

KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN Stripping-FLP

No: 004-006

Skill test : 001-1-ST-004-0008

Phiên bản : 6

001-1-ST-004-0008/6



Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN Stripping-FLP
Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0189_Ver:9,001-5-JBS-004-0006_Ver:1,001-5-JBS-004-0007_Ver:1,4-QC-0503-4-PS-004-0001_Ver:3,4-QC-0505-4-PS-004-0001_Ver:2 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
---------------	----------------	--------------	---------------------	------

FLU	Mở tài liệu	Mở Auto-PS	1	Mở chương trình MarterSoft trên màn hình máy tính.	1
			2	Chọn Auto-PS	1
			3	Bấm View PS	1
			4	Tích vào ô Lọc CĐ theo PS	1
			5	Quét mã công đoạn	1
			6	Quét số serial của sản phẩm vào để mở các tiêu chuẩn lên	1
			7	Đọc hết tất cả các PS tại công đoạn	1
		Mở ECS-PS	8	Mở chương trình MarterSoft trên màn hình máy tính.	1
			9	Chọn ECS + EPS	1
			10	Quét mã công đoạn	1
			11	Quét số serial của sản phẩm vào để mở tài liệu	1
			12	Chỉ mở 1 EPS trên 1 công đoạn	1
	Tuốt vỏ CMS 1,2,3	Tuốt vỏ CMS 3	13	Đeo mắt kính khi thao tác với fiber	1
			14	Mang bao tay khi thao tác với sản phẩm	1
			15	Kiểm tra và ghi nhận vào check sheet các thiết bị	1
			16	Dựa vào PS để biết chế độ và thứ tự cần tuốt vỏ	1
			17	Lấy phần fiber IN phía CMS1 ,2,3 đặt lên bàn phía bên trái máy	2
			18	Khay để SFBG fiber OUT để bên phải máy	1
			19	Đặt fiber nằm gọn trong rãnh của máy và holder	1
			20	Canh đầu vị trí dấu mark bên phải nằm cách khoảng 1mm so với vị trí dán nhận diện	1
			21	Đóng nắp holder 2 bên theo thứ tự nhẹ nhàng không làm dập fiber	2
			22	Đóng nắp holder bên phải lại đảm bảo holder được đẩy sát vào thành máy	1
			23	Đóng nắp máy nhấn nút SET	1
			24	Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ tự động ngừng	1
			25	Mở nắp máy tuốt vỏ lên.	1
			26	Tay giữ fiber, tay mở nắp holder của máy ra lấy fiber ra	1
			27	Xoay ngược điểm strip lại	1
		Tuốt vỏ CMS 3.	28	Đặt fiber đặt nằm gọn trong rãnh của máy và holder	1
			29	Canh cho vị trí đầu đoạn đã tuốt vỏ nằm ngay vị trí điểm 0 của thước	1
			30	Đóng nắp holder 2 bên theo thứ tự nhẹ nhàng không làm dập fiber	2
			31	Đóng nắp holder bên phải lại đảm bảo holder được đẩy sát vào thành máy	1
			32	Đóng nắp máy nhấn nút SET	1
			33	Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ báo Finish và trả về màn hình ban đầu	1
			34	Tay giữ fiber, tay mở nắp holder của máy ra fiber ra	1
			35	Đo chiều dài đoạn vừa tuốt vỏ	1
			36	Đảm bảo chiều dài đúng theo PS	1
			37	Gắn fiber đoạn tuốt vỏ vào sponge	1
			38	Đặt fiber vào rãnh của sponge sao cho đoạn fiber nằm gọn trong rãnh	2
			39	Không chạm tay ,không để fiber đã strip va vào vật gì khác	1
			40	Dán băng keo 2 đầu sponge lại	1
			41	Đặt mút giữ đoạn fiber đã tuốt vỏ của CMS3 vào khay.	1
			42	Sử dụng tăm ở đầu có keo để lấy vỏ UV dính trên lưới dao và máy ra.	1
		Tuốt vỏ CMS 2	43	Thực hiện như tuốt vỏ CMS 3	1
		Tuốt vỏ CMS 1	44	Thực hiện như tuốt vỏ CMS 2,3	1
		Đặt sản phẩm vào khay	45	Đặt theo thứ tự SFBG-CMS3-CMS2- CMS1	1
			46	Dùng băng keo dán SFBG lại	1

	Tuốt vỏ CMS 4,5 ,6	Tuốt vỏ CMS 4	47	Dựa vào PS để biết thứ tự cần tuốt vỏ	1
			48	Lấy phần fiber IN đặt lên bàn phía bên phải máy OUT bên trái	1
			49	Đặt vị trí dấu mark vào máy, fiber đặt nằm gọn trong rãnh của máy và holder	1
			50	Canh đầu vị trí dấu mark bên phải nằm cách khoảng 1mm so với vị trí dán nhận diện	1
			51	Đóng nắp holder 2 bên theo thứ tự nhẹ nhàng không làm dập fiber.	1
			52	Đóng nắp holder bên phải lại đảm bảo holder được đẩy sát vào thành máy	1
			53	Đóng nắp máy nhấn nút SET	1
			54	Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ báo Finish và trả về màn hình ban đầu	1
			55	Tay giữ fiber, tay mở nắp holder của máy ra fiber ra	1
			56	Đo chiều dài đoạn vừa tuốt vỏ	1
			57	Đảm bảo chiều dài đúng theo PS	1
			58	Gắn fiber đoạn tuốt vỏ vào sponge	1
			59	Đặt fiber vào rãnh của sponge sao cho đoạn fiber nằm gọn trong rãnh	1
			60	Không chạm tay ,không để fiber đã strip va vào vật gì khác	1
			61	Dán băng keo 2 đầu sponge lại	1
		Tuốt vỏ CMS 5,6	62	Thực hiện tương tự như strip CMS 4	1
		Đặt sản phẩm vào khay	63	Sau khi hoàn thành hết các điểm strip đặt sản phẩm vào khay	1
	Quét ECS	Mở chương trình	64	Mở soft FOV data	1
			65	Bấm chọn Production	1
			66	Bấm vào E-CheckSheet	1
			67	Bấm vào Web ECS	1
			68	Bấm vào Click to Open/ Bấm để mở	1
		Quét ECS OK	69	Quét ECS đối với sản phẩm OK	1
			70	Kiểm tra đúng công đoạn	1
			71	Quét đúng thứ tự theo chương trình yêu cầu	1
			72	Chương trình báo save OK .	1
		Quét ECS NG	73	Quét ECS đối với sản phẩm nghi ngờ lỗi	1
			74	Kiểm tra đúng công đoạn	1
			75	Quét đúng thứ tự theo chương trình yêu cầu	1
			76	Chương trình báo save OK	1
	Chuẩn bị	Kiểm tra JBS/PS	77	Mở đúng PS hoặc JBS với đúng sản phẩm yêu cầu	0.5
		Kiểm tra hệ thống	78	Kiểm tra và đánh giá máy móc đạt trước khi làm	1
	4M	Vật tư (Material)	79	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	80	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	81	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	82	Không thay đổi thao tác, phải làm đúng quy trình sản phẩm.	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	83	An toàn cho sản phẩm: không đè, lôi kéo khi thao tác, để sản phẩm vào rãnh mút đúng vị trí , không bị cong	0.5
			84	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5

	Mở tài liệu	Mở Auto-PS	1	Mở chương trình MarterSoft trên màn hình máy tính.	1
			2	Chọn Auto-PS	1
			3	Bấm View PS	1
			4	Tích vào ô Lọc CĐ theo PS	1
			5	Quét mã công đoạn	1
			6	Quét số serial của sản phẩm vào để mở các tiêu chuẩn lên	1
			7	Đọc hết tất cả các PS tại công đoạn	1
		Mở ECS-PS	8	Mở chương trình MarterSoft trên màn hình máy tính.	1
			9	Chọn ECS+EPS	1
			10	Quét mã công đoạn	1
			11	Quét số serial của sản phẩm vào để mở tài liệu	1
			12	Chỉ mở 1 EPS trên 1 công đoạn	1
	Tuốt vỏ giai đoạn 1	Tuốt vỏ CMS 3	13	Lấy sản phẩm cần tuốt vỏ đặt trên bàn	1
			14	Đặt khay đựng sản phẩm phía bên phải của máy	1
			15	Đặt vòng quấn fiber đầu OUT nằm bên phải của máy	1
			16	Fiber đầu IN nằm bên trái máy	1
			17	Đặt dấu mark nhận diện của CMS3 vào vị trí dấu mark xanh bên phải của máy tuốt vỏ	2
			18	Canh chỉnh fiber nằm gọn trong rãnh của máy tuốt vỏ và vật giữ	1
			19	Tay trái vừa giữ fiber vừa đẩy nắp vật giữ lại	1
			20	Tay phải vừa giữ fiber vừa đẩy cho bộ giữ holder bên phải sát vào .	2
			21	Đóng nắp holder bên phải lại, đóng nắp máy tuốt vỏ lại	1
			22	Bấm nút SET	1
			23	Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ tự động ngừng	1
			24	Mở nắp máy tuốt vỏ lên	1
			25	Tay giữ fiber , tay mở nắp holder bên trái của máy ra.	1
			26	Cầm và lấy fiber ra khỏi máy và đặt vào rãnh mút của khay lưu trữ.	2
		Tuốt vỏ CMS 2	27	Đối với sản phẩm không có CMS2 thì không thực hiện bước này	1
			28	Đặt dấu mark nhận diện của CMS2 vào vị trí dấu mark xanh bên phải của máy tuốt vỏ	1
			29	Sao cho CMS3 nằm bên trái của máy tuốt vỏ	1
			30	Canh chỉnh fiber vào máy và cách đóng mở holder tuốt vỏ như CMS 3	1
		Tuốt vỏ CMS 1	31	Đặt dấu mark nhận diện của CMS1 vào vị trí dấu mark xanh bên phải của máy tuốt vỏ	1
			32	Sao cho CMS2,3 nằm bên trái của máy tuốt vỏ.	1
			33	Canh chỉnh fiber vào máy và cách đóng mở holder tuốt vỏ như CMS 3	2


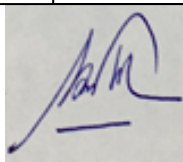
CMBU	Tuốt vỏ giai đoạn 2	Tuốt vỏ CMS 1.	34	Đặt vòng quấn fiber đầu IN nằm bên phải của máy	1
			35	Đặt đoạn fiber đã tuốt vỏ ở giai đoạn 1 của CMS1	1
			36	Sao cho đầu điểm tuốt vỏ nằm ở giữa đoạn dán nhận diện của máy	1
			37	Canh chỉnh fiber nằm gọn trong rãnh của máy tuốt vỏ và vật giữ	1
			38	Tay trái vừa giữ fiber vừa đẩy nắp vật giữ lại	1
			39	Tay phải vừa giữ fiber vừa đẩy cho bộ giữ holder bên phải sát vào	1
			40	Đóng nắp holder bên phải lại, đóng nắp máy tuốt vỏ lại	1
			41	Bấm nút SET	1
			42	Sau khi tuốt vỏ xong máy sẽ tự động ngừng	1
			43	Mở nắp máy tuốt vỏ lên	1
			44	Tay giữ fiber, tay mở nắp holder bên phải ,rồi đến bên trái của máy ra	2
			45	Tiếp tục đặt fiber để strip lần 2 cho giai đoạn 2	1
			46	Đặt fiber sao cho đầu điểm tuốt vỏ nằm ở vị trí mark xanh dán nhận diện của máy	2
			47	Thực hiện lặp lại đến khi đoạn đã tuốt vỏ UV nằm đúng vị trí cuối dán nhận diện trên máy	2
			48	Đo chiều dài đoạn tuốt vỏ CMS1	1
			49	Đặt đoạn fiber đã strip vỏ UV lên thước đo	1
			50	Kiểm tra đoạn strip đúng chiều dài PS	1
			51	Đặt fiber đã tuốt vỏ xong vào rãnh mút trong khay lưu trữ	1
		Tuốt vỏ CMS 2	52	Đối với sản phẩm không có CMS2 thì không thực hiện bước này	1
			53	Thực hiện tuốt vỏ giai đoạn 2 của CMS2 như thao tác tuốt vỏ của CMS1	1
			54	Đo chiều dài đoạn tuốt vỏ CMS2	1
			55	Thực hiện thao tác đo như đo CMS1	1
		Tuốt vỏ CMS 3	56	Đặt fiber CMS2 đã tuốt vỏ vào rãnh mút của khay lưu trữ .	1
			57	Thực hiện tuốt vỏ giai đoạn 2 của CMS3 như thao tác tuốt vỏ của CMS1,2 .	1
			58	Đo chiều dài đoạn tuốt vỏ CMS3	1
			59	Thực hiện thao tác đo như đo CMS 1 ,2	1
			60	Đặt fiber CMS3 đã tuốt vỏ vào rãnh mút của khay lưu trữ	1
	Quét ECS	Mở chương trình	61	Mở soft FOV data	1
			62	Bấm chọn Production	1
			63	Bấm vào E-CheckSheet	1
			64	Bấm vào Web ECS	1
			65	Bấm vào Click to Open/ Bấm để mở	1
		Quét ECS OK	66	Quét ECS đối với sản phẩm OK	1
			67	Kiểm tra đúng công đoạn	1
			68	Quét đúng thứ tự theo chương trình yêu cầu	1
			69	Chương trình báo save OK .	1
		Quét ECS NG	70	Quét ECS đối với sản phẩm nghi ngờ lỗi	1
			71	Kiểm tra đúng công đoạn	1
			72	Quét đúng thứ tự theo chương trình yêu cầu	1
			73	Chương trình báo save OK	1
	Chuẩn bị	Kiểm tra JBS/PS	74	Mở đúng PS hoặc JBS với đúng sản phẩm yêu cầu	1
		Kiểm tra hệ thống	75	Kiểm tra và đánh giá máy móc đặt trước khi làm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	76	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	77	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	78	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	79	Không thay đổi thao tác, phải làm đúng quy trình sản phẩm.	1

	An toàn và 2S	An toàn và 2S	80	An toàn cho sản phẩm: không đè, lôi kéo khi thao tác, để sản phẩm vào rãnh mút đúng vị trí , không bị cong	0.5
			81	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
Total			165		170

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở			Điểm
CMBU	82	Câu 1: Khi đặt sản phẩm lên máy tuốt bạn cần chú ý gì ?		2.5
	Đáp án	Đặt đúng vị trí mark theo yêu cầu PS		
	83	Câu 2: Nếu còn vướng vào mắt bạn xử lý như thế nào ?		2.5
	Đáp án	Ngay lập tức rửa mắt bằng vòi nước sạch khoảng 30 phút, giữ cho mí mắt mở khi rửa, liên he y tế gần nhất .		
FLU	85	Câu 1: Khi đặt sản phẩm lên máy tuốt bạn cần chú ý gì ?		2.5
	Đáp án	Đặt đúng vị trí mark theo yêu cầu PS		
	86	Câu 2: Nếu còn vướng vào mắt bạn xử lý như thế nào ?		2.5
	Đáp án	Ngay lập tức rửa mắt bằng vòi nước sạch khoảng 30 phút, giữ cho mí mắt mở khi rửa, liên he y tế gần nhất .		
Total	4			10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành			Điểm
CMBU	84	Mẫu 1		3
	85	Mẫu 2		3
	86	Mẫu 3		4
	87	DMS:000-4-WI-0189		0
	88	DMS:4-QC-0505-4-PS-004-0001		0
	89	DMS:001-5-JBS-004-0007		0
FLU	87	Mẫu 1		3
	88	Mẫu 2		3
	89	Mẫu 3		4
	90	DMS:000-4-WI-0189		0
	91	DMS:001-5-JBS-004-0006		0
	92	DMS:4-QC-0503-4-PS-004-0001		0
Total	12			20

<p>Phương pháp đánh giá:</p> <p>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.</p> <p>2. Chuẩn bị sản phẩm: thực hiện sản phẩm</p> <p>Dòng sản phẩm : CMBU(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),FLU(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)</p> <p>3. Hình thức đánh giá: OP phải thực hiện tất cả các yêu cầu trên và người kiểmtra 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.</p> <p>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.</p> <p>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</p> <p>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.</p>					
--	--	--	--	--	--

Kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	tungdd
			
Ngày : 25-10-2024		Ngày : 28-10-2024	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Lộc Trúc		
Ngày :	24-10-2024		

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
20-02-2024	30449	1	-	Ban Hành Mới	New Product	gamnth_trn-Acting Staff
21-03-2024	trucntl	2	1.Chưa có PS : 4-QC-0505-4-PS-004-0001 2. Chưa có dòng hàng CMBU	1.Thêm PS : 4-QC-0505-4-PS-004-0001 2. Thêm dòng hàng CMBU	Theo số RQ : CPC000000000639	gamnth_trn-Staff
05-06-2024	trucntl	3	Có: 4-QC-0503-4-PS-004-0002;4-QC-0504-4-PS-004-0001	Thay thế số: 001-5-JBS-004-0006; 001-5-JBS-004-0007	CPC000000000655	tungdd-Senior Engineer
25-06-2024	yentt	4	Chưa có dòng sản phẩm Pump	Thêm dòng sản phẩm Pump	Add new sản phẩm	namha-Senior Engineer
01-08-2024	yentt	5	Có dòng sản phẩm PUMP	Tách dòng sản phẩm PUMP	San pham Pump dung code 004-007	gamnth_trn-Staff
24-10-2024	trucntl	6	Sử dụng tài liệu tham khảo :4-QC-0507-4-PS-004-0001	Không sử dụng tài liệu : 4-QC-0507-4-PS-004-0001	số tài liệu của pump do line tách code	gamnth_trn-Staff