FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG VISUAL INSPECTION RECOAT 061040 (Cavity-FG line)

No: 061-040

001-1-ST-061-0020/9



Skill test: 001-1-ST-061-0020 Phiên bản: 9

Confidential

Phạm vi áp dụng: Áp dụng cho công đoạn Visual Inspection Recoat

Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0189_Ver:6,4-OP-378-5-JBS-061-0001_Ver:12,4-QC-378-4-PS-061-0001_Ver:10,4-QC-378-4-PS-061 -0002_Ver:19,4-QC-378-4-PS-061-0003_Ver:13 Lưu ý: Nếu tài liệu thay đổi Version mà nội dung thay đổi không liên quan tới nôi dung đào tao hoặc tham khảo thì không cần revise version trên bài skill test

Phương pháp Ngiết trực niện Mực kiện tra		liên quan tới nội dung đào tạo hoặc tham khảo thì không cần revise version trên bài skill test						
Kiếm tra ngoại quan	Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi				
Kiếm tra ngoại quan 3 Sản phẩm có phiếu kiếm tra số khay ghi trên phiếu trùng với số khay với sốa phẩm 4 bật tấm nên mầu xanh dưới đoạn phủ keo 1				1	Mở chương trình ngoại quan khai báo theo yêu cầu	1		
3			a	2	<u> </u>	1		
Chính máy Microscope			Kiểm tra ngoại quan	3		1		
6				4	Đặt tấm nền mầu xanh dưới đoạn phủ keo	1		
Riềm tra và loại bỏ bavia			Chỉnh máy Microscope	5 Chỉnh độ phóng đại cần kiểm theo yêu cầu PS		1		
Riếm tra và loại bỏ bavia 8				6	Quét số Serial. Màn hình hiển thị số khuôn hình khuôn	1		
Kiếm tra và loại bỏ bavia S keo 9 Không vệ sinh côn đối với sản phẩm mẫu sau recoat 1 1 1 1 1 1 1 1 1				7		1		
9			Kiểm tra và loai bỏ bavia	8	1	3		
11 Kiểm tra bavia đoạn recoat từ trái qua phải 2 2 2 2 2 3 3 3 4 3 4 3 4 3 4 4			·	9	Không vệ sinh cồn đối với sản phẩm mẫu sau recoat	1		
Cách kiểm đường kính				10	Kiểm tra đường kính ở tất cả các mặt của sản phẩm	2		
13 Mép đầu của đoạn phủ keo nằm ở vạch thứ nhất 2				11	Kiểm tra bavia đoạn recoat từ trái qua phải	2		
CÁCH đo đường kính 14 Mép cuối của đoạn phải nằm trong tiêu chẩn của từng loại hàng 2 15 Nếu bavia không loại bỏ được thì đường kính bao gồm cả bavia 2 16 Đặt sản phẩm lên xác định vị trí cần kiểm 2 2 16 Đặt sản phẩm lên xác định vị trí cần kiểm 2 2 3 3 3 16 Đặt sản phẩm lên xác định vị trí cần kiểm 2 3 3 3 17 Xoay cho fiber sao vùng bơm keo có hình dạnh dễ thấy nhất với mắt của người kiểm 3 8 8 8 8 8 18 Bước 1 · Kiểm tra mặt đường chi có lỗ bơm keo hướng lên trên 2 2 19 Kiểm từ trái sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat đường chỉ 1 2 2 2 2 2 3 3 3 3 1 3 3 3 3 1 3 3 3 3			Cách kiểm đường kính	12	Đo đường kính recoat theo yêu cầu PS	2		
15 Nếu bavia không loại bỏ được thì đường kính bao gồm cả bavia 2				13	Mép đầu của đoạn phủ keo nằm ở vạch thứ nhất	2		
16 Dặt sản phẩm lên xác định vị trí cần kiếm 2			Cách đo đường kính	14	Mép cuối của đoạn phải nằm trong tiêu chẩn của từng loại hàng	2		
17				15	Nếu bavia không loại bỏ được thì đường kính bao gồm cả bavia	2		
17 mắt của người kiểm 2 mắt của người kiểm 18 Bước 1 . Kiểm tra mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng lên trên 2 mặt dữi sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat đường chỉ 1 2 một liệm tra mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng xuống dưới 2 một liệm tra mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng xuống đười 2 một liệm tra mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng xuống đười 2 một liệm trà mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng xuống đười 2 một liệm trà mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng xuống đười 2 một liệm trà mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng xuống đười 2 một liệm trà mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng xuống đười 2 một liệm trà mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng xuống đười 2 một liệm trà sang phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat đường chỉ có 2 một liệm trà sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn trên 2 một liệm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn đười 2 một liệm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn 2 một liệm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn 2 một liệm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn 2 một liệm trà một liệm trà một liệm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn 2 một liệm trà một liệm mặt liệm mãu sau RECOAT 3 một liệm trà một liệm một liệm trà một liệm liệm mặt liệm một liệm liệm mặt liệm liệm mặt liệm liệm mặt liệm liệm liệm mặt liệm liệm liệm mặt liệm liệm liệm mặt liệm liệm liệm liệm liệm liệm liệm liệm		Kiểm tra sản phẩm		16	1	2		
Phương pháp kiểm				17	mắt của người kiểm	2		
Phương pháp kiểm Phương pháp kiểm Phương pháp kiểm Phương pháp kiểm Kiểm tra sản phẩm Kiểm trà sản phẩm khi kết thúc bước 2 xoay 90 độ 25 Bước 3 : Kiểm mặt trên vùng bơm keo 26 Kiểm từ trái sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat mặt nhăn khuôn trên 27 Giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ 28 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 29 Kiểm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 30 Không áp dụng tấm cồn cho sản phẩm kiểm mẫu sau RECOAT 31 Dùng tăm bông thấm cồn đặt vào vị trí lỗi để đo và đánh giá 32 Có thể xoay đi xoay lại vị trí bất thường để có thể nhìn rõ lỗi . 23 Nếu đoạn phù keo dơ dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh 24 Quan sát đưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp				18	Bước 1. Kiểm tra mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng lên trên	2		
Phương pháp kiểm Kiểm tra sản phẩm AVISUALINSPE CTIONRECOAT Dánh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm Phương pháp kiểm Phương pháp kiểm Phương pháp kiểm El Bước 2 . Kiểm tra mặt đười nhật đồu tới hết đoạn recoat đường chỉ 2 24 Giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 2 xoay 90 độ 25 Bước 3 : Kiểm mặt trên vùng bơm keo 26 Kiểm từ trái sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 28 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 29 Kiểm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 30 Không áp dụng tấm cồn cho sản phẩm kiểm mẫu sau RECOAT 31 Dùng tăm bông thấm cồn đặt vào vị trí lỗi để đo và đánh giá 32 Có thể xoay đi xoay lại vị trí bất thường để có thể nhìn rõ lỗi . 23 Nếu đoạn phủ keo dơ dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh 24 Quan sát đưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp				19	Kiểm từ trái sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat đường chỉ 1	2		
Phương pháp kiểm Phương pháp kiểm Phương pháp kiểm Phương pháp kiểm Kiểm tra sản phẩm Kiểm tra sản phẩm khi kết thúc bước 2 xoay 90 độ 25 Bước 3 : Kiểm mặt trên vùng bơm keo 26 Kiểm từ trái sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat mặt nhắn khuôn trên trên 27 Giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ 28 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 29 Kiểm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 30 Không áp dụng tấm cồn cho sản phẩm kiểm mẫu sau RECOAT 31 Dùng tăm bông thấm cồn đặt vào vị trí lỗi để đo và đánh giá 32 Có thể xoay đi xoay lại vị trí bất thường để có thể nhìn rõ lỗi . 23 Nếu đoạn phủ keo dơ dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh 24 Quan sát dưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp				20	Giữ cố định sản phẩm xoay 180 độ	2		
CHOCONGDOA NVISUALINSPE CTIONRECOAT Dánh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm Phương pháp kiểm Z3 Kiểm từ phải sang trái , kiểm đầu tới hết đoạn recoat đường chỉ 2 2 24 Giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 2 xoay 90 độ 2 2 25 Bước 3 : Kiểm mặt trên vùng bơm keo 2 2 26 Kiểm từ trái sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat mặt nhẵn khuôn trên 2 2 3 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 2 2 3 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 3 2 2 3 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 4 2 3 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 4 5 8 Bước 4: Kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 2 2 3 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 4 5 8 Bước 4: Kiểm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 2 2 5 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 2 8 Bước 4: Kiểm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 2 2 5 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới kiểm mẫu sau RECOAT 2 3 5 8 Bước 4: Kiểm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 2 2 5 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới kiếm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 2 2 8 Bước 4: Kiểm mặt dưới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dực 4: Kiểm từ trái sang phải kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dực 4: Kiểm từ trái sang phải kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dực 4: Kiểm từ trái sang phải kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dực 4: Kiểm trên vùng bơm keo 2 2 8 Bước 4: Kiểm trài vừ trái sang phải kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dực 4: Kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dực 4: Kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dực 4: Kiểm đầu tới hết				21	Kiểm tra mặt dưới đường chỉ	2		
CHOCONGDOA NVISUALINSPE CTIONRECOAT Dánh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm EXAMENTALINSPE CTIONRECOAT CHOCONGDOA NVISUALINSPE CTIONRECOAT Dánh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm EXAMENTALINSPE CTIONRECOAT CHOCONGDOA NVISUALINSPE CTIONRECOAT Dánh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm EXAMENTALINSPE CTIONRECOAT Dánh giá lỗi sau khi kiểm	NVISUALINSPE		Phương pháp kiểm	22	Bước 2. Kiểm tra mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng xuống dưới	2		
CHOCONGDOA NVISUALINSPE CTIONRECOAT Kiểm tra sản phẩm Enh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm Enh giá lỗi sau khi kiểm Dánh giá lỗi sau khi kiểm Enh giá lỗi từ trái sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ Enh giữ cố định sản ph				23		2		
CHOCONGDOA NVISUALINSPE CTIONRECOAT Kiểm tra sản phẩm 26 Kiểm từ trái sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat mặt nhẵn khuôn trên 27 Giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ 28 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 29 Kiểm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 30 Không áp dụng tấm cồn cho sản phẩm kiểm mẫu sau RECOAT 31 Dùng tăm bông thấm cồn đặt vào vị trí lỗi để đo và đánh giá 32 Có thể xoay đi xoay lại vị trí bất thường để có thể nhìn rõ lỗi . 23 Nếu đoạn phủ keo dơ dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh 24 Quan sát dưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp				24		2		
CHOCONGDOA NVISUALINSPE CTIONRECOAT Dánh giá lỗi sau khi kiểm CTIONRECOAT Dánh giá lỗi sau khi kiểm				25		2		
CHOCONGDOA NVISUALINSPE CTIONRECOAT 28 Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo 29 Kiểm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 30 Không áp dụng tấm cồn cho sản phẩm kiểm mẫu sau RECOAT 31 Dùng tăm bông thấm cồn đặt vào vị trí lỗi để đo và đánh giá 32 Có thể xoay đi xoay lại vị trí bất thường để có thể nhìn rõ lỗi . 33 Nếu đoạn phủ keo dơ dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh 24 Quan sát dưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp				26	trên	2		
CHOCONGDOA NVISUALINSPE CTIONRECOAT 29 Kiểm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhãn khuôn dưới 30 Không áp dụng tấm cồn cho sản phẩm kiểm mẫu sau RECOAT 31 Dùng tăm bông thấm cồn đặt vào vị trí lỗi để đo và đánh giá 32 Có thể xoay đi xoay lại vị trí bất thường để có thể nhìn rõ lỗi . 33 Nếu đoạn phủ keo dơ dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh 24 Quan sát dưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp				27	Giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ	2		
NVISUALINSPE CTIONRECOAT 29 Klem tư phai sang trai, klem dau tới het đoạn recoat mặt nhan khuôn dưới 30 Không áp dụng tấm cồn cho sản phẩm kiểm mẫu sau RECOAT 31 Dùng tăm bông thấm cồn đặt vào vị trí lỗi để đo và đánh giá 32 Có thể xoay đi xoay lại vị trí bất thường để có thể nhìn rõ lỗi . 33 Nếu đoạn phủ keo dơ dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh 24 Quan sát dưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp				28		2		
Dánh giá lỗi sau khi kiểm Jan lội sau khi kiểm mâu sau RECOAT Zau lội sau khi kiểm cồn cho sán phâm kiểm mâu sau RECOAT Zau lội sau khi kiểm cồn đặt vào vị trí lỗi để đo và đánh giá Zau lội sau khi kiểm Jan lội sau khi kiểm				29		2		
Dánh giá lỗi sau khi kiểm 32 Có thể xoay đi xoay lại vị trí bất thường để có thể nhìn rõ lỗi . 33 Nếu đoạn phủ keo dơ dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh 24 Quan sát dưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp			-	30	3 1 1 5	2		
33 Nếu đoạn phủ keo dơ dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh 2 Quan sát dưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp				31	Dùng tăm bông thấm cồn đặt vào vị trí lỗi để đo và đánh giá	2		
33 Nếu đoạn phủ keo dơ dùng tăm bông thấm cồn vệ sinh 2 Quan sát dưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp				32	Có thể xoay đi xoay lại vị trí bất thường để có thể nhìn rõ lỗi .	2		
				33	<u> </u>	2		
				34	Quan sát dưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp phủ keo	2		
Kiểm tra lỗi bên trong recoat từ trái qua phải 2 Kiểm tra lỗi bên trong keo đoạn recoat từ trái qua phải 2			_	35	Kiểm tra lỗi bên trong keo đoạn recoat từ trái qua phải	2		

FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD. Đánh giá lỗi nằm đúng vị trí trong vùng nghiêm ngặt và ngoài vùng 2 36 nghiêm ngặt Đánh giá lỗi đoan recoat 37 Biết nhận dạng các loại lỗi trên đoạn recoat 2 theo từng vùng Đánh giá tiêu chuẩn các lỗi dưa vào PS của sản phẩm 2 38 Thao tác nhe nhàng tránh làm dập ngấn fiber 39 1 40 Nhấn chuột vào chữ OK trên màn hình để lưu. 1 Ghi nhận thông tin sản phẩm đạt 41 Chuyển sản phẩm sang công đoạn tiếp theo 1 42 Nhấp vào Select defect reason 1 Chọn vùng vị trí lỗi trên đoạn phủ keo 43 1 Ghi nhân thông tin sản phẩm không đạt Chon tên lỗi trên đoan phủ keo 44 1 45 Nhấn chon vào NG để lưu thông tin vào chương trình 1 Ghi đầy đủ thông tin và phiếu kiểm tra sản phẩm có check sheet 46 1 giấy Ghi nhận thông tin vào 47 Kiểm tra fiber nằm ngon trong khay 1 phiếu kiểm tra 48 Sản phẩm không đạt lập NC để khay đỏ chờ xử lý 1 Tuân thủ quy định chung tại công đoạn theo yêu cầu JBS Quy định chung 49 1 Tài liêu hướng dẫn tai công đoan Tài liêu 50 0.5 Vât tư Bao tay, cồn sạch, giấy, tăm bông Chuẩn bị 51 0.5 Tấm kiểm làm nền để kiểm recoat 52 0.5 Dụng cụ Vật tư (Material) 53 Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn 0.5

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở			
	58	Câu 1: Bạn hãy nêu một số lỗi thường phát hiện tại công đoạn?		
	Đáp án	Bụi trong và ngoài keo, tạp chất, tách lớp, bọt khí		
		Câu 2: Bạn hãy nêu biện pháp sơ cứu khi cồn dính vào mắt?		
CHOCONGDOANVISUA LINSPECTIONRECOAT	Đáp án	hận trọng rửa mắt ngay bằng nước sạch trong ít nhất 30 phút , giữ cho mí mắt hở. Chuyển nạn nhân ến cơ sở y tế gần nhất để có các chăm sóc tiếp theo.		
	60 Câu 3 : Bạn xoay đoạn recoat như thế nào là đúng vị trí kiểm ?			
	Đáp án	ay 4 hướng, đường chỉ có lỗ bơm keo hướng lên trên, hướng xuống dưới, mặt nhẵn khuôn trên, mặt ăn khuôn dưới .		
Total		3	5	

54

55

56

57

Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên

Vệ sinh, sắp xếp dụng cụ, tuân thủ qui định an toàn tại công đoạn

57

Không nói chuyên riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc

Không thay đổi thao tác hoặc bỏ bước

1

0.5

0.5

1

85

Thiết bị (Machine)

Con người (Man)

Thao tác (Method)

An toàn và 5S

4M, an toàn và 2S

Total

Dòng sản phẩm		Mẫu thực hành	Điểm
	61	Effectiveness ≥ 90%	0
	62	False Alarm Rate ≤ 5%	0
	63	Miss Rate ≤ 2%	0
	64	Mẫu 1	3
	65	Mẫu 2	3
CHOCONGDOANVISUA LINSPECTIONRECOAT	66	Mẫu 3	4
LINGPLETIONNECOAT	67	DMS:4-OP-378-5-JBS-061-0001	0
	68	DMS:000-4-WI-0189	0
	69	DMS:4-QC-378-4-PS-061-0002	0
	70	DMS:4-QC-378-4-PS-061-0001	0
	71	DMS:4-QC-378-4-PS-061-0003	0
Total		11	10

Confidential	FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

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: CHOCONGDOANVISUALINSPECTIONRECOAT(Mẫu 1, Mẫu 2, Mẫu 3)

- 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.
- 4. Câu hỏi mở mang tính chất tổm 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 tuỳ 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 :	vietta	
20	Com	9	Ahlle	
Ngày :	24-02-2023	Ngày :	03-03-2023	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Bích Qu	ıyên		
Ngày :	20-02-2023			

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
	yentt	1	Số tài liệu cũ 001-1-ST-VIS- 074	Thay số tài liệu 001-1-ST-061- 0020	Sửa theo theo: 0- PR-001	20010
	yentt	2	-	Add thêm line Coupler	Giống nhau thao tác kiểm	20010
19-01-2016	yentt	3		Them mau GR&R	OK-Auto Confirm	hanhtt-Group Leader
12-10-2018	yentt	4	Không nhập dữ liệu vào chương trình	Thêm bước nhập dữ liệu vào chương trình	Phù hợp với hiện tại	caohv-Manager
27-03-2019	yentt	5	Số tại liệu cũ	Update số tài liệu mới	thay đổi số tài liệu	lanhtt-Staff Level 2
08-06-2022	yentt	6	Chưa có tài liệu cồn	Thêm tài liệu hóa chất cồn	Cập nhật đúng theo masterlist	gamnth_trn- Acting Staff
07-01-2023	quyenntb	7	1 . Sử dụng 3 tài liệu traning	1: Bỏ WI : 000-4-wi-0180	PRE combine WI vào JBS	gamnth_trn- Acting Staff
31-01-2023	quyenntb	8	1: Có số tài liệu WI: 000-4-WI -0180. 2. Đánh giá 1 mẫu3. Chưa có câu hỏi mở số 3	1. Bỏ WI: 000-4-WI-0180. 2. Đánh giá 3 mẫu : 3. Thêm câu hỏi mở số 3	1. Kết hợp nội dung kiểm từ WI vào JBS:4-OP-378-5-JBS -061-0001. 2.Chuẩn hóa mẫu đánh giá . 3. Cập nhật đủ kiến thức	gamnth trn-
20-02-2023	quyenntb	9	Chưa có PS:4-QC-378-4-PS- 061-0001 4-QC-378-4-PS-061-0002 4-QC-378-4-PS-061-0003	Thêm số PS :4-QC-378-4-PS- 061-0001 4-QC-378-4-PS-061-0002 4-QC-378-4-PS-061-0003	Cập nhật theo yêu cầu PRE: CPC000000000549	gamnth_trn- Acting Staff

Confidential	FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval