus không bị chéo H7.2 *** Chú ý : không để cây nhựa sát vào vị trí keo sau ống sus, nguy cơ làm gãy fiber sau ống sus không bị chéo H7.2 - Đối với bên chỉ có 1 port thì không cần kiểm chéo fiber 	 	<ul style="list-style-type: none"> - Để đảm bảo không bị chéo port. 	*		
7	Kiểm màu mark port 1,2 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<ul style="list-style-type: none"> * Kiểm tra chiều dài mark đỏ đối với hàng ASN - Kiểm tra chiều dài mark đỏ port 1,2 trong vùng khoanh màu vàng, điểm bắt đầu và điểm kết thúc mark đỏ phải nằm trong 2 vạch màu cam trên jig H7.3 * Kiểm ngoại quan fiber, ngoại quan màu : - 1 tay giữ tấm kiểm màu trắng hướng lên đặt bên dưới 2 sợi fiber , ngón cái và ngón trỏ của tay còn lại giữ 2 sợi fiber, kiểm tra điểm bắt đầu mark màu vừa đi chuyển vừa kiểm ngoại quan đoạn mark màu tiêu chuẩn theo PS tương ứng . + Vị trí điểm bắt đầu mark hàng ASN trong vùng vạch màu cam thứ 3 trên template tính từ sus ra H7.4 + Vị trí điểm bắt đầu mark hàng NEC trong vùng màu cam trên template H7.5 + Vị trí điểm bắt đầu mark hàng Sumi trong template bắt đầu đánh màu H7.6 * Lưu ý: chỉ kiểm ngoại quan mark màu theo PS chưa kiểm kiểm tra màu mark trên fiber. 	   	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo không bị thiếu và đủ chiều dài mark - Đảm bảo không bị thiếu , lem mark màu - Đảm bảo đúng vị trí mark - Đảm bảo đúng vị trí mark - Đảm bảo đúng vị trí mark 	*		

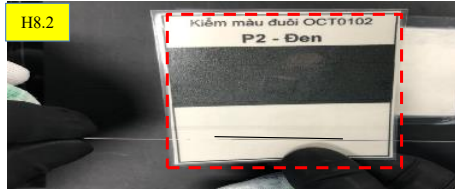


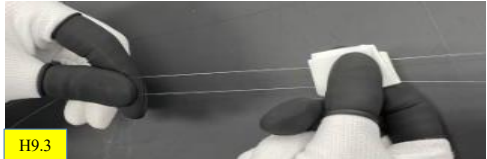



BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020		Version : 9		Page: 7/24			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Kiểm màu mark port 1,2 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<p>- Khi kiểm màu đến template kết thúc mark, thì đặt tấm kiểm theo chiều dọc xuống bàn ngay vị trí template, tay cầm 2 sợi fiber lên template để kiểm tra điểm kết thúc mark phải nằm trong vùng của template H7.7</p> <p>* Lưu ý: Tấm kiểm không che template màu bên dưới</p> <p>- Gắn 2 sợi fiber lên nút hồng được cố định trên bàn sau template kết thúc mark H7.8</p> <p>* Lưu ý : 2 sợi fiber sau khi gắn vào nút phải thẳng , và màu mark trên fiber phải song song với màu mark của template bên dưới H7.8</p>	 	<p>- Đảm bảo đủ chiều dài, mark</p> <p>-Nếu che template sẽ không so sánh được màu với fiber</p> <p>- Đảm bảo đúng màu mark</p>	*		
		<p>+ Kiểm xác nhận màu so với template đối với hàng ASN ,NEC,SUMI, Fiber Home</p> <p>- Xác định công ,dùng ngón trỏ giữ đoạn fiber có màu mark trên tấm kiểm để kiểm tra màu mark trên fiber so với màu mark trên template phải trùng nhau H7.9</p> <p>- Tiếp tục kiểm màu cho sợi fiber còn lại</p>		<p>-Nếu che template sẽ không so sánh được màu với fiber</p> <p>- Đảm bảo xác định đúng màu theo PS</p>	*		
8	Xác định mark đuôi so với màu mark trên template	<p>- Xác định port có màu mark đuôi theo PS từng sản phẩm</p> <p>- Lấy template kiểm màu đuôi lên luôn bên dưới sợi fiber, ngay vị trí kết thúc mark xác nhận đúng màu, đúng port so với template ,tiếp tục di chuyển template & fiber đến hết đoạn mark màu của port (có thể lấy template ra cầm trên tay) (H8.1)</p>	 <p>Xác định port có mark đuôi => luôn template kiểm màu đuôi bên dưới sợi fiber</p>	<p>- Đảm bảo xác định màu mark đuôi đúng công ,đúng với màu port đã mark ban đầu</p>	*		

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020			Version : 9		Page: 8/24			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	Xác định mark đuôi so với màu mark trên template	<p>- Tay còn lại vẫn cầm fiber đi đến vị trí cần xác định đoạn mark đuôi ,lấy template kiểm màu đuôi đang cầm trên tay luồn bên dưới fiber => xác định màu mark đuôi của fiber đúng với màu trên template (H8.2)</p> <p>- Di chuyển về vị trí template kết thúc mark thì đặt template kiểm mark đuôi xuống bàn</p>	<div><div>H8.2</div></div> <div>Xác định màu mark đuôi thực tế của fiber trùng với màu template</div>		- Đảm bảo xác định màu mark đuôi đúng cổng ,đúng với màu port đã mark ban đầu	*		
9	Kiểm tra ngoại quan sản phẩm và ngắt fiber port 1,2 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<p>* Kiểm ngoại quan fiber cho 2 port cùng lúc (đối với sản phẩm có 1 port 1 bên thì chỉ thao tác cho 1 port)</p> <p>- Di chuyển về lại đầu sus dùng ngón trỏ và ngón cái của 1 tay giữ và lăn tròn các fiber , ngón trỏ và ngón cái của tay còn lại lấy giấy dusper tam cộn, kẹp fiber vào ngón giữa và ngón cái của tay cầm giấy vừa di chuyển vừa kiểm ngoại quan fiber trong vùng có mark màu H9.1.</p> <p>Chú ý : Không sử dụng giấy dusper tam cộn vệ sinh đoạn fiber có màu mark màu.</p> <p>- Nếu phát hiện bất thường trên fiber thì lập NC và quét NG theo qui trình NC</p> <p>- Đến đoạn có nút hồng đầu tiên thì 1 tay tách rãnh nút 1 tay gắn từng sợi fiber vào rãnh nút H9.2.</p> <p>- Đặt giấy dusper tam cộn lên fiber vùng không có mark màu, ngón trỏ và ngón cái của tay còn lại giữ fiber vừa vệ sinh vừa kiểm Fiber theo PS tương ứng H9.3.</p> <p>- Kiểm qua ngoại fiber qua vòng cung 1 đoạn thì ngưng H9.4</p> <p>- Gắn từng sợi fiber vào rãnh nút hồng gần vòng cung H9.5</p> <p>- Đưa 2 sợi fiber đi theo hướng mũi tên trên vòng cung H9.6</p>	<div><div>H9.1</div></div> <div><div>H9.2</div></div> <div><div>H9.3</div></div> <div><div>H9.4</div></div> <div><div>H9.5</div></div> <div><div>H9.6</div></div>		<p>- Đảm bảo chất lượng fiber</p> <p>- Đảm bảo không làm mất màu mark</p> <p>- Giữ fiber không bị dịch chuyển khi ngắt fiber và bị lem màu mark</p> <p>- Vệ sinh bụi bẩn trên fiber</p> <p>- Đảm bảo không bỏ sót lỗi trên fiber</p> <p>- Giữ fiber không bị dịch chuyển khi ngắt fiber</p> <p>- Đảm bảo đúng chiều dài yêu cầu</p>	*		
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV								




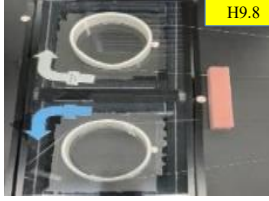

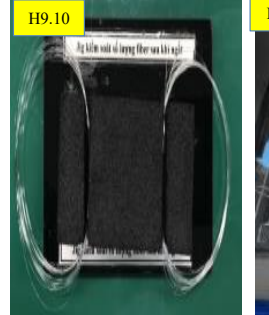




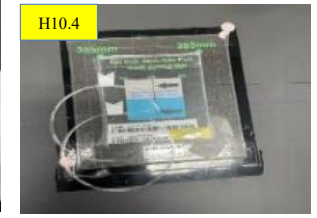
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020




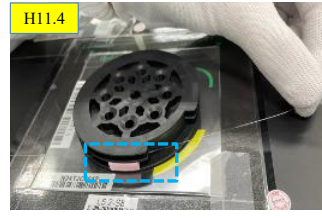




Version : 9

Page: 9/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
9	Kiểm tra ngoại quan sản phẩm và ngắt fiber port 1,2 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN 	<p>* Kiểm tra ngoại quan fiber từ đoạn vòng cung đến vị trí ngắt (Kiểm từng port)</p> <p>* Kiểm ngoại quan fiber port 2</p> <p>- Ngón trỏ và ngón cái của 1 tay giữ và lăn tròn fiber, tay còn lại kẹp giấy Dusper lên fiber vừa vệ sinh vừa kiểm ngoại quan từ đoạn vòng cung đến vị trí có template ngắt của port 2 thì dừng lại H9.7.</p> <p>*** Chú ý : Nếu phát hiện bất thường trên fiber thì lập NC và quét NG theo qui trình NC</p>	 	<p>- Đảm bảo kiểm tra ngoại quan hết tất cả các mặt của fiber và không bỏ sót lỗi giao công đoạn sau</p> <p>- Không lẫn lộn giữa sản</p>	*		
		<p>* Ngắt fiber port 2</p> <p>- Quan sát lại sợi fiber port 2 từ đầu tới cuối được kéo thẳng và fiber phải đi qua đường vòng cung H9.8</p> <p>- Đo chiều dài port 2 và ngắt fiber port 2 ngay tại vị trí đường đứt nét trên template H9.9</p> <p>- Quấn đoạn fiber vừa ngắt bỏ vào tool kiểm soát số lượng fiber sau khi ngắt. H9.10</p> <p>- Di chuyển về vòng cung lấy sợi fiber port 1 vệ sinh và kiểm ngoại quan giống như port 2</p> <p>- Đến điểm ngắt port 1 quan sát đường đi của fiber, đo chiều dài và ngắt fiber giống như port 2</p> <p>- Quấn đoạn fiber port 1 vừa ngắt bỏ vào tool kiểm soát</p> <p>- Lăn lượt lấy fiber port 1, port 2 ra khỏi vòng quấn để fiber không vướng vào jig khi casing H9.11</p> <p>** Chú ý khi lấy fiber ra khỏi vòng quấn chỉ thao tác 1 lần cho 1 port</p>	   	<p>- Đảm bảo sản phẩm đúng chiều dài</p> <p>- Đảm bảo sản phẩm đã được ngắt chiều dài</p> <p>- Đảm bảo fiber không bị vướng trong quá trình casing</p>	*		
10	Casing port 1,2 nhóm hàng NEC, Fiber Home	<p>- 1 tay lấy tool quấn 1 tay lấy sợi fiber port 1 đặt lên tool, quấn fiber vào tool H10.1</p> <p>***Chú ý: khi quấn không được siết chặt fiber vào jig.</p> <p>- 1 tay bóp tool quấn, 1 tay lấy vòng fiber ra khỏi tool H10.2</p> <p>- Dùng băng keo lụa trắng cố định vòng fiber lại, vị trí dán băng keo theo yêu cầu từ PS sản phẩm H10.3</p> <p>*** Chú ý: Tùy theo loại hàng để quấn casing và dán băng keo</p> <p>- Hàng FLC quấn casing port 1,2 cùng lúc</p> <p>- Đặt vòng fiber vừa quấn xuống bàn H10.4</p> <p>- Tiếp tục quấn casing port 2 giống như port 1</p> <p>*** Lưu ý : nếu tool quấn bị bong tróc băng keo ,trầy xước tool ... phải lập NC báo leader</p>	   	<p>- Đảm bảo không làm ảnh hưởng đến giá trị đo loss</p> <p>- Đảm bảo fiber không bị ngăn đập</p> <p>- Đảm bảo đúng theo yêu cầu của PS.</p> <p>- Đảm bảo đúng theo yêu cầu của PS.</p> <p>- Đảm bảo không gây ngăn đập fiber</p>	*		

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler


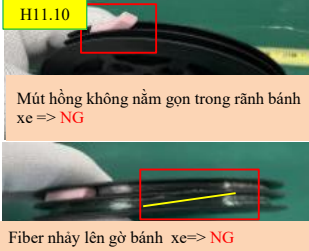
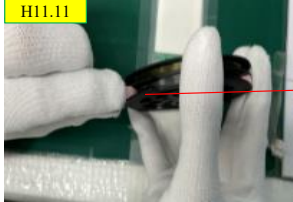

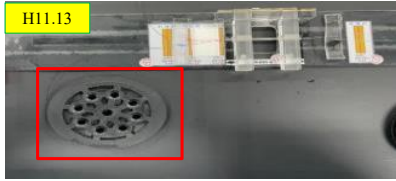
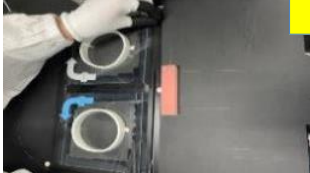
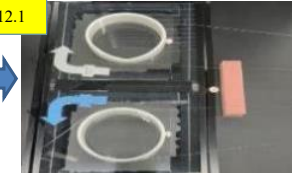



Document no : 001-5-JBS-061-0020		Version : 9		Page: 10/24			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Casing port 1,2 nhóm hàng ASN	<p>* Casing cho nhóm hàng ASN</p> <p>- Di chuyển đến vị trí template đặt bánh xe port 1 H11.1</p> <p>- 1 tay giữ fiber, 1 tay lấy bánh xe đặt lên template rãnh khuyết bánh xe hướng lên (khoanh màu xanh H11.2)</p> <p>- Đặt fiber vào rãnh bên dưới (rãnh lớn) của bánh xe theo hướng mũi tên trên template H11.3</p> <p>- Lấy nút hồng từ jig đặt vào rãnh dưới (rãnh lớn) bánh xe để giữ cố định fiber H11.4</p> <p>- 1 tay giữ đoạn fiber đuôi, 1 tay quấn fiber vào rãnh trên (rãnh nhỏ) của bánh xe (Quấn theo chiều mũi tên trên template) H11.5</p> <p>- Sau khi quấn hết đoạn fiber đuôi thì 1 tay giữ đuôi fiber, 1 tay lấy nút hồng từ jig gắn vào rãnh bánh xe để giữ cố định đuôi fiber H11.6</p> <p>*** Lưu ý: Khi gắn nút hồng thì gắn từ trong ra đuôi fiber để không làm fiber bị chùng</p> <p>- Tháo nút hồng từ rãnh dưới (rãnh lớn) của bánh xe H11.7</p> <p>- Gắn tạm nút hồng vào rãnh trên (rãnh nhỏ) của bánh xe H11.8</p> <p>*** Lưu ý: Nút hồng gắn tạm phải được gắn ở đầu rãnh khuyết ngay điểm bắt đầu chuyển rãnh của fiber</p>	       	<p>- Theo yêu cầu khách hàng.</p> <p>- Theo yêu cầu khách hàng</p> <p>- Để giữ cố định fiber khi quấn đồng thời đảm bảo không quấn sai rãnh</p> <p>- Thuận tiện cho thao tác và không làm rối fiber</p> <p>- Giữ cho fiber không bị bung</p> <p>* Nếu chèn nút hồng từ đuôi fiber vào sẽ làm chùng fiber</p> <p>- Tháo nút ra để quấn fiber vào rãnh dưới.</p> <p>- Lưu ý: Tránh fiber đi sai rãnh trong quá trình quấn fiber.</p>	*		
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV							

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020

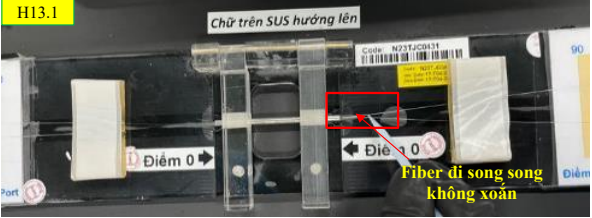
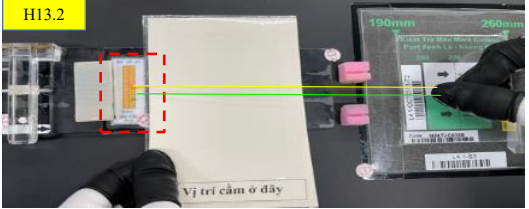
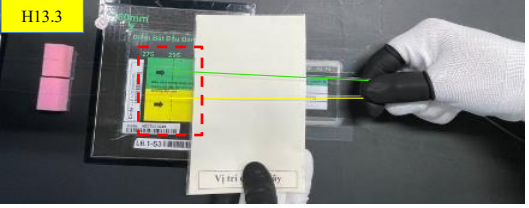

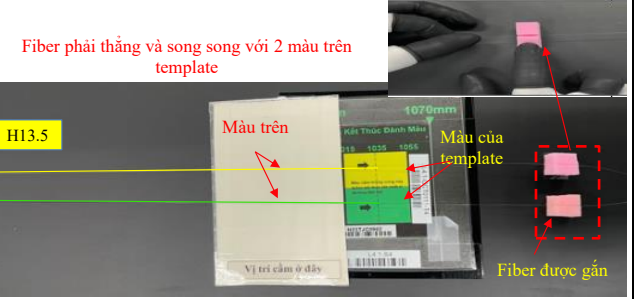
Version : 9

Page: 11/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
11	Casing port 1,2 nhóm hàng ASN	<p>- Ngón trỏ và ngón giữa của tay phải kẹp và giữ fiber, ngón trỏ và ngón cái của tay còn lại giữ và lăn bánh xe H11.9</p> <p>* Lưu ý: Tay giữ fiber luôn để fiber thẳng và hơi nghiêng nhẹ fiber về hướng bánh xe khi lăn, khi lăn bánh xe thì phải để thẳng bánh xe</p> <p>- Trong quá trình lăn bánh xe cảm thấy bị khựng thì cầm bánh xe lên xoay tròn hết 1 vòng bánh xe để kiểm tra fiber có bị nhảy gờ hoặc nút hồng bị bung ra khỏi bánh xe hay không H11.10</p> <p>- Nếu fiber bị nhảy gờ phải xả fiber ra và kiểm tra lại ngoại quan fiber rồi mới lăn quần tiếp</p> <p>- Đến gần đầu sus khoảng 200-250mm tay giữ cố định bánh xe, ngón trỏ và ngón giữa của tay giữ bánh xe kẹp fiber để giữ cố định fiber và gỡ nút hồng gắn tạm rãnh trên (rãnh nhỏ) H11.11 và gắn nút hồng lên rãnh dưới (rãnh lớn) để cố định fiber H11.12</p> <p>- Đặt bánh xe sau khi casing lên bàn H11.13</p> <p>- Tiếp tục quấn bánh xe cho port 2</p> <p>*** Lưu ý : Khi quấn không được siết fiber quá chặt sẽ làm ảnh hưởng tới giá trị đo loss và dễ gây gãy fiber.</p>	    	<p>- Giảm nguy cơ fiber nhảy lên gờ khi lăn bánh xe</p> <p>- Đảm bảo fiber không nhảy gờ.</p> <p>- Giữ cố định để fiber không bị bung, tránh fiber không bị chùng.</p> <p>- Đảm bảo chất lượng sản phẩm.</p>	*		
12	Xả fiber port 3,4 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<p>* Thao tác xả và tách các rời các sợi fiber port 3,4</p> <p>- 1 tay giữ vòng fiber, 1 tay cầm từng port tách từng sợi fiber đi theo hướng mũi tên trên đường vòng cung H12.1</p> <p>*** Chú ý : Nếu phát hiện bất thường trên fiber thì lập NC và quét NG theo qui trình NC</p> <p>- 1 tay cầm vòng fiber 1 tay giữ bằng keo lụa xả fiber qua điểm ngắt của port dài 1 đoạn khoảng 200mm thì ngưng H12.2.</p> <p>- Đặt vòng fiber xuống bàn H12.3.</p> <p>- Di chuyển về đoạn vòng cung luồn ngón trỏ vào giữa 2 sợi fiber di chuyển nhẹ nhàng đến gần điểm ngắt cuối để cho các sợi fiber tách rời nhau H12.4.</p>	    	<p>- Vệ sinh bụi bẩn trên fiber</p> <p>- Giữ fiber không bị dịch chuyển khi ngắt fiber</p> <p>- Đảm bảo chất lượng fiber</p> <p>- Fiber đi đúng theo vòng cung => đảm bảo đúng chiều dài</p> <p>- Đảm bảo fiber không xoắn => nguy cơ gãy fiber</p>	*		

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020		Version : 9		Page: 12/24			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
13	Kiểm màu mark port 3,4 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<p>- Di chuyển về lại đầu sus dùng cây nhựa đặt nhẹ vào giữa 2 sợi fiber port 3,4 sau ống sus để xác nhận fiber sau ống sus không bị chéo H13.1</p> <p>*** Chú ý : không để cây nhựa sát vào vị trí keo sau ống sus, nguy cơ làm gãy fiber sau keo và hư đầu keo.</p> <p>- Đối với bên chỉ có 1 port thì không cần kiểm chéo fiber</p>		- Đảm bảo không bị chéo port.	*		
13	Kiểm màu mark port 3,4 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<p>* Kiểm ngoại quan fiber, ngoại quan màu :</p> <p>- 1 tay giữ tấm kiểm màu trắng hướng lên đặt bên dưới 2 sợi fiber , ngón cái và ngón trỏ của tay còn lại giữ 2 sợi fiber, kiểm tra điểm bắt đầu mark màu vừa di chuyển vừa kiểm ngoại quan đoạn mark màu tiêu chuẩn theo PS tương ứng .</p> <p>+ Vị trí điểm bắt đầu mark hàng ASN và NEC trong vùng vạch màu cam trên template H13.2</p> <p>+ Vị trí điểm bắt đầu mark hàng Sumi trong template bắt đầu đánh màu H13.3</p> <p>* Lưu ý: chỉ kiểm ngoại quan mark màu theo PS chưa kiểm kiểm tra màu mark trên fiber.</p> <p>- Khi kiểm màu đến template kết thúc mark, thì đặt tấm kiểm theo chiều dọc xuống bàn ngay vị trí template, tay cầm 2 sợi fiber lên template để kiểm tra điểm kết thúc mark phải nằm trong vùng của template H13.4</p> <p>* Lưu ý: Tấm kiểm không che template màu bên dưới</p> <p>- Gắn 2 sợi fiber lên nút hồng được cố định trên bàn sau template kết thúc mark H13.5</p> <p>* Lưu ý : 2 sợi fiber sau khi gắn vào nút phải thẳng, và màu mark trên fiber phải song song với màu mark của template bên dưới H13.5</p>	   	<p>- Đảm bảo không bị thiếu , lem mark màu</p> <p>- Đảm bảo đủ chiều dài mark</p> <p>- Đảm bảo đủ chiều dài mark</p> <p>- Đảm bảo đúng vị trí đánh màu</p> <p>-Nếu che template sẽ không so sánh được màu với fiber</p> <p>- Đảm bảo xác định đúng màu theo PS</p>	*		

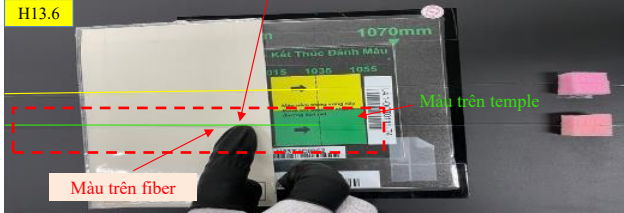
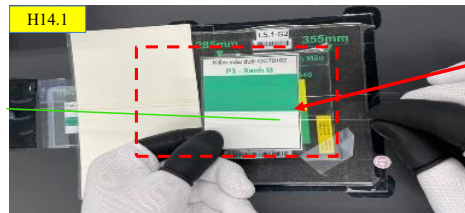
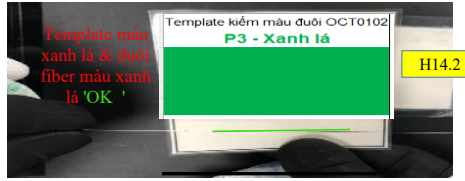


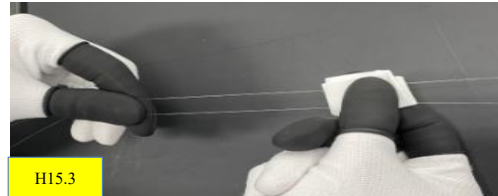
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020

Version : 9

Page: 13/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
13	Kiểm màu mark port 3,4 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<p>+ Kiểm xác nhận màu so với template đối với hàng ASN ,NEC,SUMI, Fiber Home</p> <p>- Xác định công ,dùng ngón trỏ giữ đoạn fiber có màu mark trên tấm kiểm để kiểm tra màu mark trên fiber so với màu mark trên template phải trùng nhau H13.6</p> <p>- Tiếp tục kiểm màu cho sợi fiber còn lại</p>	<p>Dùng ngón trỏ giữ fiber gần template để đối chiếu màu mark trên fiber và màu trên template phải trùng nhau</p>  <p>H13.6</p>	- Đảm bảo xác định đúng màu theo PS	*		
14	Xác định mark đuôi so với màu mark trên template	<p>- Kiểm ngoại quan xong di chuyển về đoạn gần ống SUS , xác định port có màu mark đuôi theo PS.</p> <p>Lấy template kiểm màu đuôi tương ứng, luồn bên dưới sợi fiber xác nhận đúng màu, đúng port so với template, tiếp tục di chuyển template & fiber đến hết đoạn mark màu của port (có thể lấy template ra cầm trên tay) (H14.1)</p> <p>- Tay còn lại vẫn cầm fiber đi đến vị trí cần xác định đoạn mark đuôi ,lấy template kiểm màu đuôi đang cầm trên tay luồn bên dưới sợi fiber => xác định màu mark đuôi của fiber đúng với màu trên template (H14.2)</p> <p>- Di chuyển về vị trí template kết thúc mark thì đặt template kiểm mark đuôi xuống bàn</p>	<p>H14.1</p>  <p>Xác định port có mark đuôi => luồn template kiểm màu đuôi bên dưới sợi fiber</p> <p>H14.2</p>  <p>Template màu xanh lá & đuôi fiber màu xanh lá 'OK'</p> <p>Xác định màu mark đuôi thực tế của fiber trùng với màu template</p>	<p>- Đảm bảo xác định màu mark đuôi đúng công ,đúng với màu port đã mark ban đầu</p> <p>- Đảm bảo xác định màu mark đuôi đúng công ,đúng với màu port đã mark ban đầu</p>	*		
15	Kiểm tra ngoại quan sản phẩm và ngắt fiber port 3,4 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<p>* Kiểm ngoại quan fiber cho 2 port cùng lúc (đối với sản phẩm có 1 port 1 bên thì chỉ thao tác cho 1 port)</p> <p>- Di chuyển về lại đầu sus dùng ngón trỏ và ngón cái của 1 tay giữ và lăn tròn các fiber , ngón trỏ và ngón cái của tay còn lại lấy giấy dusper tâm còn, kẹp fiber vào ngón giữa và ngón cái của tay cầm giấy vừa di chuyển vừa kiểm ngoại quan fiber trong vùng có mark màu H15.1.</p> <p>Chú ý : Không sử dụng giấy dusper tâm còn vệ sinh đoạn fiber có màu mark màu.</p> <p>- Nếu phát hiện bất thường trên fiber thì lập NC và quét NG theo qui trình NC</p> <p>- Đến đoạn có nút hồng đầu tiên thì 1 tay tách rãnh nút 1 tay gắn từng sợi fiber vào rãnh nút H15.2.</p> <p>- Đặt giấy dusper tâm còn lên fiber vùng không có mark màu, ngón trỏ và ngón cái của tay còn lại giữ fiber vừa vệ sinh vừa kiểm Fiber theo PS tương ứng H15.3.</p>	<p>H15.1</p>  <p>H15.2</p>  <p>H15.3</p> 	<p>- Đảm bảo chất lượng fiber</p> <p>- Đảm bảo không làm mất màu mark</p> <p>- Giữ fiber không bị dịch chuyển khi ngắt fiber và bị lem màu mark</p>	*		

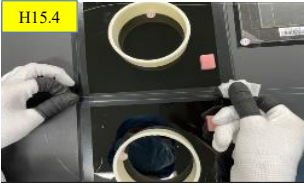
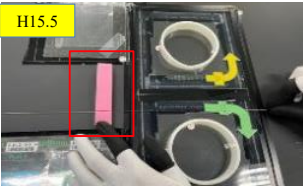
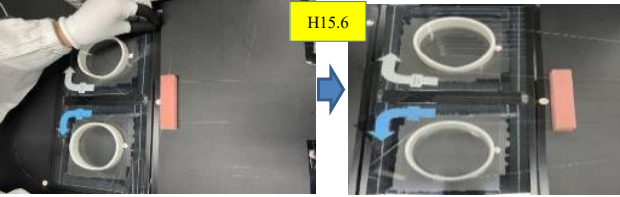
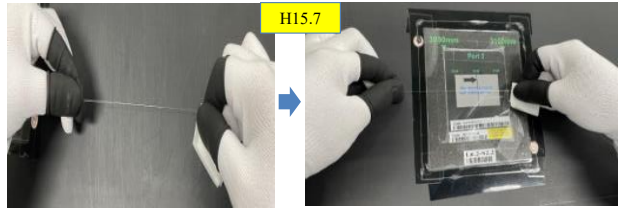

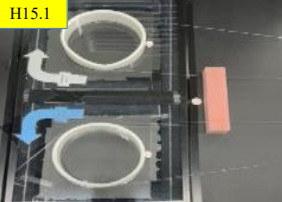



BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020







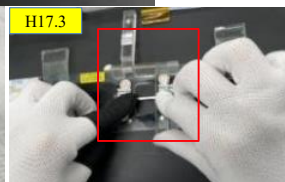


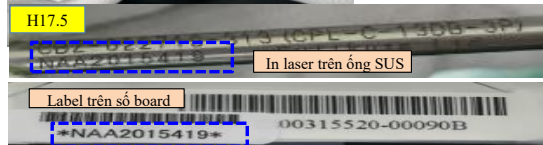
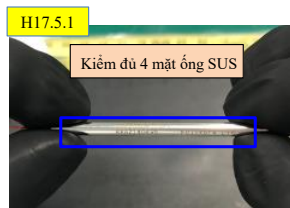
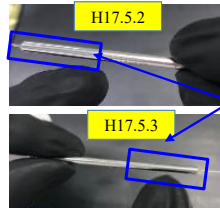

Version : 9

Page: 14/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
15	Kiểm tra ngoại quan sản phẩm và ngắt fiber port 3,4 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra ngoại fiber qua vòng cung 1 đoạn thì ngưng H15.4 - Gắn từng sợi fiber vào rãnh mút hồng gần vòng cung H15.5 - Đưa 2 sợi fiber theo hướng mũi tên của vòng cung H15.6 * Kiểm tra ngoại quan fiber từ đoạn vòng cung đến vị trí ngắt (Kiểm từng port) * Kiểm ngoại quan fiber port 4 - Ngón trỏ và ngón cái của 1 tay giữ và lăn tròn fiber, tay còn lại kẹp giấy Dusper lên fiber vừa vệ sinh vừa kiểm ngoại quan từ đoạn vòng cung đến vị trí có template ngắt của port 2 thì dừng lại H15.7. ** Chú ý : Nếu phát hiện bất thường trên fiber thì lập NC và quét NG theo qui trình NC 	   	<ul style="list-style-type: none"> - Vệ sinh bụi bẩn trên fiber - Giữ fiber không bị dịch chuyển khi ngắt fiber - Đảm bảo fiber đi đúng hướng - Đảm bảo kiểm tra ngoại quan hết tất cả các mặt của fiber và không bỏ sót lỗi giao công đoạn sau 	*		
15	Kiểm tra ngoại quan sản phẩm và ngắt fiber port 3,4 nhóm hàng NEC, SUMI, Fiber Home, ASN 	<ul style="list-style-type: none"> * Ngắt fiber - Quan sát lại sợi fiber port 3 từ đầu tới cuối được kéo thẳng và fiber phải đi qua đường vòng cung H15.1 - Đo chiều dài port 3 và ngắt fiber port 3 ngay tại vị trí đường đứt nét trên template H15.2 - Quấn đoạn fiber vừa ngắt bỏ vào tool kiểm soát số lượng fiber sau khi ngắt. H15.3 - Di chuyển về vòng cung lấy sợi fiber port 3 vệ sinh và kiểm ngoại quan giống như port 4 - Đến điểm ngắt port 3 quan sát đường đi của fiber ,đo chiều dài và ngắt fiber giống như port 4 - Quấn đoạn fiber port 4 vừa ngắt bỏ vào tool kiểm soát - Lăn lượt lấy fiber port 3, port 4 ra khỏi vòng quấn để fiber không vướng vào jig khi casing H15.4 ** Chú ý khi lấy fiber ra khỏi vòng quấn chỉ thao tác 1 lần cho 1 port 	   	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo đúng màu mark - Đảm bảo sản phẩm đúng chiều dài - Đảm bảo sản phẩm đúng - Đảm bảo sản phẩm đã được ngắt chiều dài - Đảm bảo fiber không bị vướng trong quá trình casing 	*		


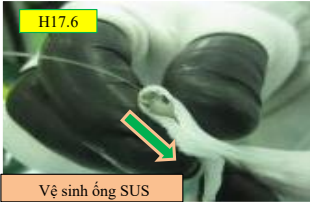
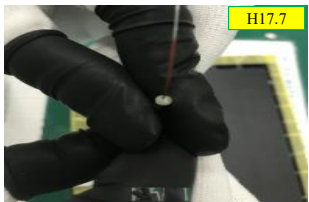


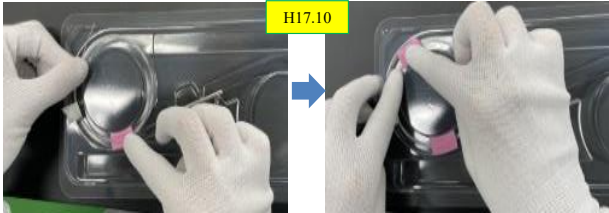


BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020			Version : 9		Page: 15/24			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
16	Casing port 3,4 nhóm hàng NEC, Fiber Home	<ul style="list-style-type: none">- 1 tay lấy tool quấn 1 tay lấy sợi fiber port 3 đặt lên tool, quấn fiber vào tool H16.1 Chú ý: khi quấn không được siết chặt fiber vào jig.- 1 Tay bóp tool quấn 1 tay lấy vòng fiber ra khỏi tool H16.2- Dùng băng keo lụa trắng cố định vòng fiber lại, vị trí dán băng keo theo yêu cầu từ PS sản phẩm H16.3- Chú ý: Tùy theo loại hàng để quấn casing và sử dụng băng keo lụa khác nhau- Đặt vòng fiber vừa quấn xuống bàn H16.4- Tiếp tục quấn casing port 4 giống như port 3	   	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo không làm ảnh hưởng đến giá trị đo loss- Đảm bảo Chất lượng fiber- Đảm bảo đúng theo yêu cầu của PS.- Đảm bảo đúng theo yêu cầu của PS.	*			
17	Lấy sản phẩm ra khỏi Jig, đặt sản phẩm vào khay hàng NEC, Fiber Home	<ul style="list-style-type: none">- Lấy khay kiểm tra ngoại quan khay theo PS tương ứng- Mở nắp khay đặt khay lên bàn hướng góc vát khay hướng bên phải về phía người đứng H17.1- 1 tay giữ fiber 1 tay tháo miếng silicon ra H17.2- Tiếp tục tháo cho bên còn lại- 1 tay giữ ống sus 1 tay gạt thanh gạt lên H17.3- Tiếp tục gạt thanh gạt còn lại	  	<ul style="list-style-type: none">- Để đảm bảo đúng theo yêu cầu của PS.- Đảm bảo chất lượng sản phẩm- Đảm bảo chất lượng sản phẩm	*			
17	Lấy sản phẩm ra khỏi Jig, đặt sản phẩm vào khay hàng NEC, Fiber Home 	<ul style="list-style-type: none">- Lấy sản phẩm ra khỏi Jig.- Cầm ống SUS lên ngang tầm mắt và đặt hướng in laser về phía mình- 1 tay che ánh sáng 1 tay giữ ống sus in laser hướng lên , mắt nhìn từ trên xuống để kiểm tra nội dung in laser trên SUS theo như PS yêu cầu H17.4.- Kiểm tra số serial của phần in laser trên ống SUS và label dán trên board hoàn toàn giống nhau H17.5- Kiểm ngoại quan ống SUS theo PS tương ứng : 2 tay cầm ống SUS (lấy mặt in laser trên ống SUS làm tâm để kiểm) => kiểm hết 1 mặt xoay ống SUS , kiểm tiếp mặt còn lại (kiểm đủ 4 mặt ống SUS) cho đến khi về lại mặt in laser lúc đầu H17.5.1- Kiểm ngoại quan 2 bên ống SUS ở vị trí tay cầm che khuất (từ sau chữ in laser của đầu và cuối ống SUS kiểm ra tới đầu keo) : kiểm bên trái thì tay phải cầm ống SUS phía bên phải H17.5.2 . Kiểm bên phải thì tay trái cầm ống SUS phía bên trái H17.5.3	    	<ul style="list-style-type: none">- Đảm bảo sản phẩm đúng với PS yêu cầu- Đảm bảo sản phẩm đúng với nhãn- Đảm bảo kiểm ngoại quan hết ống SUS	*			
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV								
JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler								

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020		Version : 9		Page: 16/24			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
17	 <p>Lấy sản phẩm ra khỏi Jig , đặt sản phẩm vào khay hàng NEC, Fiber Home</p>	<p>- Kiểm tra ngoại quan SUS theo PS tương ứng : trong lúc kiểm nếu ống SUS bị Dơ thì dùng dusper tẩy cặn để vệ sinh . ***Chú ý: khi vệ sinh ống SUS phải vệ sinh từ phía đầu keo vào giữa ống SUS để tránh cặn xuống keo làm hư đầu keo H17.6</p> <p>- 2 tay cầm ống SUS nghiêng và xoay kiểm đầu keo Port 1,2 , đánh giá theo PS tương ứng H17.7 - Tiếp tục kiểm đầu keo Port 3,4 *** Nếu phát hiện ống SUS dính keo không được vệ sinh => làm theo hướng dẫn sản phẩm Notgood (giống Mục 20)</p> <p>- 1 tay cầm SUS, 1 tay vuốt tách đều 2 sợi fiber port 1,2 kiểm ngoại quan đoạn fiber khoảng 150 đến 250mm tính từ đầu SUS ra theo PS tương ứng . H17.8</p> <p>- Tiếp tục kiểm đoạn fiber port 3,4</p> <p>* Đặt sản phẩm vào khay</p> <p>- 1 tay giữ khay 1 tay đặt ống sus vào rãnh của khay, in laser trên sus hướng lên và đọc thuận H17.9</p> <p>- 2 tay cầm vòng fiber port 1,2 lên chỉnh đặt vào rãnh khay - 1 tay giữ vòng fiber 1 tay lấy nút hồng trên Jig chèn vào rãnh khay H17.10 - Tiếp tục lấy nút hồng thứ 2 đặt vào rãnh khay bên port 1,2 H17.10</p> <p>- Tiếp tục chỉnh vòng fiber port 3,4 đặt vào khay và chèn nút hồng giống như port 1,2</p> <p>- Đậy nắp khay lại hướng nắp khay trùng với thân khay H17.11</p> <p>- Tháo số serial và nhãn sus từ board dán lên giấy tạm H17.12</p>	      	<p>- Đảm bảo chất lượng ống sus</p> <p>- Đảm bảo chất lượng đầu keo</p> <p>- Đảm bảo chất lượng fiber</p> <p>- Theo yêu cầu khách hàng và thuận tiện cho công đoạn sau</p> <p>- Đảm bảo fiber nằm gọn và không bung ra khỏi rãnh khay</p> <p>- Đảm bảo nắp với thân khay cùng hướng</p>	*		


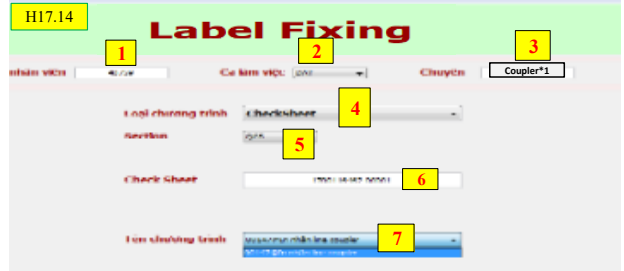

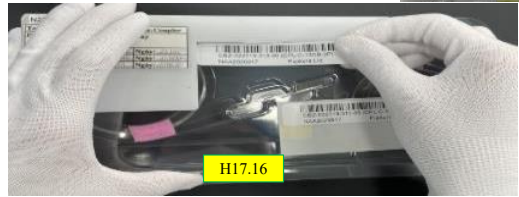


BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020

Version : 9

Page: 17/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
17	Lấy sản phẩm ra khỏi Jig, đặt sản phẩm vào khay hàng NEC, Fiber Home	<p>* Quét in nhãn đối với nhóm hàng Nec, Fiber Home, FLC</p> <p>- Vào Master soft mở chương trình Label fixing java H17.13</p> <p>- Chương trình sẽ hiện ra bảng H17.14 và quét những thông tin như bên dưới</p> <p>1. Quét thẻ nhân viên</p> <p>2. Chọn ca làm việc tương ứng (Day: Ngày hoặc Night: Đêm)</p> <p>3. Nhấp chuột vào ô chuyển nhấn enter</p> <p>4. Chọn lớp quét" Check sheet" tại ô "Loại chương trình"</p> <p>5. Chọn bộ phận QAS</p> <p>6. Quét số serial number vào ô Check sheet</p> <p>7. Chọn 01076@ Quét in nhãn sản phẩm hàng NEC (hoặc FLC, Fiber Home tùy theo nhóm hàng cần in)</p>	     	<p>- Theo yêu cầu khách hàng và thuận tiện cho công đoạn sau</p> <p>- Đảm bảo nhãn in ra đúng với sản phẩm đang làm</p> <p>- Ghi nhận thông tin sản phẩm</p> <p>- Chồng nhiều sẽ bị đổ sản phẩm</p> <p>- Để chương trình check sản phẩm thực tế so với template</p>			
		<p>- 8. Quét số serial number của sản phẩm vào chương trình. H17.15</p> <p>- Chương trình sẽ tự động in nhãn ra</p> <p>- Cắt nhãn từ máy in ra và kiểm tra số label number trên nhãn đúng với label số trên serial</p> <p>- Lấy Jig dán nhãn đặt lên nắp khay, tháo 1 nhãn ra 1 tay giữ jig dán nhãn 1 tay dán nhãn lên nắp, nhãn còn lại thì lấy bằng keo vàng dính lên nắp khay H19.16</p> <p>* Lưu ý : Hàng NEC, Fiber Home có 2 nhãn , FLC chỉ có 1 nhãn dán trên nắp khay không có nhãn dính kèm</p> <p>- Đặt hướng logo của khay nằm bên phải rồi mới dán nhãn</p> <p>- Quét mã vạch số serial vào chương trình ECS để ghi nhận thông tin sản phẩm</p> <p>- Dùng băng keo vàng có gấp mép dán số serial lên nắp khay</p> <p>- Nhấp chuột vào ô Lưu thông tin sau khi hoàn thành xong sản phẩm H17.17</p> <p>- Chồng các sản phẩm cùng 1 code lên nhau, sao cho góc vát của các khay cùng hướng, chồng tối đa 20 khay là phải chuyển hàng sang công đoạn sau. H17.18</p> <p>- Tiếp tục quét số serial và thực hiện thao tác app và casing cho sản phẩm tiếp theo</p>					



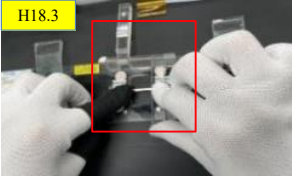

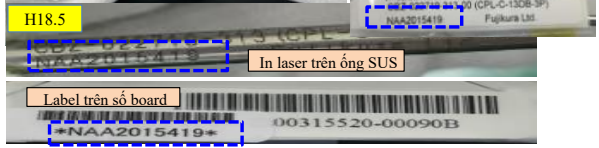

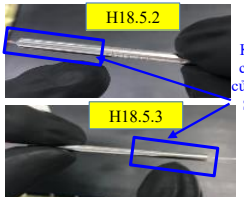

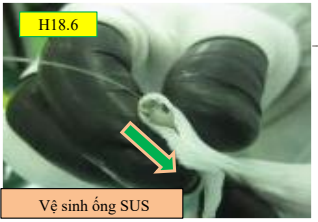

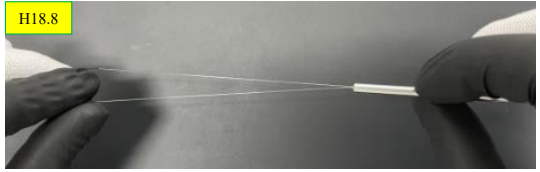
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020

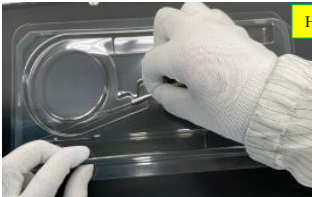
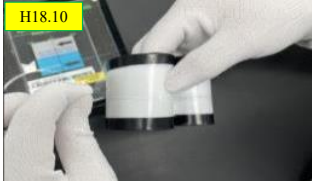



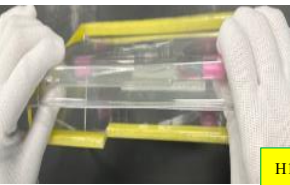


Version : 9

Page: 18/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
18	Lấy sản phẩm ra khỏi Jig , Casing, đặt sản phẩm vào khay hàng SUMI	<ul style="list-style-type: none"> - Lấy khay kiểm tra ngoại quan khay theo PS tương ứng - Mở nắp khay đặt khay lên bàn hướng góc vát khay hướng bên phải về phía người đứng H18.1 - 1 tay giữ fiber 1 tay tháo miếng silicon ra H18.2 - Tiếp tục tháo cho bên còn lại - 1 tay giữ ống sus 1 tay gạt thanh gạt lên H18.3 - Tiếp tục gạt thanh gạt còn lại - Lấy sản phẩm ra khỏi Jig. - Cầm ống SUS lên ngang tầm mắt và đặt hướng in laser về phía mình - 1 tay che ánh sáng 1 tay giữ ống sus in laser hướng lên ,mắt nhìn từ trên xuống để kiểm tra nội dung in laser trên SUS theo như PS yêu cầu H18.4. - Kiểm tra số serial của phần in laser trên ống SUS, label dán trên board và serial trên nhãn đi kèm là hoàn toàn giống nhau H18.5 - Kiểm ngoại quan ống SUS theo PS tương ứng : 2 tay cầm ống SUS (lấy mặt in laser trên ống SUS làm tâm để kiểm) => kiểm hết 1 mặt xoay ống SUS , kiểm tiếp mặt còn lại (kiểm đủ 4 mặt ống SUS) cho đến khi về lại mặt in laser lúc đầu H18.5.1 - Kiểm ngoại quan 2 bên ống SUS ở vị trí tay cầm che khuất (từ sau chữ in laser của đầu và cuối ống SUS kiểm ra tới đầu keo) : kiểm bên trái thì tay phải cầm ống SUS phía bên phải H18.5.2 . Kiểm bên phải thì tay trái cầm ống SUS phía bên trái H18.5.3 	       	<ul style="list-style-type: none"> - Để đảm bảo đúng theo yêu cầu của PS. - Đảm bảo chất lượng sản phẩm - Đảm bảo chất lượng sản phẩm - Đảm bảo sản phẩm đúng với PS yêu cầu - Đảm bảo sản phẩm đúng với nhãn - Đảm bảo kiểm ngoại quan hết ống SUS 	*		
18	Lấy sản phẩm ra khỏi Jig , Casing, đặt sản phẩm vào khay hàng SUMI	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra ngoại quan SUS theo PS tương ứng : trong lúc kiểm nếu ống SUS bị Dơ thì dùng duster tẩy sạch để vệ sinh Chú ý: khi vệ sinh ống SUS phải vệ sinh từ phía đầu keo vào giữa ống SUS để tránh cồn xuống keo làm hư đầu keo H18.6 - 2 tay cầm ống SUS nghiêng và xoay kiểm đầu keo Port 1,2 , đánh giá theo PS tương ứng H18.7 - Tiếp tục kiểm đầu keo Port 3,4 *** Nếu phát hiện ống SUS dính keo không được vệ sinh => làm theo hướng dẫn sản phẩm Notgood (giống Mục 20) - 1 tay cầm SUS, 1 tay vuốt tách đầu 2 sợi fiber port 1,2 kiểm ngoại quan đoạn fiber khoảng 150 đến 250mm tính từ đầu SUS ra theo PS tương ứng. H18.8 	  	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo chất lượng ống sus - Đảm bảo chất lượng đầu keo - Đảm bảo chất lượng fiber 			

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020		Version : 9		Page: 19/24			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
18	Lấy sản phẩm ra khỏi Jig , Casing, đặt sản phẩm vào khay hàng SUMI	<p>* Đặt sản phẩm vào khay - 1 tay giữ khay 1 tay đặt ống sus vào rãnh của khay, in laser trên sus hướng lên và đọc thuận H18.9</p> <p>- 1 tay lấy tool quấn, 1 tay lấy 2 sợi fiber của port 1,2 đặt lên tool , quấn fiber vào tool H18.10 Chú ý: khi quấn không được siết chặt fiber vào jig.</p> <p>- 1 tay bóp tool 1 tay lấy vòng fiber ra khỏi tool quấn H18.11</p> <p>- Đặt vòng fiber vào rãnh khay</p> <p>- Tiếp tục quấn casing port 2 giống như port 1</p> <p>- 2 tay cầm vòng fiber port 1,2 chỉnh đặt vào rãnh khay</p> <p>- 1 tay giữ vòng fiber 1 tay lấy nút hồng trên Jig chèn vào rãnh khay</p> <p>- Tiếp tục lấy nút hồng thứ 2 chèn vào rãnh khay bên port 1,2 H18.12</p> <p>- Tiếp tục quấn casing port 3,4 và đặt vào khay như port 1,2</p> <p>- Đậy nắp khay lại, hướng nắp khay trùng với thân khay H18.13</p> <p>- Lấy Jig dán nhãn đặt khay sản phẩm lên Jig (hướng góc vát khay hướng lên), đóng thanh chặn để giữ cố định khay H18.14</p> <p>- Tháo bịch nhãn sản phẩm từ board ra, mở miệng bịch để lấy nhãn</p> <p>- Kiểm nội dung nhãn theo PS tương ứng</p> <p>- Tháo 1 nhãn ra dán lên cạnh nắp khay H18.15, nhãn còn lại dính kèm bằng miếng băng keo vàng gấp mép lên nắp khay</p> <p>- Tháo số serial và nhãn sus từ board dán lên giấy tạm H18.16</p> <p>- Quét mã vạch số serial vào chương trình ECS để ghi nhận thông tin sản phẩm</p>	       	<p>- Theo yêu cầu khách hàng và thuận tiện cho công đoạn sau</p> <p>- Đảm bảo không làm ảnh hưởng đến giá trị đo loss</p> <p>- Đảm bảo Chất lượng fiber</p> <p>- Đảm bảo fiber được giữ cố định trong rãnh khay</p> <p>- Đảm bảo fiber được giữ cố định trong rãnh khay</p> <p>- Đảm bảo hướng nắp trùng với thân khay</p> <p>- Sử dụng Jig để dán đúng vị trí</p> <p>- Để ghi nhận lịch sử của sản phẩm</p>	*		





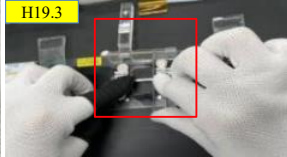

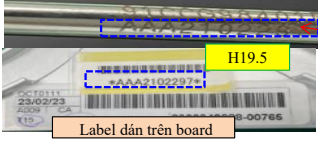
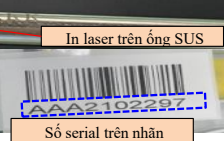
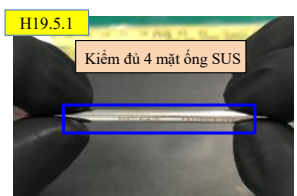
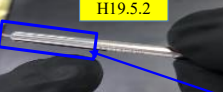
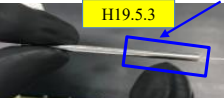
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020

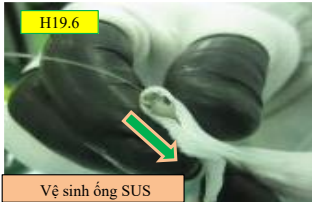
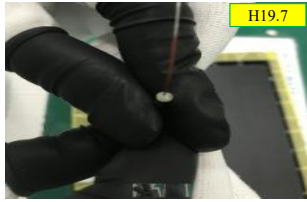
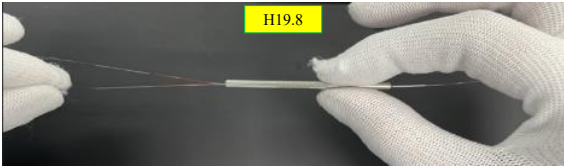
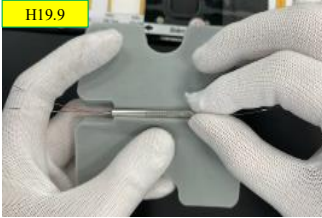




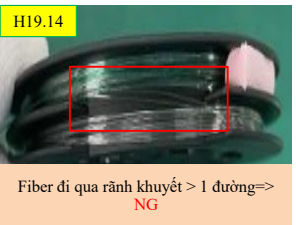

Version : 9

Page: 20/24

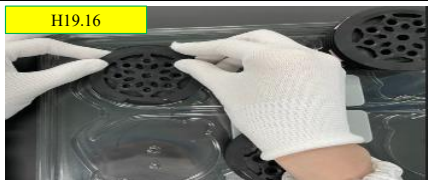



STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
18	Lấy sản phẩm ra khỏi Jig, Casing, đặt sản phẩm vào khay hàng SUMI	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng băng keo vàng có gấp mép dán số serial lên nắp khay - Nhấp chuột vào ô Lưu thông tin sau khi hoàn thành xong sản phẩm H18.17 - Chồng các sản phẩm cùng 1 code lên nhau, sao cho góc vát của các khay cùng hướng, chồng tối đa 20 khay là phải chuyển hàng sang công đoạn sau. H18.18 - Tiếp tục quét số serial và thực hiện thao tác app và casing cho sản phẩm tiếp theo 	 <p>H18.17</p>  <p>H18.18</p> <p>Vị trí góc vát</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Theo yêu cầu khách hàng và thuận tiện cho công đoạn sau - Chồng nhiều sẽ bị đổ sản phẩm - Để chương trình check sản phẩm thực tế so với template 	*		
19	Casing port 3.4 và lấy sản phẩm ra khỏi Jig, đặt sản phẩm vào khay nhóm hàng ASN	<p>* Casing cho nhóm hàng ASN</p> <ul style="list-style-type: none"> - Thao tác casing cho port 3,4 giống như port 1,2 ở mục 9 <p>* Lấy sản phẩm và đặt sản phẩm vào khay</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lấy khay kiểm tra ngoại quan khay theo PS tương ứng - Mở nắp khay đặt khay lên bàn hướng góc vát khay hướng bên trái, hướng chữ Fujikura trên khay và nắp đọc thuận H19.1 - 1 tay giữ fiber 1 tay tháo miếng silicon ra H19.2 - Tiếp tục tháo cho bên còn lại - 1 tay giữ ống sus 1 tay gạt thanh gạt lên H19.3 - Lấy sản phẩm ra khỏi Jig. - Cầm ống SUS lên ngang tầm mắt và đặt hướng in laser về phía mình - 1 tay che ánh sáng 1 tay giữ ống sus in laser hướng lên ,mắt nhìn từ trên xuống để kiểm tra nội dung in laser trên SUS theo như PS yêu cầu H19.4. - Kiểm tra số serial của phần in laser trên ống SUS, label dán trên board và serial trên nhãn đi kèm (phần khoanh màu xanh) là hoàn toàn giống nhau H19.5 - Kiểm ngoại quan ống SUS theo PS tương ứng : 2 tay cầm ống SUS (lấy mặt in laser trên ống SUS làm tâm để kiểm) => kiểm hết 1 mặt xoay ống SUS , kiểm tiếp mặt còn lại (kiểm đủ 4 mặt ống SUS) cho đến khi về lại mặt in laser lúc đầu H19.5.1 - Kiểm ngoại quan 2 bên ống SUS ở vị trí tay cầm che khuất (từ sau chữ in laser của đầu và cuối ống SUS kiểm ra tới đầu keo) : kiểm bên trái thì tay phải cầm ống SUS phía bên phải H19.5.2 . Kiểm bên phải thì tay trái cầm ống SUS phía bên trái H19.5.3 	 <p>H19.1</p> <p>Vị trí góc vát</p>  <p>H19.2</p>  <p>H19.3</p>  <p>H19.4</p>  <p>H19.5</p> <p>Label dán trên board</p>  <p>In laser trên ống SUS</p> <p>Số serial trên nhãn</p>  <p>H19.5.1</p> <p>Kiểm đủ 4 mặt ống SUS</p>  <p>H19.5.2</p> <p>Kiểm ở sau chữ in laser của 2 bên ống SUS ra tới đầu keo</p>  <p>H19.5.3</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Đảm bảo Casing và kiểm đủ tất cả các port của sản phẩm. - Để đảm bảo đúng theo yêu cầu của PS. - Đảm bảo chất lượng sản phẩm - Đảm bảo chất lượng sản phẩm - Đảm bảo sản phẩm đúng với nhãn - Đảm bảo sản phẩm đúng với PS yêu cầu - Đảm bảo kiểm ngoại quan hết ống SUS 	*		

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

Document no : 001-5-JBS-061-0020		Version : 9		Page: 21/24			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
19	<p>Casing port 3.4 và lấy sản phẩm ra khỏi Jig , đặt sản phẩm vào khay nhóm hàng ASN</p> <p align="center">9</p>	<p>- Kiểm tra ngoại quan SUS theo PS tương ứng : trong lúc kiểm nếu ống SUS bị Dơ thì dùng dusper tắm cồn để vệ sinh</p> <p>Chú ý: khi vệ sinh ống SUS phải vệ sinh từ phía đầu keo vào giữa ống SUS để tránh cồn xuống keo làm hư đầu keo H21.6</p> <p>- 2 tay cầm ống SUS nghiêng và xoay kiểm đầu keo Port 1,2 , đánh giá theo PS tương ứng H19.7</p> <p>- Tiếp tục kiểm đầu keo Port 3,4</p> <p>- 1 tay cầm SUS, 1 tay vuốt tách đều 2 sợi fiber port 1,2 kiểm ngoại quan đoạn fiber khoảng 150 đến 250mm tính từ đầu SUS ra theo PS tương ứng . H19.8</p> <p>- Tiếp tục kiểm đoạn fiber port 3,4</p> <p>*** Nếu phát hiện ống SUS dính keo không được vệ sinh => làm theo hướng dẫn sản phẩm Notgood (giống Mục 20)</p> <p>- Lấy nút xám từ hũ vật tư kiểm ngoại quan theo PS tương ứng</p> <p>- 1 Tay giữ nút xám và tách rãnh nút , 1 tay đặt ống sus vào rãnh nút (hướng in laser trên SUS dọc ngược) H19.9</p> <p>- Chồng 4 bánh xe lên, tay cầm chồng bánh xe, tay cầm nút xám đặt vào rãnh khay H19.10</p> <p>* Lưu ý: Di chuyển sản phẩm nhẹ nhàng khi đưa vào khay</p> <p>- 2 tay cầm 2 bánh xe của 1 bên sản phẩm để kiểm tra chéo fiber ở đầu SUS H19.11</p> <p>- Đặt 1 bánh xe xuống khay chờ kiểm</p> <p>- 2 tay cầm 1 bánh xe cần kiểm, xoay hết 1 vòng bánh xe để kiểm tra fiber H19.12</p> <p>+ Fiber nằm gọn trong rãnh bánh xe, fiber không nhảy gờ</p> <p>+ Chỉ có 1 đường fiber đi qua rãnh khuyết của bánh xe</p> <p>+ Có 2 nút hồng chen ở 2 rãnh bánh xe và nút hồng phải nằm gọn trong rãnh bánh xe H19.12</p> <p>- Hình ảnh fiber NG (fiber đi qua rãnh khuyết > 1 đường, fiber nhảy gờ bánh xe) H19.13, H19.14 , H19.15</p>	 <p>Vệ sinh ống SUS</p>        <p>Mút hồng không nằm gọn trong rãnh bánh xe => NG</p>  <p>Fiber đi qua rãnh khuyết > 1 đường=> NG</p>  <p>Fiber nhảy gờ bánh xe => NG</p>	<p>- Đảm bảo chất lượng ống sus</p> <p>- Đảm bảo chất lượng đầu keo</p> <p>- Đảm bảo chất lượng fiber</p> <p>- Đảm bảo fiber ngay đầu sus không bị chéo.</p> <p>- Đảm bảo fiber bên trong bánh xe không đi sai rãnh và nhảy gờ theo đúng yêu cầu khách hàng</p> <p>- Đảm bảo op dễ nhận diện được các lỗi khi kiểm và không bỏ sót lỗi qua công đoạn sau.</p>	*		

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler						
Document no : 001-5-JBS-061-0020			Version : 9		Page: 22/24	
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn
19	Casing port 3.4 và lấy sản phẩm ra khỏi Jig , đặt sản phẩm vào khay nhôm hàng ASN	<div>- Đặt bánh xe vào rãnh khay (lỗ trên bánh xe đặt khớp vào gờ trên khay) H19.16 => Tiếp tục kiểm fiber chéo rãnh, nhảy lên cạnh bánh xe cho port còn lại thao tác như H19.12 => Tiếp tục kiểm chéo fiber, fiber chéo rãnh, fiber nhảy lên cạnh bánh xe và đặt bánh xe vào khay cho bên còn lại thao tác như H19.11; H19.12; H19.16</div> <div>- Bánh xe để vào khay và đẩy nắp khay lại hướng nắp và thân khay cùng hướng H19.17 * Lưu ý: Khi đặt bánh xe vào khay thì vị trí màu của từng port và hướng của rãnh bánh xe theo hướng dẫn PS và fiber không chéo tại đầu SUS.</div> <div>- Lấy nhãn từ bịch gỡ nhãn dán lên nắp vị trí dán nhãn theo yêu cầu PS H19.17</div> <div>- Gỡ số serial và nhãn sus từ board dán lên giấy tạm H19.18</div> <div>- Quét mã vạch số serial vào ECS để ghi nhận sản phẩm</div> <div>- Dán số serial lên khay và giao qua công đoạn kế tiếp H19.18</div> <div>- Dán 1 miếng băng keo vàng tái sử dụng lên khay rồi giao qua công đoạn sau (lúc in nhãn thì dùng miếng băng keo này để dán nhãn) H19.18</div> <div>- Nhấp chuột vào ô Lưu thông tin sau khi hoàn thành xong sản phẩm H19.19</div> <div>- Chồng các sản phẩm cùng 1 code lên nhau, sao cho góc vát của các khay cùng hướng, chồng tối đa 20 khay là phải chuyển hàng sang công đoạn sau.</div>	<div>H19.16</div> <div>H19.17</div> <div>H19.18</div> <div>H19.19</div>	<div>- Đảm bảo phải kiểm đúng và đầy đủ tất cả các mục và các port của sản phẩm</div> <div>- Tránh ngược hướng khay</div> <div>- Ghi nhận thông tin sản phẩm.</div> <div>- Thuận tiện cho công đoạn sau.</div> <div>- Ghi nhận thông tin sản phẩm.</div> <div>- Tránh ngã đổ sản phẩm</div>	*	
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV						

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler

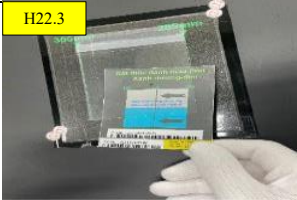

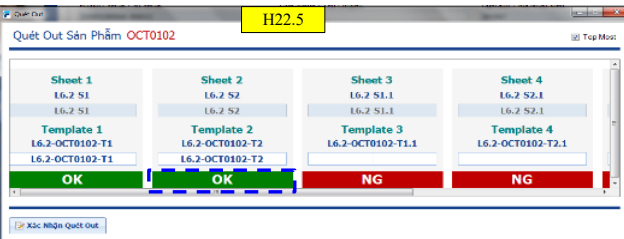
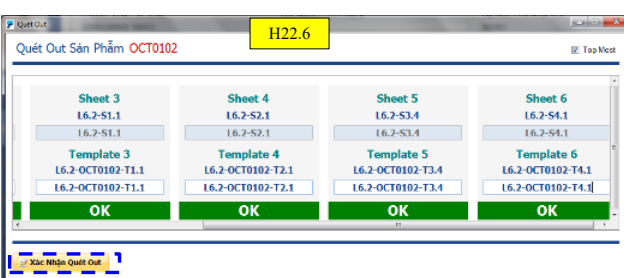
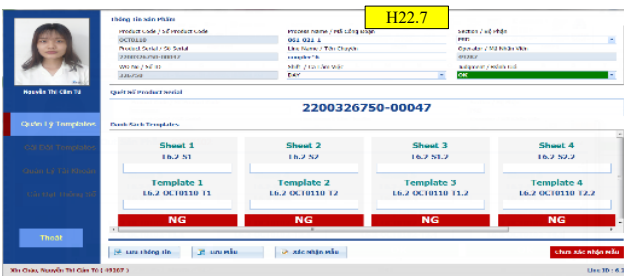
Document no : 001-5-JBS-061-0020

Version : 9

Page: 23/24

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
20	Lưu ECS trong trường hợp sản phẩm NG	<ul style="list-style-type: none"> - Trong trường hợp sản phẩm bị NG hãy quét mã vạch NOTGOOD vào chương trình ECS(H1). - Chương trình sẽ hiện lên chữ NOTGOOD phần khoanh màu đỏ (H1) - Quét mã vạch Defect mode (lỗi) vào chương trình(H1) - Quét mã vạch số serial vào chương trình (H1) - Lắp NC dán lên board và để sản phẩm sang khu vực chờ xử lý.(H2) 		<ul style="list-style-type: none"> - Ghi nhận thông tin sản phẩm - Để lưu đúng trạng thái của sản phẩm. - Tránh giao sản phẩm không tốt sang công đoạn sau. 	*		
21	Giao sản phẩm sang công đoạn sau	<ul style="list-style-type: none"> - Để sản phẩm chồng lên nhau theo hướng góc vát của các khay phải trùng nhau - Mỗi chồng sản phẩm chỉ để tối đa 20pcs. 		<ul style="list-style-type: none"> - Để không ngã đổ sản phẩm 	*		
22	Quét out và tháo template khi thay đổi code sản phẩm	<ul style="list-style-type: none"> - Nhấp chuột vào ô quét số Product serial để quét số serial của code hàng cần thay đổi, chương trình sẽ hiện lên bảng thông báo " Số serial có Product code khác với Product code cũ, chương trình sẽ xóa template cũ bạn có muốn tiếp tục không " H22.1 - Nhấn Enter hoặc nhấp chuột vào chữ "Yes" H22.1 chương trình sẽ hiện như H22.2 để quét out template cũ - Nhấp chuột vào ô template 1 H22.2 		<ul style="list-style-type: none"> - Tránh sử dụng template cũ => ngắt sai chiều dài 	*		
				<ul style="list-style-type: none"> - Tránh sử dụng template cũ => ngắt sai chiều dài 	*		

BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV

JOB BREAKDOWN SHEET FOR Appearance sản phẩm Coupler								
Document no : 001-5-JBS-061-0020			Version : 9		Page: 24/24			
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh		Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
22	Quét out và tháo template khi thay đổi code sản phẩm	<p>- Tháo template có mã vạch tương ứng với template 1 ra H22.3</p> <p>- Dùng barcode quét mã vạch template H22.4, chương trình sẽ hiện lên chữ OK bằng màu xanh lá H22.5</p> <p>- Sau khi tháo và quét hết cả template cũ thì trên màn hình sẽ hiện tất cả chữ OK bằng màu xanh lá thì nhấp chuột vào ô xác nhận quét out H22.6</p> <p>- Khi đã out template cũ ra rồi thì chương trình sẽ hiện ra bảng template mới để quét xác nhận cho code hàng cần app H22.7</p>	 	  	<p>- Tránh sử dụng template cũ => ngắt sai chiều dài</p> <p>- Tránh sử dụng template cũ => ngắt sai chiều dài</p>	*		
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV								

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.						
REVISION HISTORY						
Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
15-Oct	Lê Hoàng Oanh	9	Mục 4 : Lấy Template Và làm Template	Mục 4 : thêm chú ý Template phải hoàn thành trước khi thao tác sản phẩm	Giảm di chuyển Action complain SUS dính keo	Trang.TNT
			Mục 9 kiểm tra ngoại quan fiber port 1,2 Mục 10: Ngắt fiber port 1,2 Mục 15: Kiểm tra ngoại quan fiber port 3,4 Mục 16: Ngắt fiber port 3,4 Mục 19 : Lấy sản phẩm ra khỏi Jig , đặt sản phẩm vào khay hàng NEC, Fiber Home + Kiểm tra ngoại quan SUS theo PS tương ứng , nếu ống SUS bị dơ hoặc dính keo thì dùng dusper tẩy cồn để vệ sinh	Mục 9,10: gom thành mục 9 Mục 15,16: gom thành mục 15 Mục 19 : thêm hướng dẫn : - Kiểm ngoại quan ống SUS theo PS tương ứng : 2 tay cầm ống SUS (lấy mặt in laser trên ống SUS làm tâm để kiểm) => kiểm hết 1 mặt xoay ống SUS , kiểm tiếp mặt còn lại (kiểm đủ 4 mặt ống SUS) cho đến khi về lại mặt in laser lúc đầu H19.5.1 - Kiểm ngoại quan 2 bên ống SUS ở vị trí tay cầm che khuất (từ sau chữ in laser của đầu và cuối ống SUS kiểm ra tới đầu keo) : kiểm bên trái thì tay phải cầm ống SUS phía bên phải H19.5.2 . Kiểm bên phải thì tay trái cầm ống SUS phía bên trái H19.5.3 - Thêm qui định : chỉ vệ sinh khi ống SUS bị dơ . Nếu phát hiện ống SUS dính keo không được vệ sinh => làm theo hướng dẫn sản phẩm Notgood (giống Mục 22)		
			Mục 20 : Lấy sản phẩm ra khỏi Jig , Casing, đặt sản phẩm vào khay hàng SUMI + Kiểm tra ngoại quan SUS theo PS tương ứng , nếu ống SUS bị dơ hoặc dính keo thì dùng dusper tẩy cồn để vệ sinh	Mục 20: thêm hướng dẫn :- Kiểm ngoại quan ống SUS theo PS tương ứng : 2 tay cầm ống SUS (lấy mặt in laser trên ống SUS làm tâm để kiểm) => kiểm hết 1 mặt xoay ống SUS , kiểm tiếp mặt còn lại (kiểm đủ 4 mặt ống SUS) cho đến khi về lại mặt in laser lúc đầu H20.5.1 - Kiểm ngoại quan 2 bên ống SUS ở vị trí tay cầm che khuất (từ sau chữ in laser của đầu và cuối ống SUS kiểm ra tới đầu keo) : kiểm bên trái thì tay phải cầm ống SUS phía bên phải H20.5.2 . Kiểm bên phải thì tay trái cầm ống SUS phía bên trái H20.5.3 - Thêm qui định: chỉ vệ sinh khi ống SUS bị dơ . Nếu phát hiện ống SUS dính keo không được vệ sinh => làm theo hướng dẫn sản phẩm Notgood (giống Mục 22)		
			Mục 21 : Casing port 3.4 và lấy sản phẩm ra khỏi Jig , đặt sản phẩm vào khay nhóm hàng ASN + Kiểm tra ngoại quan SUS theo PS tương ứng , nếu ống SUS bị dơ hoặc dính keo thì dùng dusper tẩy cồn để vệ sinh	Mục 21 : thêm hướng dẫn : - Kiểm ngoại quan ống SUS theo PS tương ứng : 2 tay cầm ống SUS (lấy mặt in laser trên ống SUS làm tâm để kiểm) => kiểm hết 1 mặt xoay ống SUS , kiểm tiếp mặt còn lại (kiểm đủ 4 mặt ống SUS) cho đến khi về lại mặt in laser lúc đầu H21.5.1 - Kiểm ngoại quan 2 bên ống SUS ở vị trí tay cầm che khuất (từ sau chữ in laser của đầu và cuối ống SUS kiểm ra tới đầu keo) : kiểm bên trái thì tay phải cầm ống SUS phía bên phải H21.5.2 . Kiểm bên phải thì tay trái cầm ống SUS phía bên trái H21.5.3 - Thêm qui định : chỉ vệ sinh khi ống SUS bị dơ . Nếu phát hiện ống SUS dính keo không được vệ sinh => làm theo hướng dẫn sản phẩm Notgood (giống Mục 22)		
BẢO MẬT - TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV						

REVISION HISTORY

Ngày	Người ban hành	Phiên bản	Nội dung		Lý do thay đổi	Người yêu cầu
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
3-Jul	Phạm Thị Hoa	8	1/ Kiểm tra ngoại quan mark, màu mark => ngoại quan fiber đến vòng cung => xả tiếp đoạn fiber còn lại đến điểm ngắt => Kiểm ngoại quan fiber đến điểm ngắt => kiểm mark đuôi => ngắt fiber	1/ Xả fiber đến điểm ngắt => Kiểm tra ngoại quan mark , màu mark => Kiểm mark đuôi => Kiểm tra ngoại quan fiber => Ngắt fiber	Action for CAR (24-ST702)	Trang.TNT
			2/ Bước 6 và mục 10: Xả fiber và kiểm tra ngoại quan fiber port 1,2: * Tay cầm giữ sợi fiber trên template màu để kiểm tra mark màu trên fiber so với template * Cầm 2 sợi fiber kiểm tra màu mark trên fiber so với template	2/ Bước 7 và mục 14: Kiểm tra ngoại quan màu: * Cầm tấm kiểm mà trắng kiểm tra điểm bắt đầu đánh màu (thêm hình ảnh vị trí bắt đầu đánh màu cho hàng Nec, ASN và Sumi) * Kiểm tra màu đến template kết thúc mark thì đặt tấm kiểm dọc xuống bàn ngay vị trí template kết thúc mark (tấm kiểm không che template) * Gắn 2 sợi fiber len nút , 2 sợi fiber phải song song với template màu bên dưới * Dùng ngón trỏ chỉ vào màu của từng sợi fiber rồi so sánh với template màu bên dưới		
			3/ Bước 7 và bước 10: Kiểm tra màu mark đuôi so với Template ngắt	3/ Bước 8 và bước 15: - Kiểm ngoại quan xong di chuyển về template kết thúc màu , xác định port có màu mark đuôi . Lấy template kiểm màu đuôi lên luồn bên dưới sợi fiber xác nhận đúng màu , đúng port so với template , tiếp tục di chuyển template & fiber đến hết đoạn mark màu của port (có thể lấy template ra cầm trên tay) - Tay còn lại vẫn cầm fiber đi đến vị trí cần xác định đoạn mark đuôi , lấy template kiểm màu đuôi đang cầm trên tay luồn bên dưới fiber => xác định màu mark đuôi của fiber đúng với màu trên template		