


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN MATERIAL PREPARATION 1 LINE FA - TCON (TGUMI) - 085004		No: 085-004	
Skill test : 001-1-ST-085-0014		Phiên bản : 5	001-1-ST-085-0014/5 

Phạm vi áp dụng : Chuẩn bị vật tư CÔNG ĐOẠN MATERIAL PREPARATION 1 LINE FA - TCON (TGUMI) - 085004
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-PS-085-0009_Ver:11,000-5-JBS-085-0008_Ver:1,000-5-WI-0856_Ver:4,000-5-WI-0997_Ver:3,001-4-ps-085-0070_Ver:12,001-5-JBS-085-0017_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
CHUANBIVATTU MAYTUDONG	Khởi động máy	Công tắc	1	Công tắc máy được mở	3
	Kiểm tra	Nguồn khí	2	Áp suất khoảng 0.45 đến 0.55 MPA	4
		Vật tư	3	Cung cấp Wedge vào máy cấp phôi theo qui định	4
			4	Cung cấp Holder vào máy cấp phôi hai theo qui định	4
	Quan sát	Máy đóng	5	Luôn quan sát máy hoạt động và vật tư không bị kẹt	4
	Thực hiện thao tác Đóng Holder Wedge	Thực hiện	6	Xoay nút dừng khẩn cấp theo chiều kim đồng hồ	4
			7	Nhấp vào Mastersoft trên màn hình	4
			8	Nhấp vào Wedge assembly Machine	2
			9	Nhập mã nhân viên	4
			10	Nhấp vào bắt đầu	4
			11	Công tắc được chuyển qua chế độ tự động VÀ NHẤN CHẠY	3
		Sau khi đóng	12	Sản phẩm chạy ra đạt	3
	Thực hiện thao tác lắp Stopring , Wedge và Lever	Mở van cấp khí	13	áp suất khí khoảng 0.4 đến 0.6 MPA	2
		Cấp vật tư vào phôi	14	Cấp đầy đủ Stopring , Slider , Lever theo yêu cầu	3
		Khay vật tư	15	Vật tư slider , lever trong khay được kiểm tra mỗi giờ	4
		Stopring	16	Stopring không có trong bộ trung gian	4
		Mở máy	17	Mở công tắc nguồn và xoay nút dừng khẩn cấp theo chiều kim đồng hồ	4
		Xoay Holder	18	Xoay 4 lần kiểm tra vật tư không còn sót trên Holder	4
		Cài đặt	19	Nhập số lượng	4
			20	Nhấn Enter lưu	4
			21	Màn hình hiện thị đúng số lượng cài đặt	4
		Thực hiện	22	nhấn chạy	2
		Sau khi chạy	23	Đủ số lượng cài đặt	2
	Chuẩn bị	PS , JBS ,Vật tư	24	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		dụng cụ	25	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	26	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên máy	0.5
		Thiết bị (Machine)	27	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	28	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	29	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	30	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	1

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

CHUANBIVATTU BANGTAY	Kiểm tra	Lever	1	Không bị , nứt ,mẻ , ..	5
		Stopring , Slider và Lever	2	Các ngàm phải khớp với nhau	5
			3	Hướng mũi tên Slider đúng chiều theo PS	5
		Holder	4	Holder không bị trầy , xước , biến dạng	5
		Wedge	5	Wedge không bị khép , mẻ	6
	Gắn Slider và Lever	Gắn Slider vào Stopring	6	Slider phải khớp với rãnh trượt Stopring	6
		Gắn Lever vào Stopring	7	Ngàm Lever và Stopring phải khớp với nhau	6
	Lắp ráp	Lắp Wedge vào Holder	8	Sử dụng Tool theo PS yêu cầu	6
			9	Gắn Wedge vào tool phải thẳng và đúng hướng	6
			10	Gắn Holder phải thẳng đứng	6
			11	Wedge phải lọt khớp với Holder	6
			12	Bấm Holder xuống nghe tiếng tắc	6
		Kiểm tra sau khi lắp ráp	13	Vật tư phải khớp nhau , không bị nứt , đúng chiều	6
			14	Wedge không bị mẻ , khép lại	6
	Chuẩn bị	PS , JBS ,Vật tư	15	Đúng từng loại sản vật tư	0.5
		Dụng cụ	16	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	17	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	18	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	19	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	20	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thử tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	21	Khu vực làm việc sạch sẽ, gọn gàng , ngăn nắp	1
Total			51		170

Dòng sản phẩm		Câu hỏi mở			
CHUANBIVATTUBANGTAY	22	Câu 1: Khi bấm Wedge vào Holder bạn đặt hướng chân Wedge vào Tool mà bạn không chú ý có ảnh hưởng gì không ?			
	Đáp án	Nếu không chú ý hướng chân Wedge khi đặt vào Tool thì khi bấm Holder xuống chân Wedge sẽ bị gãy			
CHUANBIVATTUMAYTUDONG	31	Câu 1 : Trong quá trình máy hoạt động STOPRING kẹt đuôi nhau hoặc up ngược bạn xử lí như thế nào ?			
	Đáp án	Dùng nhíp tách Stopring ra hoặc xoay Stopring lại cho đúng chiều			
Total		2			
		10			

Dòng sản phẩm		Mẫu thực hành			
CHUANBIVATTUBANGTAY	23	Mẫu 1			
	24	Mẫu 2			
	25	Mẫu 3			
	26	DMS:001-5-JBS-085-0017			
	27	DMS:000-5-JBS-085-0008			
	28	DMS:001-4-PS-085-0070			
	29	DMS:000-4-PS-085-0009			
CHUANBIVATTUMAYTUDONG	32	Mẫu1			
	33	Mẫu2			
	34	Mẫu3			
	35	DMS:000-5-WI-0997			
	36	DMS:000-5-WI-0856			
Total		12			
		20			

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

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 : CHUANBIVATTUBANGTAY(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3,Mẫu1,Mẫu2,Mẫu3),CHUANBIVATTUMAYTUDONG(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3,Mẫu1,Mẫu2,Mẫu3)
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 :	tybh
			
Ngày : 24-04-2024		Ngày : 24-04-2024	
Ban hành bởi :	Trần Phương Thanh		
Ngày :	23-04-2024		

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
10-11-2015	thanhtp	1		- phù hợp nội dung , kiểm soát tài liệu trên EIC	- phù hợp nội dung mới	lanhtt-Staff
12-03-2018	thanhtp	2	tài liệu không , nội dung phù hợp	cập nhật theo thực tế	cập nhật theo tài liệu	gamnth_trn-Acting Staff
08-02-2022	thanhtp	3	chưa có dk link tài liệu	thêm dk link tài liệu DMS	theo plan	gamnth_trn-Acting Staff
22-12-2023	thanhtp	4	trong skill test chưa có JBS (001-5-JBS-085-0017)	THÊM JBS (001-5-jbs-085-0017) vào skill test	theo masterlist	gamnth_trn-Acting Staff
23-04-2024	thanhtp	5	chưa có tài liệu máy tự động	thêm tài liệu máy tự động , 000-5-WI-0997 ; 000-5-WI-0856	line yêu cầu	gamnth_trn-Staff