


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN PORT COLORING-CPL		No: 008-004	
Skill test : 001-1-ST-008-0002		Phiên bản : 6	001-1-ST-008-0002/6 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN PORT COLORING - CPL  
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-PS-008-0002\_Ver:4,000-4-WI-0189\_Ver:7,001-5-JBS-008-0006\_Ver:18,001-5-JBS-008-0009\_Ver:4,001-5-JBS-008-0010\_Ver:1 Lưu ý: Nếu tài liệu thay đổi Version mà nội dung thay đổi không liên quan tới nội dung đào tạo hoặc tham khảo thì không cần revise version trên bài skill test

Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi		Điểm
	Lấy sản phẩm	Sản phẩm trên xe chờ port	1	Kiểm tra số serial đã ok từ công đoạn trước	1
	Ghi nhận đầu ca làm việc	Ghi nhận đầu ca làm việc	2	Mở chương trình Master soft vào ECS- on- Raspberry	1
			3	Quét mã vạch công đoạn vào hộp ECS và ca làm việc tương ứng	1
			4	Quét mã vạch CFIN khi vào công đoạn, CFOUT khi kết thúc ca hoặc ra khỏi công đoạn	1
			5	Quét mã vạch nhân viên	1
	Mở Tài liệu	Mở Auto - PS	6	Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính	1
			7	Chọn Auto-PS	1
			8	Quét mã công đoạn thực hiện đầy đủ các bước yêu cầu	1
			9	Đọc hết các tài liệu liên quan	1
		Mở ECS + EPS	10	Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính	1
			11	Chọn ECS + EPS chọn quét mã công đoạn quét đầy đủ các bước chương trình yêu cầu	1
			12	Đọc hết các tài liệu liên quan	1
	Kiểm template trên bàn	Kiểm tra loại viết	13	Kiểm lại vị trí màu và điểm port đúng theo PS	2
		Kiểm template trên bàn	14	Leader xác nhận đúng theo PS kí tên	1

SANPHAMPORT  
TICHHOP

SANPHAMPORT TICHHOP	Làm sản phẩm	Kiểm template trên bàn	15	Thực hiện trên sản phẩm phải đeo bao tay vải	2
		Lấy sản phẩm ra khỏi khay	16	Khi vệ sinh dùng giấy thấm cồn phải đeo bao tay ngón	1
			17	Tháo nút cố định fiber và băng keo vàng giữ các đuôi fiber ra	1
			18	Dùng cây nhựa trắng nhích để lấy fiber lên	1
			19	Kiểm tra nội dung in laser trên ống sus theo PS	2
		Kiểm tra thông tin nhãn ống sus	20	Số laser in trên ống sus trùng với số in trên label và nhãn sus đính kèm	1
			21	Kiểm tất cả thông tin trên Ống sus trùng với PS	2
			22	Kiểm tra nhãn đính kèm không bị mờ , mất nét , rách..theo PS	2
			23	Ống không bị ố vàng, biến màu, dính keo	1
		Kiểm tra ngoại quan ống sus	24	Kiểm 2 đầu keo theo tiêu chuẩn PS qui định	2
			25	Kiểm 2 fiber không bị nghiêng khi đặt ống sus mặt in laser hướng lên trên.	2
			26	Kiểm fiber từ đầu ống sus ra khoảng 200mm đạt tiêu chuẩn theo PS đính kèm	2
		Kiểm ngoại quan fiber	27	Thực hiện cho port 1-2 và 3-4	2
			28	Gắn ống Sus vào jig	1
		Cố định ống sus lên jig	29	Ống Sus hướng chữ Laser lên và chữ đọc thuận	1
			30	Sus nằm gọn trong rãnh jig	1
			31	Đóng thanh gạt 2 bên	1
			32	Vuốt và tách fiber 2 bên không bị xoắn và dùng miếng silicon dán cố định	2
			33	Dùng cây nhựa trắng kiểm fiber có bị chéo sau dán ống sus	1
		Kiểm tra fiber không chéo	34	Tháo miếng băng keo lụa cố định vòng quấn fiber ra và xả fiber ra tới vị trí vòng cung thì dừng lại	1
		Xả và kiểm fiber port 1-2	35	Kiểm tra ngoại quan fiber và đánh giá lỗi theo qui định	2
			36	Sau khi xả fiber ra thì gắn tạm fiber vào miếng sponge trên bàn	1
			37	Sắp xếp viết đánh màu theo thứ tự các cổng của sản phẩm	1
		Đánh màu port 1-2	38	Đánh màu port 2	2
			39	Kiểm màu trên fiber cách ống sus khoảng 400mm trùng với màu theo PS	2
			40	Lấy đúng viết so sánh với màu trùng với PS	1
			41	Mark màu lên fiber lần 1 từ đầu ống sus hướng ra và lập lại 1 lần nữa	2
			42	Chiều dài dựa vào PS đang làm	1
			43	Khi đánh màu phải đánh đè lên lần đánh màu trước đó	2
			44	Sau khi đánh màu xong phải gắn 2 sợi fiber lên cục sponge để fiber không rối và khô màu	1
			45	Đánh màu port 1	2
			46	Thao tác giống như port 2 chỉ khác màu viết mark	2
			47	Thao tác xả fiber ,kiểm chéo đánh màu giống như port 1- 2 chỉ khác màu viết mark	2
		Xả và kiểm fiber port 3-4	48	Kiểm fiber vừa mark với mark trên bàn giống nhau	2
		Vệ sinh sau khi đánh màu	49	Dùng giấy dusper khô vệ sinh màu của các cổng theo thứ tự line yêu cầu	2
			50	Hướng vệ sinh từ ngoài ống SUS	1
			51	Giấy vệ sinh màu port chỉ vệ sinh 1 port duy nhất không được vệ sinh tiếp cho port khác	1
			52	Đảm bảo mực khô màu có thể vệ sinh lại nếu màu chưa khô	1
		Kiểm màu	53	Dùng tấm bia trắng kiểm tra màu liên tục không đứt khúc	2
	Đánh giá sản phẩm	Kiểm màu	54	Quét mã vạch trên số serial vào barcode để ghi nhận thông tin	2
		Quét ECS	55	Kiểm tra màn hình ECS save OK Next	1
			56	Quét defect dùng giấy NC màu cam để nhận diện hàng NG	1
		Quét sản phẩm Nootgood	57	Scan vào hộp ECS làm theo đúng qui trình tại công đoạn	1
			58	Nếu có lỗi mới thì dùng NC cam ghi loại lỗi tương ứng vừa phát hiện sau đó dán lên check sheet giấy	1

**FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.**

	Chuẩn bị	Vật tư,dụng cụ	59	Đầy đủ vật tư ,dụng cụ theo yêu cầu công đoạn	1
		Process spec	60	Mở tài liệu PS/JBS đúng với code sản phẩm đang làm	1
	4M	Vật tư (Material)	61	Chỉ có những vật tư cần thiết để nơi làm việc	0.5
		Thiết bị ( Machine)	62	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người ( Man )	63	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	1
		Thao tác ( Method)	64	An toàn cho sản phẩm: không đề, rơi sản phẩm,không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	65	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh nơi làm việc	0.5

	Hướng dẫn mở tài liệu	Tài liệu training	1	Vào Master soft ở ngoài màn hình máy tính	0.5
		Mở Master soft	2	Mở ECS on Raspberry	0.5
			3	Quét mã công đoạn vào hộp ECS	0.5
			4	Quét ca làm việc tương ứng	0.5
			5	Quét mã vạch CFIN hoặc CFOUT khi ra vào công đoạn	0.5
			6	Quét mã vạch của Jig đánh màu vào ECS	0.5
			7	Khi đổi code sản phẩm khác phải quét Out jig ra khỏi ECS và quét In jig mới vào	0.5
			8	Mở prjECheckSheet	0.5
			9	Chọn New ECS Website	0.5
			10	Quét ca làm việc và công đoạn	0.5
			11	Chọn nhập hoặc xuất công nhân để khi bắt đầu làm hoặc out khỏi công đoạn	0.5
		Mở tài liệu trên Auto- PS	12	Mở chương trình Master soft trên màn hình	1
			13	Mở chương trình Auto - PS	1
			14	Quét số serial sản phẩm vào quét trình tự theo yêu cầu chương trình	1
			15	Chọn từng PS đọc tất cả PS hiện có	1
			16	Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính	1
			17	Mở chương trình ECS+EPS	0.5
		Mở tài liệu trên ECS+EPS	18	Quét Thông tin đầy đủ chương trình yêu cầu	1
			19	Đọc tất cả tài liệu liên quan	1
	Chuẩn bị Jig đánh màu	Dán giấy lên thước	20	Dán giấy lót 2 bên đầu hình ống sus	1
			21	Sử dụng băng keo Scotch tape được gấp mép 1 đầu để dán 2 đầu giấy lên jig	1
			22	Thực hiện cho 2 bên mép giấy dựa vào JBS hướng dẫn	1
			23	Phải thay giấy đánh màu sau khi sử dụng theo qui định line	1
			24	Khi đổi loại hàng khác màu thì phải thay giấy mới	1
			25	Gắn template dưới jig màu công tương ứng vào Jig đối với từng nhóm hàng	1
		Gắn template màu và làm Template	26	Sau khi gắn xong kiểm lại màu tương ứng với PS	1
			27	Dán thẻ nhận diện Mark kiểm trên tất cả các vị trí điểm đặt template	1
			28	Khi đổi sản phẩm phải thay nhãn và thẻ nhận diện ghi lại nhóm hàng cần làm	1
			29	Kết thúc ca phải gỡ tất cả các thẻ nhận diện Mark kiểm và Template	1
			30	Op ghi tất cả các thông tin trên thẻ	1
		Kiểm tra jig	31	Leader kiểm tra đúng và xác nhận	0.5
			32	Lấy sản phẩm kiểm trên số serial đã đánh giá ok công đoạn trước	1

SANPHAMPORT KHONGTICHHO P	Kiểm tra thông tin sản phẩm	Lấy sản phẩm ra board	33	Tháo cục đen và băng keo vàng dán đuôi fiber ra	0.5
			34	Đeo bao tay vải khi thao tác với sản phẩm	1
			35	Tháo 2 vòng fiber 2 bên ra	1
			36	Đảm bảo fiber không bị căng ở 2 đầu ống sus	1
			37	Tháo băng keo giữ ống sus và lấy ống sus ra	1
		Kiểm thông tin nhãn sus	38	Dựa vào tiêu chuẩn tương ứng để kiểm tra thông tin trên ống sus	1
			39	Thực hiện từng bước như kiểm nhãn như PS yêu cầu	1
			40	Thực hiện từng bước như kiểm sus như PS yêu cầu	1
		Kiểm tra ngoại quan ống sus	41	Thực hiện từng bước như kiểm fiber như PS yêu cầu	1
		Kiểm fiber đoạn gần ống sus	42	Cố định sản phẩm lên jig bằng băng keo vàng gấp mép 1 đầu	1
		Đặt sản phẩm lên jig	43	Vuốt đoạn fiber cổng 1,2 tách ra sử dụng băng keo vàng dán cố định fiber	1
			44	Tiếp tục dán băng keo vàng cố định cổng 3, 4	1
			45	Dùng cây nhựa đặt vào giữa 2 sợi fiber gần đầu sus để kiểm tra fiber không chéo	1
		Kiểm fiber chéo	46	Không được đưa cây nhựa vào sát đầu keo ống sus sẽ làm hư đầu keo	1
			47	Xả fiber đến hết vùng đánh port trên Jig	1
	Kiểm fiber vùng đánh port	Kiểm fiber port 3-4	48	Dùng tấm bìa đen kiểm tra fiber theo tiêu chuẩn	1
			49	Gá 2 fiber vào nút sau điểm kết thúc đánh màu	1
			50	Kiểm port 1-2 tương tự port 3-4	1
		Kiểm fiber port 1-2	51	Khi fiber NG thì dán băng keo lụa trắng để nhận dạng điểm Notgood và tiếp tục kiểm fiber hết vùng port	1
			52	Nếu phát hiện NG tiếp thì dán tiếp băng keo lụa để nhận dạng và ghi trên tờ NC vị trí những đoạn fiber bị NG	1
			53	Kiểm cổng được đánh màu từ cổng đoạn trước cutting trùng với template trên jig	1
	Đánh màu lên sản phẩm	Kiểm tra màu fiber được đánh trên fiber	54	Sắp viết theo đúng PS yêu cầu	1
			55	Sử dụng đúng loại viết	1
		Đánh màu đỏ gần ống SUS	56	Chiều dài đoạn đánh màu dựa trên template của Jig tương ứng	1
			57	Lấy viết màu cổng 2 lên để đánh màu cho đoạn fiber trên giấy	1
			58	Cầm viết đánh màu từ hướng ống Sus ra ngoài đến cuối tờ giấy	1
		Đánh màu lên đoạn fiber trên giấy	59	Lập lại đánh màu thêm lần nữa	1
			60	Đánh màu tiếp tục cho cổng 1 như cổng 2	1
			61	Sau khi đánh màu xong đoạn fiber trên giấy thì gỡ băng keo vàng dán lên giữa miếng giấy dán ở jig	1
			62	Thực hiện đánh màu trên giấy đối với port 3-4 giống port 1-2	1
			63	Lấy đúng cây viết đánh màu của cổng 4, kiểm tra màu của cây viết mark phải trùng với màu template trên jig	1
		Đánh màu lên fiber sau mark giấy	64	Kiểm tra màu, màu được đánh từ cổng đoạn cutting nếu có và viết trên tay trùng template	1
			65	Đánh màu từ ống sus hướng ra và có thể ngược ,lập lại 2 lần khi màu không đạt có thể mark thêm	1
			66	Gá fiber lên nút có xẻ rãnh	1
			67	Tiếp tục đánh màu và gá fiber lên nút cho cổng 3 giống như cổng 4	1
			68	Chuyển sang cổng 1-2 thực hiện giống như thao tác đánh màu port 3-4	1

	Vệ sinh sau khi đánh màu	Đánh màu lên fiber sau mark giấy	69	Trước khi vệ sinh kiểm lại lần nữa 4 sợi fiber đã đánh đúng vào với PS chưa	1
		Vệ sinh sau khi đánh màu	70	Dùng giấy dupper khô vệ sinh màu trên sản phẩm	1
			71	Hướng vệ sinh từ cuối điểm mark đi vào hướng ống SUS cách ống SUS đoạn khoảng 100mm	1
			72	Sau khi vệ sinh màu xong dùng tấm bìa trắng kiểm tra màu cho fiber	1
			73	Fiber vừa đánh có bị đứt nét hay thiếu màu hay không và màu trùng với PS	1
			74	Cổng nào đánh màu trước thì vệ sinh trước cổng nào sau thì vệ sinh sau.	0.5
			75	Giấy vệ sinh màu chỉ vệ sinh 1 cổng duy nhất không được vệ sinh cổng khác	1
	Cố định sản phẩm vào khay	Vệ sinh sau khi đánh màu	76	Sau khi vệ sinh xong quấn vòng fiber lại chừa lại 1 đoạn khoảng 300-400mm	1
		Quấn fiber	77	Dán vòng fiber lại bằng băng keo lụa	0.5
			78	Dùng khăn vải lau màu dính trên bao tay	1
			79	Tháo băng keo cố định fiber và ống sus ra	1
		Đặt sản phẩm vào khay	80	Kiểm màu sản phẩm lần cuối giống với PS	1
			81	Đặt vào khay sao cho các fiber nằm gọn trong rãnh	0.5
			82	Sử dụng 4 cục nhựa đen chèn lên khay nhôm để fiber không bị bung lên	1
			83	Dán 1 miếng băng keo vàng giữa khay để công đoạn App QC dùng dán nhãn lên nắp khay	0.5
			84	Quét mã vạch trên số serial vào barcode để ghi nhận thông tin sản phẩm	1
	Quét ghi nhận ECS	Quét ECS	85	Kiểm tra màn hình ECS save OK	0.5
			86	Giao hàng cho công đoạn sau ,bê hàng di chuyển và chổng hàng đúng qui định của line	1
			87	Dùng khăn vải tắm cồn vệ sinh lại bề mặt Jig và tắm kiểm khi bề mặt Jig dơ, dính màu nhiều hay đổi loại hàng	1
			88	Quét mã NG vào máy	1
		Quét NG	89	Quét lỗi sản phẩm, quét số serial bị lỗi vào	1
			90	Lập Giấy NC dán kèm với sản phẩm tách sang 1 bên chờ xử lí	0.5
	Chuẩn bị	Vật tư,dụng cụ	91	Đầy đủ vật tư ,dụng cụ theo yêu cầu công đoạn	1
		Process spec	92	Mở tài liệu PS/JBS đúng với code sản phẩm đang làm	1
	4M	Vật tư (Material)	93	Chỉ có những vật tư cần thiết để nơi làm việc	0.5
		Thiết bị ( Machine)	94	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người ( Man )	95	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	1
		Thao tác ( Method)	96	An toàn cho sản phẩm: không đè, rơi sản phẩm,không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	97	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh nơi làm việc	0.5

	Hướng dẫn mở tài liệu	Tài liệu training	1	Vào Master soft ở ngoài màn hình máy tính	0.5
		Mở Master soft	2	Mở ECS on Raspberry	0.5
			3	Quét mã công đoạn vào hộp ECS	1
			4	Quét ca làm việc tương ứng	1
			5	Quét mã vạch CFIN hoặc CFOUT khi ra vào công đoạn	1
			6	Quét mã vạch của Jig đánh màu vào ECS	1
			7	Khi đổi code sản phẩm khác phải quét Out jig ra khỏi ECS và quét In jig mới vào	1
			8	Mở prjECheckSheet	0.5
			9	Chọn New ECS Website	0.5
			10	Quét ca làm việc và công đoạn	1
			11	Chọn nhập hoặc xuất công nhân để khi bắt đầu làm hoặc out khỏi công đoạn	1
		Mở tài liệu trên Auto- PS	12	Mở chương trình Master soft trên màn hình	1
			13	Mở chương trình Auto - PS	1
			14	Quét số serial sản phẩm vào quét trình tự theo yêu cầu chương trình	1
			15	Chọn từng PS đọc tất cả PS hiện có	1
			16	Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính	1
			17	Mở chương trình ECS+EPS	1
		Mở tài liệu trên ECS+EPS	18	Quét Thông tin đầy đủ chương trình yêu cầu	1
			19	Đọc tất cả tài liệu liên quan	1
	Chuẩn bị Jig đánh màu	Dán giấy lên thước	20	Dán giấy lót 2 bên đầu hình ống sus	1
			21	Sử dụng băng keo Scotch tape được gấp mép 1 đầu để dán 2 đầu giấy lên jig	1
			22	Thực hiện cho 2 bên mép giấy dựa vào JBS hướng dẫn	1
			23	Phải thay giấy đánh màu sau khi sử dụng theo qui định line	1
			24	Khi đổi loại hàng khác màu thì phải thay giấy mới	1
			25	Gắn template dưới jig màu công tương ứng vào Jig đối với từng nhóm hàng	1
		Gắn template màu và làm Template	26	Sau khi gắn xong kiểm lại màu tương ứng với PS	1
			27	Dán thẻ nhận diện Mark kiểm trên tất cả các vị trí điểm đặt template	1
			28	Khi đổi sản phẩm phải thay nhãn và thẻ nhận diện ghi lại nhóm hàng cần làm	1
			29	Kết thúc ca phải gỡ tất cả các thẻ nhận diện Mark kiểm và Template	1
			30	Op ghi tất cả các thông tin trên thẻ	1
		Kiểm tra jig	31	Leader kiểm tra đúng và xác nhận	1
	Kiểm tra thông tin sản phẩm	Lấy sản phẩm ra board	32	Lấy sản phẩm kiểm trên số serial đã đánh giá ok công đoạn trước	1
			33	Tháo cục đen và băng keo vàng dán đuôi fiber ra	1
			34	Đeo bao tay vải khi thao tác với sản phẩm	1
			35	Tháo fiber 2 bên ra	1
			36	Đảm bảo fiber không bị căng ở 2 đầu ống sus	1
			37	Tháo băng keo giữ ống sus và lấy ống sus ra	1
			38	Dựa vào tiêu chuẩn tương ứng để kiểm tra thông tin trên ống sus	1
		Kiểm thông tin nhãn sus	39	Thực hiện từng bước như kiểm nhãn như PS yêu cầu	1
			40	Cầm sus sao cho 2 dòng chữ in trên sus hướng lên và đọc thuận	1

## SANPHAM2IN1

SANPHAM2IN1	Mark sản phẩm B	Kiểm tra cấu trúc sản phẩm	41	Vuốt tách nhẹ 4 sợi fiber cổng A1 A2, B1 B2	1
			42	Kiểm tra cấu trúc sản phẩm cổng có mark tím	1
			43	Con A1,2 ở trên không có mark tím	1
			44	Con B1,2 ở dưới có mark tím	1
		Kiểm ống Sus	45	Kiểm tra ngoại quan ống sus theo PS tương ứng	1
		Kiểm tra fiber trong đoạn 200 mm	46	Kiểm fiber từ ống sus ra khoảng 200mm tiêu chuẩn theo PS	1
			47	Thực hiện kiểm cho 2 bên fiber	1
		Đặt sản phẩm xuống jig	48	Dùng băng keo vàng được gấp mép 1 đầu dán cố định ống sus	1
			49	Gắn 2 sợi fiber cổng A1,2 lên nút cố định trên thước	1
			50	Vuốt đoạn fiber cổng B1,2 tách ra sử dụng băng keo vàng được gấp mép dán cố định fiber	1
			51	Tiếp tục tách cổng A3,4 gắn lên nút và dán băng keo vàng gấp 1 mép cố định cổng B3, 4 như cổng B1,2	1
			52	Dùng cây nhựa kiểm tra fiber không dán chéo sau ống sus	1
			53	Thực hiện xả fiber cho B1,2 và B3,4	1
		Kiểm fiber ngoài đoạn 200mm	54	Trình tự kiểm tra fiber theo PS yêu cầu	1
		Đánh màu đỏ gắn ống SUS	55	Thực hiện mark như yêu cầu trên template	1
		Kiểm chiều dài mark tím	56	Dùng thước lá kiểm tra nếu chiều dài không đạt thì mark thêm và kiểm lại	1
			57	Kiểm màu trước khi đánh mark	1
		Mark màu lên fiber sau giấy lót	58	Thực hiện mark trình tự B2,1 và B4,3	1
	Vệ sinh sau khi đánh màu	Mark màu lên fiber sau giấy lót	59	Dùng giấy duster khô vệ sinh màu từng cổng theo thứ tự cổng mark trước vệ sinh trước	1
		Vệ sinh sau khi đánh màu	60	Cách dùng giấy và hướng vệ sinh theo qui định	1
			61	Sau khi vệ sinh màu xong dùng tấm bia trắng kiểm tra màu cho đoạn fiber đạt hay không	1
	Mark sản phẩm A	Vệ sinh sau khi đánh màu	62	Tay cầm ống sus xoay theo hướng từ trong ra ngoài sao cho nội dung laser up xuống	1
		Cố định ống SUS lên jig	63	Dùng băng keo vàng được gấp mép 1 đầu dán cố định ống sus	1
			64	Gắn các sợi fiber của con B lên nút cố định trên thước	1
			65	Tách fiber A1,2 ra dán băng keo lại thực hiện 2 bên cho A3,4	1
			66	Kiểm tra fiber không bị chéo	1
		Mark màu và vệ sinh sau khi mark	67	Riêng đánh mark đỏ là đánh cho coupler B (nằm trên)	1
			68	Thực hiện như sản phẩm B	1
	Cố định sản phẩm vào khay	Quấn fiber	69	Dán vòng fiber lại bằng băng keo lụa	1
			70	Dùng khăn vải lau màu dính trên bao tay	1
			71	Tháo băng keo cố định fiber và ống sus ra	1
		Đặt sản phẩm vào khay	72	Kiểm màu sản phẩm lần cuối giống với PS	1
			73	Đặt sản phẩm vào board gọn gàng	1
			74	Sử dụng 4 cục nhựa đen chèn lên khay nhôm để fiber không bị bung lên	1
			75	Dán 1 miếng băng keo vàng giữa khay để công đoạn App QC dùng dán nhãn lên nắp khay	1
			76	Quét mã vạch trên số serial vào barcode để ghi nhận thông tin sản phẩm	1
	Quét ghi nhận ECS	Quét ECS	77	Kiểm tra màn hình ECS save OK	1
			78	Giao hàng cho công đoạn sau ,bê hàng di chuyển và chổng hàng đúng qui định của line	1
			79	Dùng khăn vải tắm cồn vệ sinh lại bề mặt Jig và tấm kiểm khi bề mặt Jig dơ, dính màu nhiều hay đổi loại hàng	1
			80	Quét mã NG vào máy	1
		Quét NG	81	Quét lỗi sản phẩm, quét số serial bị lỗi vào	1
			82	Lập Giấy NC dán kèm với sản phẩm tách sang 1 bên chờ xử lí	1
	Chuẩn bị	Vật tư,dụng cụ	83	Đầy đủ vật tư ,dụng cụ theo yêu cầu công đoạn	1
		Process spec	84	Mở tài liệu PS/JBS đúng với code sản phẩm đang làm	1



	4M	Vật tư (Material)	85	Chỉ có những vật tư cần thiết để nơi làm việc	0.5
		Thiết bị ( Machine)	86	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người ( Man )	87	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	1
		Thao tác ( Method)	88	An toàn cho sản phẩm: không đè, rơi sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	89	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh nơi làm việc	0.5
<b>Total</b>			<b>251</b>		<b>255</b>


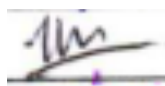
Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
SANPHAMPORTTICHHOP	66	Câu 1:Trước khi tiến hành công việc này với 1 loại sản phẩm khác, bạn cần chuẩn bị những gì ?	2.5
	Đáp án	Lấy đúng PS của sản phẩm cần làm, kiểm tra các template theo sản phẩm cần làm	
	67	Câu 2:Nếu cần bắn vào mắt thì bạn xử lý như thế nào ?	2.5
	Đáp án	Phải rửa mắt dưới nước sạch khoảng 30 phút,thỉnh thoảng nheo mí mắt trên và dưới, rồi đi đến phòng y tế .	
SANPHAM2IN1	90	Câu 1:Trước khi tiến hành công việc này với 1 loại sản phẩm khác, bạn cần chuẩn bị những gì ?	2.5
	Đáp án	Lấy đúng PS của sản phẩm cần làm, kiểm tra các template theo sản phẩm cần làm	
	91	Câu 2 : Nếu cần bắn vào mắt thì bạn xử lý như thế nào ?	2.5
	Đáp án	Phải rửa mắt dưới nước sạch khoảng 30 phút,thỉnh thoảng nheo mí mắt trên và dưới, rồi đi đến phòng y tế .	
SANPHAMPORTKHONGTICHHOP	98	Câu 1:Trước khi tiến hành công việc này với 1 loại sản phẩm khác, bạn cần chuẩn bị những gì ?	2.5
	Đáp án	Lấy đúng PS của sản phẩm cần làm, kiểm tra các template theo sản phẩm cần làm	
	99	Câu 2 :Nếu cần bắn vào mắt thì bạn xử lý như thế nào ?	2.5
	Đáp án	Phải rửa mắt dưới nước sạch khoảng 30 phút,thỉnh thoảng nheo mí mắt trên và dưới, rồi đi đến phòng y tế .	
Total	6		15

Dòng sản phẩm		Mẫu thực hành		Điểm
SANPHAMPORTTICHHO P	68	Mẫu 1		3
	69	Mẫu 2		3
	70	Mẫu 3		4
	71	DMS:000-4-PS-008-0002		0
	72	DMS:000-4-WI-0189		0
	73	DMS:001-5-JBS-008-0009		0
SANPHAM2IN1	92	Mẫu 1		3
	93	Mẫu 2		3
	94	Mẫu 3		4
	95	DMS:000-4-PS-008-0002		0
	96	DMS:000-4-WI-0189		0
	97	DMS:001-5-JBS-008-0010		0
SANPHAMPORTKHONG TICHHOP	100	Mẫu 1		3
	101	Mẫu 2		3
	102	Mẫu 3		4
	103	DMS:000-4-PS-008-0002		0
	104	DMS:000-4-WI-0189		0
	105	DMS:001-5-JBS-008-0006		0
Total		18		30

--	--	--	--	--	--

## Phương pháp đánh giá:

1. Tài liệu này áp dụng cho đánh giá lần 1, đánh giá lần 2 (đánh giá hàng năm ) hoặc khi có yêu cầu đánh giá lại.
  2. Chuẩn bị sản phẩm: thực hiện sản phẩm  
Dòng sản phẩm : SANPHAM2IN1(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),SANPHAMPORTKHONGTICHHOP (Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),SANPHAMPORTTICHHOP(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)
  3. Hình thức đánh giá: OP phải thực hiện tất cả các yêu cầu trên và người kiểm tra Đánh (Good/G) vào ô tương ứng nếu OP thực hiện đúng và đủ.Đánh (NoGood/NG) nếu thực hiện thiếu hoặc thực hiện không đúng.
  4. Câu hỏi mở mang tính chất tóm tắt lại kiến thức , tình huống xử lý, những lỗi thường xảy ra hoặc những lưu ý quan trọng của công đoạn thì trainer cho học viên ghi nhận tại vị trí trả lời câu hỏi mở.
  5. Điều kiện: Tất cả mục đánh giá là Good thì Đạt 100/100 tổng điểm thao tác, 4M, safety, 2S, câu hỏi mở, đạt yêu cầu đánh giá mẫu và thỏa các điều kiện đặc biệt ( nếu có) của từng công đoạn, thì kết quả đánh giá operator là đạt
- Nếu kết quả lần 1 không đạt thì tiến hành training và đánh giá lại. Thời gian kiểm tra lại của mỗi lần cách nhau không quá 2 ngày và tùy vào mức độ lỗi vi phạm mà người đánh giá có thể quyết định thời gian đánh giá lại.

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	thanghx
			
Ngày : 01-12-2023		Ngày : 05-12-2023	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Lộc Trúc		
Ngày :	30-11-2023		

## History (Biểu mẫu lịch sử thay đổi)

Ngày	Người thay đổi	Phiên bản	Nội dung cũ	Nội dung mới	Lý do thay đổi	Người yêu cầu
16-12-2014	trucntl	1		-Cập nhật hiện tại	-Đổi số tài liệu từ : 001-1-ST-POR-001	20010
21-04-2017	trucntl	2	Nội dung cũ từ JBS số:5-JBS-POR-0019- v3 ; 5-JBS-POR-0021 -Ver 3** Vệ sinh fiber trước khi port * Kiểm ngoại quan ống sus * Dùng giấy dusper vệ sinh fiber"	*** Chỉ vệ sinh fiber khi bị dơ, dính keo *Không Kiểm ngoại quan ống sus * Dùng bao tay cắt nhỏ vệ sinh fiber"	Cập nhật hiện tại	20010
08-09-2020	trucntl	3	sử dụng JBS 001-5-JBS-008-0004 .hướng dẫn port hàng OCT	Sử dụng 2 JBS mới : 001-5-JBS-008-0007;001-5-JBS-008-0006.	Cập nhật thao tác theo yêu cầu JBS	gamnth_trn- Acting Staff
20-12-2022	trucntl	4	1.Sử dụng JBS: 001-5-JBS-008-0007 2. Hướng dẫn port hàng làm HRFS ( Recoating ) 3.không có WI và PS	1.Bỏ số JBS 001-5-JBS-008-0007 2. Bỏ hướng dẫn port hàng HRFS 3. Thêm WI: 000-4-WI-0189; và PS:000-4-PS-008-0002	Cập nhật theo PRD	gamnth_trn- Acting Staff
26-10-2023	trucntl	5	Chưa có sản phẩm tích hợp và 2 in 1 chưa có số JBS 001-5-JBS-008-0009;001-5-JBS-008-0010	Thêm sản phẩm tích hợp và 2 in 1 .Thêm số JBS : 001-5-JBS-008-0009;001-5-JBS-008-0010	Cập nhật theo RQ của PRE3 :CPC000000 000552	gamnth_trn- Acting Staff
30-11-2023	trucntl	6	Chỉ có 1 dòng hàng	Tách thành 3 dòng hàng :Tích hợp, không tích hợp và 2 in 1	Cập nhật theo thay đổi của line	gamnth_trn- Acting Staff