


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN CUTTING áp dụng cho các loại Cord & Fiber-003-002		No: 003-002
Skill test : 001-1-ST-003-0001	Phiên bản : 8	001-1-ST-003-0001/8 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN ĐOẠN CUTTING
 Tài liệu tham khảo số : 000-5-JBS-003-0002_Ver:14,000-5-JBS-003-0006_Ver:6 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	Tiêu chuẩn kiểm tra		Điểm
	Kiểm tra thông tin lệnh cắt	Kiểm tra	1	Vào cutting plan , khai báo user , password	1
			2	Nhập ID trong lệnh cắt vào ô WO ID trong chương trình	1
			3	Kiểm tra thông tin lệnh cắt; chiều dài , số lượng, màu cord, đường kính cord trên chương trình và lệnh cắt giấy	1
	Gá cable và làm mark	Gá Cable	4	Gá cuộn cable đúng yêu cầu/ hướng / khớp vào trục xoay của bộ xả	2
			5	Gá hoặc lăn quận cable lên bộ xả theo chiều kim đồng hồ	2
			6	Mang găng tay và giày bảo hộ khi cắt cable gỗ	2
			7	kiểm tra số m trên cable ghi lên lệnh cắt cho hàng AFL	2
			8	Đo chiều dài đoạn dư ra từ số m đến đầu cable ghi vào lệnh cắt hàng AFL	2
			9	Ghi số M cần cắt trên file vào lệnh cắt	1
		Làm Mark	10	Thực hiện làm mark đúng chiều dài yêu cầu với lệnh cắt	2
			11	Yêu cầu xác nhận lại vị trí đánh mark (Từ cấp quản lý)	2
			12	Cắt mẫu thử và kiểm tra chiều dài mẫu vừa cắt đúng với lệnh cắt	2
		Chuẩn bị băng keo cho sản phẩm dài	13	Chuẩn bị số băng keo theo số lần đánh mark trong lệnh cắt sản phẩm	1
			14	Sử dụng jig kiểm soát băng keo theo từng set một	2
			15	Kiểm tra và ghi nhận số lượng băng keo và cord người kiểm	2
	Cắt sản phẩm	Cắt sản phẩm	16	Đặt đầu fiber, cable, cord ở vị trí điểm 0	2
			17	Dán băng keo lên sản phẩm tại vị trí điểm mark theo hướng dẫn	2
			18	Sử dụng đúng bobin để quấn đúng kích thước vòng quấn, xả fiber/cord không quấn đúng đầu, đúng chiều dài theo yêu cầu sản phẩm	2
			19	Xả Cable 1 đoạn ~3M cố định 1 đầu vào bobin cho hàng AFL	2
			20	Quấn đến vị trí M đã được tính đo chiều dài đoạn dư làm dấu mark trên cable AFL	2
			21	Dùng kim, tool cắt đúng vị trí, đúng chiều dài sản phẩm AFL	2
			22	Cố định đoạn cable vừa cắt lên Bobin và dán serial vào sản phẩm AFL	2
		Đo lại chiều dài sản phẩm	23	Kiểm tra ngoại quan cable, chữ trên cable, màu cable, không dư, dập ngấn cho sản phẩm cắt đầu tiên	2
			24	Đo lại chiều dài sản phẩm vừa cắt ở vị trí khác	2
			25	Dùng dây nylon/Magic tape để cột sản phẩm lại và xả chiều dài đầu cable theo yêu cầu sản phẩm	2
			26	Dán serial lên sợi dây nylon cột sản phẩm	2

CUTTINGTAY	Nhập vào hệ thống và lệnh cắt	Nhập thông tin Op cắt	27	Đăng nhập vào (thông tin Op cắt vật tư) trong chương trình cutting plan	1
			28	Nhập đầy đủ thông tin của set hàng đầu tiên vào chương trình thông tin	1
			29	Tiến hành cắt hàng loạt để hoàn thành lệnh cắt	2
		Gắn bìa cho hàng fiber	30	Số sản phẩm gắn trên một bìa theo từng loại sản phẩm	2
			31	Fiber phải được nằm gọn trong các rãnh mút và clam theo hướng dẫn	2
			32	Fiber không căng, không rối, nằm gọn trong bìa	2
			33	Gắn đúng số serial theo đúng lệnh cắt	1
		Hoàn thành lệnh cắt trong chương trình	34	Nhập đầy đủ thông tin đầy đủ trong chương trình	1
			35	Nhấp chuột vào Lưu /Save Hoàn thành	1
			36	Kiểm tra lại trên chương trình Code ,ID vừa cắt xong mà nổi màu xám thì đã cắt đủ số lượng	2
			37	Xác nhận vào lệnh cắt giấy chữ (R) đã hoàn thành	2
	Heat ống	Heat ống cho hàng TWIN Cord	38	Xét thời gian và nhiệt độ đúng theo PS sản phẩm	1
			39	Máy heat phải được đánh giá vào daily checksheet good trước khi sử dụng	2
			40	Băng keo dán đầu ghi số lượng được tháo bỏ trước khi heat	1
			41	Ống heat đúng loại, đúng chiều dài để xỏ vào cord	2
			42	Tiến hành làm mark đúng chiều dài theo PS sản phẩm	2
			43	Đặt cord và ống heat vào đúng vị trí đúng chiều dài trên máy heat	2
			44	Đậy nắp máy heat lại để bắt đầu tính thời gian theo PS	1
			45	Phải có tiếng bíp khi thời gian đã đủ	1
			46	Tách đôi cord tới vị trí ống heat	1
			47	Kiểm tra phần cord vừa tách không bị rách	1
			48	Giao sản phẩm qua công đoạn sau	1
	Sản phẩm nghi ngờ	Ban hành NC	49	Ban hành NC, khai báo vào chương trình theo qui định từng line	1
	Chuẩn bị	Lệnh cắt/ PS	50	Kiểm tra thông tin lệnh cắt trên giấy và trên chương trình giống nhau	1
		Dụng cụ, máy cắt , khung đỡ, máy quấn xả cable/ cord(1)	51	Tất cả được kiểm tra đảm bảo an toàn trước khi làm	0.5
		Dụng cụ, máy cắt , khung đỡ, máy quấn xả cable/ cord	52	Sử dụng đúng theo PS từng loại sản phẩm	0.5
		Vật tư	53	Cord / cable / fiber đúng mã vật tư theo lệnh cắt	0.5
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	54	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	55	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	56	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	57	Không thay đổi thứ tự thao tác so với PS	0.5
		An toàn và 2S	58	An toàn cho sản phẩm: không làm rơi, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.5

CUTTINGMAY	Kiểm tra thông tin lệnh cắt	Kiểm tra	1	Vào cutting plan , khai báo user , password	2	
			2	Nhập ID trong lệnh cắt vào ô WO ID trong chương trình	4	
			3	Kiểm tra thông tin lệnh cắt; chiều dài , số lượng, màu cord, đường kính cord trên chương trình và lệnh cắt giấy	4	
	Cắt sản phẩm	Gá cable	4	Gá cable vào con lăn và trục quay đúng hướng, đúng vị trí của máy cắt tự động	5	
			5	Chữ trên cord hướng lên	2	
			6	Luồn cord vào những con lăn/ròng rọc đúng vị trí và đúng thứ tự theo từng loại máy cắt	4	
			7	Luồn tiếp cord lên máy cắt vào đúng rãnh và khóa cần gạt lại để cable không bị tuột ra	4	
			8	Kéo cửa của máy cắt sát lại thành máy và móc chốt cửa lại sau khi đã gá cable	4	
			Cài đặt thông tin	9	Mở nguồn trên bộ điều khiển máy cắt ,xoay nút dừng khẩn cấp theo chiều kim đồng hồ để mở	4
				10	Cài đặt chiều dài, đường kính vòng quấn theo đúng lệnh cắt vào máy cắt và máy quấn	4
				11	Xét tốc độ và số lượng theo yêu cầu	4
		12		Bấm Ok để lưu thông số vừa cài đặt vào máy cắt	4	
		Cắt sản phẩm	13	Tiến hành cắt bỏ đoạn cord dư trên máy	4	
			14	Cắt sản phẩm đầu tiên để đo lại chiều dài	4	
			15	Chỉnh lại offset ,nhấn vào chữ (Cài Đặt) để cài đặt sai số nếu có	4	
			16	Chỉnh lại chiều dài và tốc độ, theo đúng tỷ lệ trên màn hình của bộ quấn	3	
		Đo lại chiều dài sản phẩm	17	Cắt lại sản phẩm sau khi cân chỉnh và đo lại	3	
			18	Xả fiber/cord không quấn đúng đầu, đúng chiều dài theo yêu cầu sản phẩm	3	
			19	Nhập chiều dài vừa đo được vào file	3	
			20	Nhập đầy đủ thông tin vào file	3	
		Gắn số serial	21	Gắn đúng số serial theo đúng lệnh cắt	2	
			22	Giao sản phẩm qua công đoạn sau	2	
		Sản phẩm nghi ngờ	Ban hành NC	23	Ban hành NC, khai báo vào chương trình theo qui định từng line	2
	Chuẩn bị	Lệnh cắt/ PS	24	Kiểm tra thông tin lệnh cắt trên giấy và trên chương trình giống nhau	3	
		Dụng cụ, máy cắt , khung đỡ, máy quấn xả cable/ cord	25	Tất cả được kiểm tra đảm bảo an toàn trước khi làm đúng theo PS từng loại sản phẩm	0.5	
		Vật tư	26	Xếp và đếm băng keo đúng số lượng theo lệnh cắt, ghi số thứ tự bên góc phải của băng keo	0.5	
			27	Cord / cable / fiber đúng mã vật tư theo lệnh cắt	0.5	
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	28	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5	
		Thiết bị (Machine)	29	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5	
		Con người (Man)	30	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5	
		Thao tác (Method)	31	Không thay đổi thứ tự thao tác so với PS	0.5	
		An toàn và 2S	32	An toàn cho sản phẩm: không làm rơi, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.5	
Total			90	170		


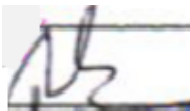
Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
CUTTINGMAY	33	Câu 1: Để đảm bảo sản phẩm đúng chiều dài bạn phải làm gì?	2.5
	Đáp án	Cắt thử 3 mẫu sản phẩm rồi đo lại chiều dài đúng theo lệnh cắt	
	34	Câu 2: Trước khi tiến hành cắt cord bạn cần kiểm tra những gì ?	2.5
	Đáp án	Kiểm tra lệnh cắt và thông tin trên chương trình cutting plan yêu cầu, đúng mã vật tư, chiều dài cắt, số lượng cắt	
CUTTINGTAY	59	Câu 1: Để tránh sai chiều dài sản phẩm bạn cần thực hiện yêu cầu gì?	2.5
	Đáp án	Cắt thử 3 mẫu sản phẩm rồi đo lại chiều dài đúng theo lệnh cắt	
	60	Câu 2: Trước khi tiến hành cắt cord bạn cần kiểm tra những gì ?	2.5
	Đáp án	Kiểm tra lệnh cắt và thông tin trên chương trình cutting plan yêu cầu, đúng mã vật tư, chiều dài cắt, số lượng cắt	
Total	4		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
CUTTINGMAY	35	Mẫu 1	3.3
	36	Mẫu 2	3.3
	37	Mẫu 3	3.4
	38	DMS:000-5-JBS-003-0006	0
CUTTINGTAY	61	Mẫu 1	3.3
	62	Mẫu 2	3.3
	63	Mẫu 3	3.4
	64	DMS:000-5-JBS-003-0002	0
Total	8		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 : CUTTINGMAY(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),CUTTINGTAY(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.

Kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	anhntt
			
Ngày : 10-10-2024		Ngày : 10-10-2024	
Ban hành bởi :	Trần Thị Hải Yến		
Ngày :	10-10-2024		

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

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
25-08-2014	yentth	1	Chưa kiểm soát EIC	Thay đổi Version để đưa lên EIC	Kiểm soát EIC	20010
14-04-2015	20272	2		Add line commscop , thay đổi nội dung phù hợp	please revise	lanhtt-Staff
02-12-2016	30435	3	Phân chia cắt tay và tự động	Phân chia sản phẩm có check và không check weight data	dễ dàng đánh giá thao tác	20010
14-03-2018	thiyent	4	số cũ 4-OP-275-5-JBS-003-0003	Đổi số mới 001-5-JBS-003-0006	Do line thay đổi lại số tài liệu	caohv-Manager
24-02-2020	yentth	5	Phân chia sản phẩm có check và không checkweight data	Chuyển thành cắt tay và cắt máy. Thay đổi lại toàn bộ nội dung	Theo yêu cầu PRD	gamnth_trn-Acting Staff
23-02-2023	yentth	6	1/Có số tài liệu số: 001-5-JBS-003-0006 và 001-4-PS-003-0011, 2/Chưa có bước xả fiber/cord không quấn cho cắt máy(Thứ tự 18) . 3/ Chưa có bước xử lý sản phẩm nghi ngờ cho cắt tay và cắt máy	1/ Bỏ 2 số 001-5-JBS-003-0006 và 001-4-PS-003-0011, 2/ Bổ sung bước xả fiber/cord không quấn cho cắt máy(Thứ tự 18). 3/ Thêm bước xử lý sản phẩm nghi ngờ cho cắt tay và cắt máy	Cập nhật theo master list	gamnth_trn-Acting Staff
11-09-2023	10344	7	Chưa có tài liệu số:4-QC-333-5-JBS-003-0001	Cập nhật thêm số:4-QC-333-5-JBS-003-0001	Cập nhật theo RQ:CPC000000000565	gamnth_trn-Acting Staff
10-10-2024	yentth	8	Sử dụng tài liệu số: 4-QC-333-5-JBS-003-0001	Hủy tài liệu số: 4-QC-333-5-JBS-003-0001	Cập nhật theo : CPC000000000672	gamnth_trn-Staff