


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN APPEARANCE 3 LINE FA, TCON, TGUMI		No: 061-023
Skill test : 001-1-ST-061-0015	Phiên bản : 5	001-1-ST-061-0015/5 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN APPEARANCE 3 LINE FA, TCON, TGUMI
Tài liệu tham khảo số : 001-4-ps-061-0015_Ver:3,001-4-PS-061-0019_Ver:5,001-5-JBS-061-0011_Ver:4,4-op-0081-4-ps-061-0001_Ver:8 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
TCONTGUMI	Thao tác trên sản phẩm	Kiểm tra	1	Kiểm tra số lượng sản phẩm trong khay phải tương ứng với số lượng của số serial	6
		Đặt sản phẩm vào jig	2	Tháo ống nhựa trắng ra khỏi sản phẩm	6
			3	Đặt sản phẩm vào Jig	6
			4	Đúng hướng (rãnh Fiber ngửa lên trên)	6
			5	Ferrule phải gắn sát vào Jig	8
		Kiểm tra chiều dài fiber	6	Đuôi Fiber phải nằm trong khoảng mà PS yêu cầu	8
		Kiểm tra rãnh chữ V và Fiber	7	Fiber lệch, vênh so với rãnh chữ V	8
			8	Không chấp nhận bụi, dơ, sỏi hay bất kỳ vật lạ gì,.....	8
		Kiểm tra bề mặt Gumi	9	Vùng A sạch, không có bất kỳ vết gì	8
			10	Vùng B bụi đánh giá theo PS	8
			11	Bề mặt Gumi không bị biến dạng, vật lạ che core	8
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	12	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	13	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	14	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	15	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	16	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	17	Thao tác chuẩn đúng PS, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	18	Mang mắt kính khi tiếp xúc fiber trần,sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	1
FA	Thao tác trên sản phẩm	Kiểm tra	1	Kiểm tra số lượng sản phẩm trên jig phải tương ứng với số lượng của số serial trên khay	6
		Kiểm tra body	2	Body đúng loại (body rời/ body insert mold) với PS	6
			3	Rãnh chữ V không bụi , sỏi, dơ, mẻ, trầy xước, dính keo	6
			4	Body không bavia, nứt, gãy, mẻ, dính keo..	6
			5	Ferrule và body không bị hở	6
			6	Góc cone, hang phải có keo.	6
		Kiểm tra ngoại quan fiber	7	Chiều dài (đuôi fiber) nằm đúng dung sai cho phép trên PS	6
			8	Fiber không lệch, vênh so với rãnh chữ V	6
			9	Fiber không trầy xước, mẻ, bụi, dơ, dính keo, nứt, gãy	6
			10	Đuôi fiber (mặt cắt fiber) không có vết sáng, mẻ, vỡ, dơ....	6
			11	Fiber không bị dính keo	6
			12	Không được chạm tay lên bare fiber	7
		Kiểm tra rãnh chữ V	13	Không có bất kỳ vật lạ gì trong rãnh chữ V	7
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	14	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	15	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	16	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	17	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	18	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	19	Thao tác chuẩn đúng PS, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	20	Mang mắt kính khi tiếp xúc fiber trần,sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	1
Total			38		170

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
TCONTGUMI	19	Câu 1 : Tại sao khi vệ sinh fiber trần và các góc của ferrule bạn phải vệ sinh từ phía đầu ferrule xuống ?	5
	Đáp án	Để tránh làm gãy fiber	
FA	21	Câu 1 : Tại sao khi vệ sinh fiber trần và các góc của ferrule bạn phải vệ sinh từ phía đầu ferrule xuống ?	5
	Đáp án	Để tránh làm gãy fiber	
Total	2		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
TCONTGUMI	20	Mẫu 1	3.5
	21	Mẫu 2	3.5
	22	Mẫu 3	3
	23	DMS:001-4-ps-061-0015	0
	24	DMS:4-op-0081-4-ps-061-0001	0
FA	22	Mẫu 1	3.5
	23	Mẫu 2	3.5
	24	Mẫu 3	3
	25	DMS:001-5-JBS-061-0011	0
	26	DMS:001-4-PS-061-0019	0
Total	10		20

Phương pháp đánh giá:

- 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.
- Chuẩn bị sản phẩm: thực hiện sản phẩm
Dòng sản phẩm : FA(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),TCONTGUMI(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 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.
- 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.
- 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 :	ngandnq
			
Ngày : 04-10-2022		Ngày : 05-10-2022	
Ban hành bởi :	Trần Phương Thanh		
Ngày :	04-10-2022		

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
27-11-2014	thuytt	1		-Đổi from, đưa lên EIC, commbine App5 vào	-Đổi from, đưa lên EIC, commbine App5 vào	lanhtt-Staff
07-10-2016	thuytt	2	Không có cập nhập ver cho số tài liệu training	Add thêm số ver cho tài liệu training	cho phu hop voi line	lanhtt-Staff
20-10-2018	thuytt	3		Tách riêng FA và Tgumi/ Tcon	Line Tumi/Tcon bỏ kiểm tra keo Epotek có trong lỗ cone; bỏ kiểm tra đuôi body	gamnth_trn-Acting Staff
17-11-2020	thanhtp	4	chưa có điều kiện link ver tài liệu	thêm điều kiện link ver tài liệu	thuận tiện khi link ver tài liệu	gamnth_trn-Acting Staff
04-10-2022	thanhtp	5	sử dụng tài liệu : 4-op-088-5-JBS-061-0001 (OBSOLETED)	Tài liệu thay thế : 001-5-JBS-061-0011	Theo line	gamnth_trn-Acting Staff