


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN Loss panda -017-077		No: 017-077	
Skill test : 001-1-ST-017-0068		001-1-ST-017-0068/4	
Phiên bản : 4			

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN đo loss panda  
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0189\_Ver:8,4-OP-0275-5-JBS-017-0001\_Ver:4,4-OP-0314-4-PS-017-0043\_Ver:29,4-OP-0501-4-PS-017-0001\_Ver:3 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
	Kiểm tra và phân loại MTC	Phân loại MTC.	1	Chuẩn bị master cord cho hệ thống đo gồm sợi Master cord trung gian và sợi Master cord đo loss theo ps, nhận dạng loại MTC theo PS tại line. Đánh giá MTC dựa theo PS đánh giá bề mặt endface cho MTC.	3
	SET NẮP CAP ĐEN CHO OPM	Set hệ thống BR5	2	Dùng nắp cap đen đầy kín Sensor	2
			3	Nhấn nút Power chuyển sang chế độ IL ( dbm).	2
			4	Nhấn nút DARK, đèn trên nút sáng lên là OK	2
			5	Kiểm tra tất cả bước sóng 1310,1550 cần đo.	3
	CHỌN CHƯƠNG TRÌNH ĐO SẢN PHẨM	Kiểm tra chọn đúng chương trình	6	Mở master soft trên màn hình máy tính thao tác theo PS hướng dẫn.	2
			7	Quét code của Op vào ô quét barcode để thay đổi Code.	1
		Chọn nhóm sản phẩm cần đo	8	Thao tác thực hiện chi tiết theo PS/JBS hướng dẫn	2
			9	Kiểm tra đúng spec sản phẩm cần đo	1
	Kiểm tra công suất nguồn ( SET PO ) Hệ thống BR5.	Set PO IL	10	Đối với máy BR5 xem giá trị set PO IL trên màn hình máy BR5	1
			11	Nhấn nút POWER để chuyển sang chế độ dBm	1
			12	Cắm sợi dây trung gian vào để đo công suất ( set PO IL )	2
			13	Khi cắm sợi master cord vào giá trị IL của bước sóng 1310 hiện lên.	2
			14	Nhấn nút $\lambda$ chuyển sang bước sóng 1550 khác khi giá trị hiện lên, ghi lại giá trị vào checksheet	1
			15	Giá trị này dùng để sánh công suất P với lần đo của ca trước. Độ chênh lệch công suất P cho phép giữa 2 ca liên tiếp dựa trên checksheet ( giá trị IL này ghi nhận vào Daily checksheet )	2
		SET PO RL ghi vào Daily Checksheet	16	Tắt chương trình loss trên màn hình.	2
			17	Nhấn nút BR để chuyển sang chế độ đo RL	2
			18	Tháo sợi master cord từ sensor, dùng matching gel chấm lên đầu APC	2
			19	Kết nối sợi MTC trung gian vào (loại MTC tùy theo loại đầu conector sản phẩm)	1
			20	Sau khi chấm matching gel vào và kết nối master cord với dây trung gian sao cho RL: 14.5 ~ 17db	2
			21	Nếu sau khi kết nối giá trị không nằm trong khoảng yêu cầu trên checksheet thì phải vệ sinh đầu MTC lại	1
			22	Dùng viết quần sợi MTC RL khoảng 5 vòng (RL khi quần giá trị phải hơn 60dB )	1
			23	Máy hiển thị giá trị của bước sóng 1310 nhấn nút $\lambda$ để chuyển sang bước sóng 1550.	2
			24	Nhấn nút BRo để lấy giá trị RL max của máy ( RL lớn hơn 75dB là đạt )	2
			25	Sau khi giá trị RL hiện lên đạt theo yêu cầu, nhấn nút BRo để lưu lại dữ liệu	1
			26	Giá trị này là PO RL, ghi giá trị này vào Daily checksheet	1

LOSSOC	Set máy để đo sản phẩm	Thao tác set máy	27	Nhấn F6 và quét mã vạch số serial của sản phẩm cần đo vào barcode của máy loss	2
			28	Dùng barcode quét số serial	3
			29	Tuyệt đối không được cầm nguyên sản phẩm kéo đến vị trí barcode để quét	3
			30	Nhấp chuột vào ô Khởi động trên góc phải màn hình và đánh vào ô số lượng master cần dùng	1
			31	Kết nối master trung gian vào sensor lick chuột vào ô đo PO để hệ thống lấy giá trị IL	1
			32	Sau khi đã có giá trị IL thì rút master ra khỏi sensor , tiếp tục nhấn Enter để hệ thống lấy giá trị RL	2
			33	Sau khi đã có giá trị RL, tiếp tục lick chuột vào ô Save trên góc phải màn hình để hệ thống lưu lại giá trị IL & RL.	2
	Đo sản phẩm	Đo Connector Loss	34	Dựa vào sơ đồ kết nối đo loss PS yêu cầu để đo sản phẩm	3
			35	Quét mã vạch số serial của sản phẩm cần đo vào barcode của máy loss. Số serial sẽ được hiển thị trên màn hình.	2
			36	Một đầu connector kết nối vào Adapter , đầu còn lại kết nối vào sensor	1
			37	Trên màn hình sẽ hiển thị giá trị IL của sản phẩm, đợi giá trị ổn định , nhấn Enter để hệ thống tiếp tục lấy giá trị RL của sản phẩm	1
			38	Sau khi giá trị RL của sản phẩm ổn định, nhấn Enter để lưu lại giá trị IL&RL của sản phẩm đó.	1
		Đo Total loss.	39	Phải sử dụng 2 sợi master cord ,1 sợi kết nối với nguồn và 1 sợi kết nối với sensor	2
			40	Kết nối bề mặt của master cord vào sensor để kiểm tra giá trị PO của máy đạt điều kiện PO ổn định giá trị dựa vào PS	2
		Quét số serial vào chương trình Loss	41	Vệ sinh bề mặt sản phẩm trước khi kết nối với MTC	2
			42	Kết nối Adaptor vào MTC trước và nghe kêu tiếng .Tách sau đó mới kết nối Adaptor với sản phẩm	1
			43	Khi kết nối gờ của adapter kết nối với sản phẩm .	1
			44	Một tay giữ Adapter đã cắm với master nguồn ,tay còn lại kết nối sản phẩm với đầu Adapter 1 cách nhẹ nhàng	2
			45	Khi màn hình hiển thị giá trị đạt thì nhấn Enter để lưu lại giá trị	2
		Xử lý sản phẩm rút loss	46	Nếu trong quá trình đo sản phẩm không đạt phải lưu lại giá trị rút của sản phẩm đó.	1
			47	Đối với sản phẩm bị rút để lên khay đỡ hàng chờ xử lý lập Nonconforming và báo Leader xử lý	1
	Chuẩn bị	Dụng cụ	48	Bao tay, nhíp nhựa	0.5
			49	Những vật dụng cần thiết tại công đoạn	0.5
		Vật tư	50	Chuẩn bị đầy đủ vật tư cần trong công đoạn	0.5
			51	Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác	0.5
	4M	Vật tư (Material)	52	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	53	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	54	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	55	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	56	Mang mắt kính khi tiếp xúc fiber trần,sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	1

LOSSFBG	Kiểm tra Master cord ( MTC)	Qui định kiểm tra MTC	1	Chuẩn bị master cord cho hệ thống đo gồm sợi Master cord trung gian và sợi Master cord đo loss theo ps, nhận dạng loại MTC theo PS tại line.	1
			2	Đánh giá MTC dựa theo tài liệu đánh giá bề mặt sản phẩm tại công đoạn endface,vệ sinh MTC bằng cây oneclick	1
			3	Sau 6 lần kết nối thì kiểm tra lại bề mặt MTC	1
	Kiểm tra máy đầu ca	Kiểm tra máy đầu ca	4	Kiểm tra daily checksheet máy soft strip và máy cắt đặt trước khi làm	1
	Chọn chương trình đo sản phẩm	Chọn chương trình đo sản phẩm	5	Chọn đúng chương trình theo ps yêu cầu	1
			6	Đăng nhập đầy đủ thông tin theo ps sản phẩm	1
	Set PO	Set PO	7	Kiểm tra gương sensor không bị nứt vỡ trước khi sét PO	2
			8	Vệ sinh,đánh giá bề mặt MTC trước khi kết nối,kết nối nhẹ nhàng thẳng hàng	2
			9	Gắn adapter đo PO vào sensor	2
			10	Kết nối đầu MTC vào adapter sensor để đo giá trị PO	2
			11	Nhấp chuột vào PO chờ chương trình hiển thị giá trị từ C đến C6	2
			12	Lấy giá trị C vừa sét được ghi vào Daily checksheet hằng ngày	2
	Đầu sản phẩm	Đầu sản phẩm	13	Kết nối đầu conector của sản phẩm với MTC	2
	Đầu fiber	Strip fiber	14	Tháo adapter đo PO ra,gắn xuống vào,thao tác tháo ra gắn vào nhẹ nhàng	2
			15	Tay cầm tool strip, tay cầm fiber xỏ fiber vào rãnh dẫn hướng của tool strip	2
			16	Chiều dài đoạn fiber strip vỏ UV theo ps yêu cầu	2
			17	Chú ý tay cầm tool strip và tay cầm fiber phải thẳng hàng	2
			18	Tay cầm fiber kéo thẳng fiber ra khỏi tool strip, tay cầm tool giữ nguyên vị trí, không kéo cùng lúc 2 tay, khi strip thao tác dứt khoát	2
			19	Tay cầm tool thả nhẹ để ngưng bóp thanh kẹp của tool	2
			20	Đặt tool strip vào bệ súng hơi tự động, khí nén tự động xịt sạch vỏ UV bám trên lưới dao	2
			21	Chỉ được strip 1 lần, khi strip thao tác với fiber phải nhẹ nhàng và cẩn thận	2
		Vệ sinh fiber	22	Sử dụng giấy dusper mặt láng, tấm cồn để vệ sinh fiber	2
			23	Tay cầm cách điểm tuốt 8-10mm	2
			24	Vệ sinh sạch fiber	2
			25	Mỗi lần vệ sinh dịch chuyển vị trí giấy dusper	2
			26	Vệ sinh phải nghe tiếng rít	2
		Cắt fiber	27	Vệ sinh dao cắt trước khi sử dụng	2
			28	Vệ sinh bằng tấm bông, theo chiều của lưới dao	2
			29	Vệ sinh đúng số lần qui định theo PS	2
			30	Đặt fiber vào holder đúng vị trí theo ps yêu cầu	2
			31	Đặt holder đúng vị trí trên máy cắt,cắt chiều dài của fiber theo ps sản phẩm	2
			32	Ấn dứt khoát 1 lần để cắt fiber	2
			33	Dùng Dusper tấm cồn vệ sinh 1 lần tính từ điểm cắt	2
	Đo sản phẩm	Thao tác đo	34	Đặt holder có fiber vào xuống đo loss	2
			35	Quét mã vạch số sensor ID của sản phẩm vào barcode của máy loss	1
			36	Nhấn measurement để đo	1
			37	Chương trình sẽ hiển thị giá trị đo từ C đến C6	1
			38	Sau khi đo soft sẽ tự động đánh giá pass hay fail	2
	Lưu dữ liệu	Lưu dữ liệu	39	Vào chương trình Import data tool	1
			40	Quét đúng số seri của sản phẩm	2
			41	Chọn lưu dữ liệu để lấy dữ liệu lên hệ thống	1
			42	Nếu trong quá trình đo sản phẩm không đạt phải lưu lại giá trị rớt của sản phẩm đó	2

	Xử lý sản phẩm rút loss	Xử lý sản phẩm rút loss	43	Lần 1: Vệ sinh lại bề mặt đuôi fiber và dùng cây one click vệ sinh bề mặt sản phẩm	2
			44	Lần 2: Strip lại fiber	1
			45	Lần 3: Vệ sinh đuôi fiber	2
			46	Lần 4: Lập NC, tách sản phẩm ra khay riêng chờ xử lý.	2
	Chuẩn bị	Dụng cụ	47	Chuẩn bị đầy đủ và sẵn sàng trước khi làm việc	0.5
			48	Dụng cụ được kiểm tra tốt vào đầu ca làm việc	0.5
		Master cord	49	Đúng loại master cord cần đo	0.5
		PS	50	Mở ps đúng với sản phẩm đang làm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	51	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	52	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	53	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	54	Thao tác đúng yêu cầu, không được tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	55	Mang mắt kính khi tiếp xúc fiber trần. Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc sạch sẽ.	1

	Kiểm tra thiết bị đầu ca	Chuẩn bị MTC- Phân loại MTC.	1	Chuẩn bị master cord cho hệ thống đo gồm sợi Master cord trung gian và sợi Master cord đo loss theo ps, nhận dạng loại MTC theo PS tại line.	0.5
			2	Kiểm tra master đánh giá dựa theo PS tại công đoạn Endface	1
			3	Đánh giá MTC dựa theo PS đánh giá bề mặt endface cho MTC	1
	SET NẮP CAP ĐEN CHO OPM	Set hệ thống BR5	4	Mở nguồn máy loss- Dùng nắp cap đen đầy kín Sensor	0.5
			5	Nhấn nút Power chuyển sang chế độ IL ( dbm).	0.5
			6	Nhấn nút DARK, đèn trên nút sáng lên là OK	0.5
			7	Nhấn λ hệ thống chuyển sang bước sóng. Kiểm tra tất cả bước sóng 1310,1550 cần đo.	1
		Set máy loss	8	Gắn sợi master trung gian vào máy, đầu FC kết nối trực tiếp với nguồn sensor, giá trị trên máy hiển thị và ghi nhận vào checksheet kiểm tra hệ thống tại công đoạn	1
			9	Lấy giá trị set của ca trước trừ giá trị set của ca sau nếu giá trị ra ≤0.2 db => Đạt	1.5
	Set PO	Thao tác Set PO	10	Sau đó tháo sợi Master cord trung gian ra, và kết nối 3 sợi MTC đo loss vào 3 sợi MTC trung gian	1
			11	MTC SM gắn vào core 1 và core 3. MTC PM gắn vào core 2	1
			12	Chú ý: Khi kết nối MTC trung gian và MTC đo hàng phải bôi marchinggel vào bề mặt Endface của đầu MTC như	1
			13	Gắn Adapter vào máy, cắm MTC 1 vào và nhấn Power, nhấn REF cho giá trị MTC trở về 0.	1
			14	Chọn nút mũi tên lên , xuống để chuyển core tiếp theo, thao tác tương tự cho các core còn lại	2
	Set RL	Thao tác Set RL	15	Nhấn BR để máy chuyển sang chế độ RL	2
			16	Dùng viết quần MTC lớn hơn 5 vòng, sao cho giá trị RL lớn hơn 60db thì đạt, tiếp theo nhấn BR0 lưu lại giá trị.	1
			17	Chọn nút mũi tên lên, xuống để chuyển sang core tiếp theo, thao tác tương tự cho các core còn lại	1
	Mở chương trình đo loss sản phẩm	Thao tác Set RL	18	Nhấp chuột 2 lần vào chương trình mastersoft. Nhấp chuột 1 lần vào chữ PrjLoss	2
			19	Quét code op đo loss vào chương trình Nhấp chuột vào chữ Multi PO Loss Inspection để mở chương trình đo	2

LOSS3CGLASS	Chọn chương trình đo sản phẩm	Thao tác Set RL	20	Nhấn F6 quét số serial của sản phẩm cần đo vào chương trình .	2.5
			21	Chọn công đoạn loss Inspection của PRD, (tùy theo mã sản phẩm có 1 hoặc nhiều step đo loss)	2
			22	Chọn ca làm việc (Day/Night ) Chọn chuyển làm việc: Panda *14	2
			23	Chọn nhắc nhở. Trên màn hình hiển thị Spec đo loss của sản phẩm	3
		Set PO	24	Click chuột vào ô khởi động. Trên màn hình hiển thị câu có bao nhiêu MTC vậy.- Nhập số lượng MTC cần sử dụng vào rồi nhấn enter .	2
			25	Dùng barcode quét master cord cần sử dụng vào chương trình đo	2
			26	Click chuột vào ô IL P0 màn hình hiển thị câu lệnh hãy chuẩn bị connecter để đo Po IL	1
			27	Cắm MTC core 1 vào sensor, nhấn OK để đo .	1
			28	Hệ thống đo xong core 1, màn hình hiển thị chuẩn bị đo PO của core kế tiếp thì cắm MTC core 2 vào nhấn enter làm lần lượt hết core còn lại .	2
			29	Sau đó tháo MTC ra nhấn vào ô đo RL rồi bấm ok để đo RLP0 loss	3
			30	Trong quá trình đo MTC bị hư, thay MTC lại thì cũng thực hiện set P0 lại tương tự thao tác trên.	1
		Đo sản phẩm	31	Nhấp chuột vào ô trên màn hình, lấy sản phẩm từ móc xuống quét số serial vào barcode trên màn hình hiển thị nhấn enter để bắt đầu đo	3
			32	Lấy đầu glass ra khỏi bìa thả thêm 1 vòng quấn Fiber. Tay giữ ống bảo vệ,tay đẩy nhẹ fiber ra thấy đầu array	1
			33	Đặt đầu glass vào rãnh jig đo loss, sao cho bề mặt Ferrule nằm trong rãnh, một tay cố định Fiber tay còn lại đóng nắp jig .	2
			34	Khi đặt đầu glass vào holder và đẩy nắp holder phải thật nhẹ nhàng ,cẩn thận, đúng hướng Array theo PS qui định tại line	1
			35	Gắn Adapter vào máy, kết nối jig đo loss vào adapter	1
			36	Đặt fiber lên gá sao cho thẳng hàng	1
			37	Kết nối phải sát vào adapter.	1
			38	Lấy đầu conector ra khỏi bìa . Kết nối thứ tự từ core 1 đến core 3 vào MTC	1
			39	Kiểm tra core 1 ống xoắn màu xanh , core 2 ống xoắn màu trắng , core 3 không có ống xoắn .	3
			40	Thao tác kết nối phải nhẹ nhàng , hai tay song song	3
			41	Sau đó nhấn enter đo IL & RL từ core 1 đến core 3 xong save giá trị lại.	2
			42	Trước khi save phải kiểm tra lại giá trị loss giữa các core có bị trùng hay không nếu ok mới nhấn enter để save.	1
			43	Kiểm tra lại dữ liệu đã save ok và giá trị của từng core không bị trùng nhau .	1
			44	Tháo sản phẩm ra và gắn vào bìa giao cho công đoạn sau .	3
	Xử lý khi rút loss	Khi đo giá trị rút loss.	45	Dùng giấy dusper ,tấm bông nhệt vệ sinh MTC và sản phẩm. Sau đó kết nối đo lại .	1
			46	Nếu vẫn rút thì endface lại đầu LC, Aray và MTC. Bề mặt endface ok thì tiếp tục đo lại.	1
			47	Bề mặt endface MTC NG thì thay sợi MTC khác , set lại P0 và đo lại.	1
			48	Nếu vẫn rút thì save giá trị NG lập nonconforming để lên khay đồ chờ xử lý	2
	Quét Master cord NG	Kiểm tra MTC bị No good.	49	Nhấn phím F8, màn hình hiển thị chữ. Nhập master muốn hủy vào.	1
			50	Sau đó quét mã vạch của master để hủy, đồng thời dán chấm màu đỏ lên mã vạch của sợi master cord , trả về nhóm MTC	3
	Qui định kiểm tra vệ sinh MTC	Vệ sinh MTC	51	Sau khi đo đủ 6 sản phẩm chương trình sẽ có bản nhắc nhở chú ý vệ sinh MTC bạn nhé phải vệ sinh theo yêu cầu	1
			52	Kiểm tra master đánh giá dựa theo PS tại công đoạn Endface	3
	Chuẩn bị	Dụng cụ	53	Bao tay.	0.5
			54	Những vật dụng cần thiết tại công đoạn	0.5
		Vật tư	55	Chuẩn bị đầy đủ vật tư cần trong công đoạn	0.5
			56	Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác	0.5

	4M	Vật tư (Material)	57	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	58	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	59	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	60	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	61	Mang mắt kính khi tiếp xúc fiber trần, sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	1
<b>Total</b>			<b>172</b>		<b>255</b>



Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở			Điểm
LOSSFBG	56	Câu 1: IL là gì?		2.5
	Đáp án	IL là giá trị ánh sáng thất thoát tại mỗi nối và trên đường truyền		
	57	Câu 2: Bạn hãy cho biết khi nào thì sét PO?		2.5
	Đáp án	Sét PO vào đầu ca làm việc,khi thay MTC,khi hệ thống không ổn định,khi thay đổi mã sản phẩm		
LOSSSOC	57	Câu 1: Sau khi chấm matching gel vào và kết nối master cord với dây trung gian, nếu giá trị RL không đạt thì bạn cần làm gì?		2.5
	Đáp án	Cần tháo ra vệ sinh và kết nối lại.		2.5
	58	Câu 2: Mục đích nhấn nút BRo để lấy giá trị RL max của máy (RL >75dB) để làm gì?		
	Đáp án	Đảm bảo toàn bộ hệ thống có giá trị ban đầu chính xác		
LOSS3CGLASS	62	Câu 1: Khi đặt đầu glass vào holder và đẩy nắp holder thao tác phải như thế nào?		2.5
	Đáp án	Khi đặt đầu glass vào holder và đẩy nắp holder phải thật nhẹ nhàng ,cẩn thận. Để fiber không bị gãy, nứt, đầu glass không bị mẻ.		
	63	Câu 2: Trong quá trình đo loss MTC bị hư, thay MTC khác thì có phải set PO hệ thống lại hay không?		2.5
	Đáp án	Trong quá trình đo MTC bị hư, thay MTC khác thì phải thực hiện set P0 lại từ đầu.		
Total	6			15

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
LOSSFBG	58	Mẫu 1	3
	59	Mẫu 2	3
	60	Mẫu 3	4
	61	DMS:4-OP-0501-4-PS-017-0001	0
	62	DMS:000-4-WI-0189	0
LOSSSOC	59	Mẫu 1	3
	60	Mẫu 2	3
	61	Mẫu 3	4
	62	DMS:4-OP-0314-4-PS-017-0043	0
	63	DMS:000-4-WI-0189	0
LOSS3CGLASS	64	Mẫu 1	3
	65	Mẫu 2	3
	66	Mẫu 3	4
	67	DMS:4-OP-0275-5-JBS-017-0001	0
	68	DMS:000-4-WI-0189	0
Total	15		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 : LOSS3CGLASS(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),LOSSFBG(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),LOSSSOC(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 :		lyhc	
							
Ngày : 31-01-2024				Ngày : 31-01-2024			
Ban hành bởi :		Trần Thị Cẩm Vân					
Ngày :		31-01-2024					
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	
19-04-2022	kimoanhnt	1	sử dụng chung code 017-015	Ban hành mới tách code cho nhóm panda	Theo RQ CPC000000000437	gamnth_trn- Acting Staff	
30-12-2022	kimoanhnt	2	sử dụng số:4-OP-0275-5-PS-017-0001	cập nhật 4-OP-0314-4-PS-017-0043	Cập nhật theo:CPC0000000000470	gamnth_trn- Acting Staff	
06-03-2023	ledatt	3	Sử dụng số tài liệu: 4-OP-0314-4-PS-017-0043	Bỏ số tài liệu: 4-OP-0314-4-PS-017-0043	Cập nhật thay đổi theo MasterList hiện tại	gamnth_trn- Acting Staff	
31-01-2024	vanttc	4	1 Chưa có sp FBG. 2 Chưa có 4-OP-0314-4-PS-017-0043. 3 Có Loss 1C,2C glass	1 Thêm sp FBG. 2 Add số 4-OP-0314-4-PS-017-0043. 3 Bỏ Loss 1C,2C glass	1 CPC000000000629 2 CPC000000000636 3 Do stop line 1C,2C, SUS	gamnth_trn- Acting Staff	