

KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN Elongation Submarine-CPL

No: 062-008

Skill test : 001-1-ST-062-0001

Phiên bản : 10

001-1-ST-062-0001/10



Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại công đoạn Elongation Submarine-CPL
Tài liệu tham khảo số : 000-4-PS-062-0003_Ver:5,000-4-PS-062-0004_Ver:1,000-4-WI-0189_Ver:8,000-5-WI-0063_Ver:10,001-5-JBS-062-0006_Ver:19 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
---------------	----------------	--------------	---------------------	------

Đánh giá check sheet	Kiểm tra tình trạng máy trước khi chạy hàng	1	Vệ sinh khu vực bàn làm việc, khu vực Elong.	0.2
		2	Luôn bật quạt gió của clean bench cho dù không chạy sản phẩm	0.2
		3	Kiểm nắp súng khi được vận sát vô thân súng đầu ca làm việc 1lần/ngày	0.2
		4	Luôn đặt để thiết bị , tool jig, dụng cụ sau khi sử dụng về vị trí ban đầu	0.2
		5	Đo đường kính sợi Pre-elong 1 lần/1 máy/1 tuần nếu máy có chạy hàng.	0.2
		6	Đánh giá tất cả check sheet máy tại công đoạn qui định	0.2
Mở chương trình	Chọn MasterSoft	7	Click chuột 2 lần để mở chương trình elong	0.2
		8	Tùy vào chương trình chạy máy FOC hay máy SUB khác nhau	0.2
Vệ sinh máy	Vệ sinh clamp, má kẹp, bề máy trước bắt đầu elong.	9	Thổi bao tay sạch bụi	0.5
	Vệ sinh clamp, má kẹp ,bề máy trước bắt đầu elong.	10	Dùng giấy clean wipe thấm cồn vệ sinh bụi trình tự theo số qui định line yêu cầu	0.5
	Vệ sinh nguồn Laser	11	Vệ sinh cần chiếu và đầu chiếu UV	0.5
	Hướng vệ sinh	12	Vệ sinh từ trên xuống, từ giữa khu vực má kẹp fiber ra ngoài 2 bên	0.5
		13	vệ sinh cả 2 bên máy theo thứ tự số đánh dấu	0.2
		14	Vệ sinh 2-3 vị trí thì thay giấy một lần.	0.2
Khởi động chương trình	Kiểm tension	15	Quét số serial vào chương trình	0.2
		16	Bấm vào chữ Daily Tension Checking kiểm tension	0.5
		17	Trình tự kiểm các bước theo chương trình đến khi ok	0.5
	Chọn điều kiện	18	Kiểm tra đúng loại sản phẩm	0.2
		19	Kiểm ID trên check sheet và ID trên nhãn hộp vật tư trùng nhau	0.2
		20	Riêng nhóm hàng 2in1 số serial sẽ dán lên giá để sản phẩm	0.2
		21	Quét thứ tự các bước vào chương trình	0.2
		22	Khi chương trình hiện lên bảng điều kiện	0.2
		23	Bấm chữ Tiếp để chương trình chạy	0.2
24	Nắp cover và tất cả má kẹp được đóng lại	0.2		
Đặt fiber lên máy và xả fiber	Đặt fiber lên nút cho máy SUB	25	Kiểm fiber từ khay kiểm màu so với PS tại công đoạn	0.5
		26	Lấy fiber theo thứ tự cổng 2-4 đặt bên trong	0.2
		27	Cổng 1-3 đặt bên ngoài	0.2
		28	Đoạn fiber đã tước vỏ nằm giữa 2 cục nút	0.2
		29	Xả đuôi fiber 2 bên treo lên móc dán trên clean bench theo thứ tự	0.2
		30	Kiểm màu fiber đúng với PS từng loại hàng	0.2
		31	Nếu khay đen để đựng fiber thì Lập NC báo ngay cấp quản lí	0.2
	Đặt fiber lên nút cho máy FOC	32	Đối với máy số từ C1-C9 thì không đặt fiber lên nút	0.5
		33	Khi máy khởi động xong thì đặt fiber lên máy Elong luôn	0.2

Đặt Fiber 2-4 với mã hàng OCT	Đặt fiber vào clamp	34	Nhấn vào nút pre Elong	0.2
		35	Mở má kẹp 2 bên	0.2
		36	Đặt fiber port 2,4 vào phía trong máy đúng vị trí rãnh trong của clamp	0.5
		37	Chú ý wip thời gian fiber được qui định tại công đoạn	0.2
		38	Kiểm tra màu đánh mark trên fiber theo đúng PS tại Elong.	0.2
		39	Dùng thước lá đo khoảng cách từ điểm tuốt vỏ đến 2 má kẹp phải bằng nhau	0.5
		40	Không để thước đo chạm vào fiber trần và không chạm tay vào fiber 2 bên máy	0.2
		41	Lấy 2 fiber dummy dùng giấy clean wipe tẩy rửa sạch bụi	0.5
		42	Kiểm tra fiber nằm gọn trong các rãnh trên clamp	0.2
		43	Đóng các clamp xuống cẩn thận, nhẹ nhàng, đóng lần lượt các clam từ phía gần fiber đến các clamp xa fiber	0.5
		44	Kiểm tra sợi fiber không bị cong	0.2
		45	Chạy theo chương trình trên máy elong yêu cầu	0.2
	Kiểm tra vị trí Torch	46	Nếu torch đang nằm vị trí giống như hình OK bên phải thì bấm OK	0.2
		47	Nếu torch đang nằm vị trí giống như hình NG bên phải thì bấm NG	0.2
		48	Đối với máy số từ C1-C9 thì không có mục kiểm torch	0.2
	Châm lửa bằng súng điện tự động	49	Chương trình thông báo châm lửa	0.2
		50	Tay cầm gá mica của súng điện đẩy nhẹ từ từ di chuyển theo hướng torch đến khi khựng lại	0.5
		51	Không để đầu súng chạm vào torch	0.2
		52	Nhấn nút đỏ để súng bắt đầu châm lửa vô Torch	0.2
		53	Nếu súng không có tiếng kêu ,không có lửa vui lòng liên hệ Leader để hỗ trợ	0.2
		54	Không dùng giấy, tấm bông ,vật liệu dễ cháy tiếp xúc gần Torch đã châm lửa	0.2
	Châm lửa bằng súng đốt tay	55	Sau khi châm lửa xong kéo súng về vị trí ban đầu	0.2
		56	Chỉ sử dụng khi súng đốt điện bị hư	0.2
		57	Dùng 2 tay cầm và đỡ súng không cho súng chạm torch cách torch 1cm và nghiêng 45 độ	0.5
		58	Kích hoạt súng điện đến gần torch cho đến khi nghe tiếng lửa kêu phát ra	0.5
		59	Treo súng về vị trí ban đầu	0.2
		60	Không cầm súng trong tay khi thực hiện các thao tác khác	0.2
	Thực hiện Pre	61	Bấm Ok để chạy chương trình	0.2
		62	Khi máy đang chạy không được chạm vào fiber cũng như các thiết bị của máy.	0.2
		63	Đóng nắp cover lại, đóng cửa cleanbench và tắt điện.	0.2
		64	Sau khi châm lửa chờ ngọn lửa ổn định	0.2
		65	Cho chương trình chạy đến khi kết thúc Pre Elong	0.2
		66	Kiểm điểm strip phần UV fiber bị đổi màu do lửa quá lớn khi đốt thì phải bỏ fiber đó.	0.5
	Chụp hình sợi Pre	67	Hãy mở đèn, mở nắp cover lên và bấm OK để thực hiện chụp hình sợi pre.	0.2
		68	Sau khi nhấn OK camera sẽ di chuyển ra để chụp hình sợi Pre.	0.2
		69	Chờ máy chụp hình xong bấm chữ thoát.	0.5
		70	Kiểm sợi pre không cong và ngắn	0.2
		71	Nếu không đạt phải tách riêng hủy làm sản phẩm mới	0.2

	Đặt fiber sợi 1-3 với hàng OCT	Lấy Dummy ra khỏi clamp	72	Lần lượt mở các má kẹp giữ fiber cẩn thận, sao cho sợi fiber trần sau khi pre không bị dịch chuyển, cong.	0.5
			73	Thực hiện thao tác lấy dummy theo thứ tự JBS hướng dẫn	1
			74	Nếu sợi PRE bị bung thì thực hiện theo JBS yêu cầu	0.2
		Đặt fiber vào clamp	75	Kiểm tra màu đánh dấu trên fiber theo đúng PS tại Elong	0.5
			76	Đặt fiber lên rãnh ngoài của má kẹp	0.2
			77	Đặt 2 sợi fiber bằng nhau	0.2
			78	Kiểm tra vị trí fiber trần khớp với nhau và không thay đổi vị trí fiber pre-elong.	0.5
			79	Hạ má kẹp bên trái xuống nhẹ nhàng	0.2
			80	Nhấc fiber cổng 3,4 lên, kéo thẳng fiber	0.5
			81	Đảm bảo fiber không bị chùng, không quá căng	0.5
			82	Đặt lại fiber nằm gọn vào rãnh, đóng nắp clamp lại	0.5
	Đặt fiber sợi 2-4 với hàng OCW	Đặt fiber vào clamp	83	Thực hiện đặt fiber vào clamp trên máy giống hàng oct nhưng không pre	0.2
	Đặt fiber sợi 1-3 với hàng OCW	Đặt fiber vào clamp	84	Thực hiện đặt fiber vào clamp trên máy giống hàng oct	0.2
	Xoắn hình 2 sợi fiber	Gắn 2 fiber vào má kẹp	85	Kiểm tra 2 trục nâng fiber và trục kéo căng của 2 quả cân đã quay về vị trí ban đầu.	0.2
			86	Gắn fiber cổng 1,2 vào 2 má kẹp nhỏ bên trái	0.5
			87	Gắn fiber cổng 3,4 vào 4 má kẹp nhỏ bên tay phải	0.5
			88	Đảm bảo fiber không bị chùng, nhưng không quá căng lực kéo fiber là như nhau	0.2
			89	Thao tác mở đóng clam làm theo thứ tự và qui định của JBS	0.5
		Xoắn hình	90	Xoay trục xoắn hình 1 vòng theo chiều mũi tên sao cho 2 điểm trắng trên trục chạm nhau.	0.5
			91	Xoắn fiber đúng thao tác nhẹ nhàng, không làm ảnh hưởng fiber trần.	0.5
			92	Hạ trục 2 bên xuống dùng ngón tay vuốt fiber vào rãnh từ ngoài vào trong	0.2
			93	Hai tay vuốt vào cùng lúc đều nhau	0.5
			94	Hạ lần lượt các clamp xuống	0.5
			95	Trả tension fiber về 15 cộng trừ 1g.	0.2
			96	Tháo tất cả các clamp giữ fiber ra	0.2
		Chỉnh hình	97	Đối với máy Submarine chỉ được vuốt fiber bằng nhau không được chỉnh hình	0.2
			98	Đối với máy FOC thì được chỉnh hình	0.2
			99	Dùng cây chỉnh hình chỉ được vuốt ngang và không chạm fiber trần	0.5
			100	Khi hình xoắn không đạt thì thực hiện xoắn lại	0.5
			101	Sau mỗi lần xoắn hình lại cần kiểm tra lại vị trí và màu của fiber có đúng theo PS	0.5
			102	Nguyên tắc xoắn hình lại không quá 3 lần kể cả lần đầu	0.2
	Chụp hình fiber sau khi xoắn	Đối với máy Sub	103	Mở nắp cover, bấm Yes camera sẽ di chuyển ra để chụp hình fiber sau xoắn hình.	0.5
			104	Kiểm tra nếu tam giác 2 bên đều nhau, khoảng cách từ vỏ fiber đến fiber trần ở 2 bên đều nhau	0.2
			105	Hai đỉnh của vùng xoắn nằm trên 1 đường thẳng, vùng xoắn nằm chính giữa	0.2
			106	So sánh hình đạt yêu cầu với PS	0.2
			107	Chỉnh khung trên màn hình nằm ok vào vùng xoắn	0.2
			108	Bấm chữ thoát để tiếp tục	0.2
			109	Hình sau khi xoắn nếu có bất thường thì liên hệ Tech hoặc leader trở lên	0.2
		Đối với máy FOC	110	Chỉ kiểm hình xoắn bằng mắt không chụp hình	0.2

	Kết nối nguồn	Strip cắt fiber	111	Mang kính an toàn khi cắm nguồn.	0.2
			112	Mở PS đúng loại hàng	0.2
			113	Strip cắt vệ sinh fiber cổng 3,4 cắm vào sensor theo PS	0.5
			114	Strip cắt vệ sinh fiber cổng 1 hàn với nguồn theo PS	0.5
			115	Fiber cổng 2 không hàn chỉ quấn gọn trên móc	0.2
		Hàn nguồn	116	Cổng 1 đặt vào bên trái máy hàn fiber nguồn đặt vào bên phải máy hàn	0.2
			117	Trong quá trình strip cắt fiber mà không đạt thì không được cắt lại quá 3 lần	0.2
			118	Nếu quá 3 lần phải kiểm tra lại Cleaver hoặc thông tin Technician , Leader hỗ trợ	0.2
			119	Đọc công suất thể hiện trên OPM so với công suất nguồn	0.5
			120	Độ lệch nhau nhiều quá không > 1dB	0.2
			121	Sau khi máy hàn fiber xong	0.2
			122	Mở má kẹp bên phải lên, kiểm tra sợi fiber nằm trong rãnh 2 bên máy	0.5
			123	Đóng nắp máy hàn lại	0.2
			124	Khi máy hàn báo lỗi thì thực hiện thao tác hàn lại	0.2
	Đốt fiber	Kiểm tra Torch	125	Sau khi kiểm tra nguồn đạt spec, hãy nhấn vào chữ OK trên màn hình	0.5
			126	Chương trình hiển thị hình ảnh torch OK và NG.	0.2
			127	Nếu torch nằm ở vị trí ok thì nhấn OK còn không đúng thì nhấn NG	0.2
			128	Máy FOC chưa có chức năng này nên Torch sẽ đến vị trí châm lửa	0.2
		Châm lửa	129	Thao tác dùng súng châm lửa giống như châm lửa cho sợi Pre	0.5
			130	Đóng nắp cover lại, đóng cửa cleanbench và tắt điện	0.5
			131	Chờ ngọn lửa ổn định	0.2
		Xem dữ liệu Elongation	132	Quan sát các thông số và đặc tính sản phẩm trong suốt quá trình Elongation	0.5
			133	Dừng điểm dừng đúng yêu cầu với sản phẩm.	0.2
			134	Nếu sau khi đốt Sản phẩm OK thì tiếp tục bước Shell packing	0.2
			135	Nếu giá trị ở các bước không đạt thì bấm NG	0.2
			136	Tiến hành kéo đứt ở giá trị tension là 500 gr.	0.2
			137	Thực hiện scan NG tại công đoạn tách sản phẩm ra riêng	0.2
			138	Thực hiện lại sản phẩm mới	0.2
			139	Khi dừng Elong mở cửa cleanbench, mở nắp cover lên	0.5
	Chụp hình	Chụp hình sau khi đốt xong	140	Bấm vào chữ OK, camera sẽ di chuyển ra để chụp hình.	0.2
			141	Bấm vào chữ thoát để lưu hình	0.2
			142	Đối với máy FOC thì không có chụp hình	0.2

ELONGATIONS SU BMARINE CPL	Kiểm Neo và đặt Neo lên bộ Packing	Kiểm Neoceram	143	Mang và thổi bao tay khi tiếp xúc với Clear neoceram	0.2
			144	Lấy Neo ra khỏi hộp đựng vật tư đúng thao tác	0.5
			145	Dùng súng hơi xịt Neo đúng thao tác và đúng qui định	0.5
			146	Đặt Neoceram dưới kính hiển vi xem vật tư không có dính bụi dơ hay bị lỗi không	0.2
			147	Nếu bị lỗi thì bỏ lại bịch làm giấy lỗi để riêng vật tư 1 bên	0.2
			148	Dùng giấy clean wipe thấm cồn vệ sinh rãnh packing, và các vị trí xung quanh	0.2
		Đặt Neo lên bộ Packing	149	Đặt Neoceram cẩn thận lên bộ gá packing, không chạm vào fiber trần và clamp	0.5
			150	Đối với các máy Elong không hỗ trợ camera packing	0.2
			151	Có thể dùng cây chỉnh hình chỉnh Neoceram nằm cân bằng giữa bộ packing và cách đều 2 bên.	0.5
			152	Vệ sinh cây chỉnh hình trước khi chỉnh	0.2
			153	Cây chỉnh chỉ được chạm vào vị trí neo chỗ chấm keo	0.5
			154	Đối với các máy Elong có hỗ trợ camera packing:	0.2
			155	Vệ sinh jig chỉnh Neo dùng súng thổi khô trước khi sử dụng	0.5
			156	Dùng Jig chỉnh sao cho rãnh của Neo hướng lên	0.5
			157	Bấm bắt đầu Packing	0.2
			158	Proof test fiber 250g không bị đứt	0.2
			159	Đóng cửa cleanbench khi proof test	0.2
			160	Kiểm tra giá trị tension nằm trong khoảng từ 19-21g là ok	0.2

Áp dụng đối với hàng 2 in 1	Kéo 250G	161	Bấm UV curing để di chuyển bộ packing vào trong	0.2
		162	Quét mã nhân viên Packing	0.2
		163	Quét số lần rửa Neoceram	0.2
		164	Kiểm tra lại thông tin, nếu đúng thì bấm OK	0.2
		165	Nếu sai nhấn Input again và quét lại thông tin	0.2
		166	Kéo cửa clean bench sát xuống.	0.2
		167	Chương trình bắt đầu thực hiện kéo 250g.	0.2
		168	Kiểm tra giá trị kéo lên tới 250g và trả về trong khoảng từ 19~ 21g	0.2
		169	Chỉ được kéo 1 lần 250g trên 1 sản phẩm	0.2
		170	Nếu fiber bị đứt thì làm theo hướng dẫn WI tại công đoạn	0.5
	Xả keo trước khi chấm keo tự động	171	Chương trình hiện thông báo xả keo trong 10 giây và yêu cầu lấy giấy cleanwipe để hứng keo	0.5
		172	Bấm vào chữ OK	0.2
		173	Dùng 1 miếng giấy Cleanwipe không tẩm cồn để dưới mũi ống keo	0.5
		174	Quan sát keo chảy ra phải thành 1 đường thẳng sợi, không bị vón cục	0.2
	Vệ sinh mũi kim ống keo	175	Sau khi keo ngưng chảy thì lấy 1 miếng giấy cleanwipe khác vệ sinh đầu ống loại bỏ bụi bẩn trên đầu keo	0.2
		176	Nhấn YES	0.2
		177	Nếu keo chảy ra không đạt thì bấm No	0.5
		178	Tiến hành xả keo và vệ sinh mũi kim lại	0.5
	Chấm keo	179	Chương trình hiện bảng , Bắt đầu kéo cần ống keo ra vị trí chấm keo	0.2
		180	Khi kéo gờ chấm keo ra fiber phải nằm bên dưới thanh sắt	0.2
		181	Nhấn OK để bắt đầu chấm keo tự động	0.2
		182	Chương trình tự động chấm keo theo thứ tự bên trái trước ,bên phải sau	0.2
		183	Sau khi chấm lượng keo vừa đủ,keo ngưng chảy ra và chương trình yêu cầu trả cần chấm keo về vị trí ban đầu	0.2
		184	Kéo cần chấm keo về vị trí ban đầu.	0.2
	Kiểm tra keo trong Neo	185	Kiểm tra keo 2 bên neo sau khi chấm đạt tiêu chuẩn theo PS	0.5
		186	Kiểm OK thì nhấn YES bộ packing sẽ di chuyển đưa Neo vào dưới sợi fiber để chuẩn bị packing	0.2
		187	Nếu kiểm phát hiện keo không đủ như PS yêu cầu hoặc bất thường liên hệ Tech để hỗ trợ chấm keo lại	0.5
	Chỉnh fiber vào trong rãnh Neo	188	Nhấn vô các ô màu vàng chức năng vô ,ra, lên ,xuống để chỉnh fiber chính giữa Neo	0.5
		189	Sau khi chỉnh Neo giữa xong thì nhìn vào camera nhấn vào chữ (Len)	0.5
		190	Khi fiber nằm ngang thành Neo thì bấm vào chữ Di chuyển bộ packing lên trên để hạ fiber	0.5
	Chiếu UV	191	Sau khi chỉnh fiber vào neo OK . Kéo cần chiếu UV ra trí Neo	0.2
		192	Khi kéo gờ chiếu UV ra fiber phải nằm bên dưới thanh sắt nhỏ	0.2
		193	Nhấn vào chữ UV curing để bắt đầu chiếu tự động	0.2
	Lấy sản phẩm ra khỏi máy	194	Lấy gá đựng sản phẩm sử dụng súng xịt sạch bụi và để sẵn lên cleanbench.	0.5
		195	Lấy fiber port 1,2,3,4 từ trên móc clean bench xuống,	0.5
		196	Chỉnh cho đoạn fiber từ Neo ra tới băng keo đều nhau và chiều dài fiber từ Neo tới băng keo lựa khoảng 1m	0.5
		197	Thổi sạch bao tay	0.2
		198	Mở clam 2 bên lên	0.2
		199	Thực hiện thao tác theo thứ tự JBS hướng dẫn	0.2
		200	Số serial sản phẩm luôn dán lên gá đựng sản phẩm	0.2

Áp dụng đối với hàng SUB	Kéo 250G	201	Thực hiện các bước giống như kéo 250g của hàng 2 in 1	0.2
	Chỉnh Neo vào fiber	202	Dùng các phím chức năng trên máy qua, lại ,lên, xuống để chỉnh theo PS	0.2
		203	Đảm bảo Neo không chạm fiber và tension nằm trong chuẩn	0.2
		204	Chỉnh sao cho fiber nằm chính giữa rãnh Neo	0.2
		205	Đối với các máy Elong KHÔNG hỗ trợ camera packing.	0.2
		206	Kiểm tra, chỉnh fiber nằm thẳng trong neo và quan sát bằng mắt	0.2
		207	Đối với các máy Elong Có hỗ trợ camera packing	0.2
		208	Chỉnh vị trí fiber sao cho cạnh trên Neo ngang với giữa 2 fiber	0.2
		209	Cách chỉnh fiber xem hướng dẫn của PS công đoạn	0.2
		210	Bấm nút Di Chuyen Be Packing Len Tren trên chương trình	0.2
		211	Chương trình sẽ tự động đưa Neo lên vị trí thích hợp	0.2
		212	Nếu không đạt thì liên hệ Tech hoặc Kỹ sư hỗ trợ.	0.2
	Chấm keo UV-7	213	Bấm vào chữ UV curing để bắt đầu chấm keo bên phải	0.2
		214	Quét thông tin keo vào chương trình	0.2
		215	Kiểm tra thông tin nếu đúng thì Bấm OK .Nếu sai thì nhấn Input again	0.2
		216	Kiểm tra đèn nguồn UV đã sáng và ổn định trước khi chấm keo	0.2
		217	Đối với máy FOC thì chuẩn bị kính đeo khi chiếu UV	0.2
		218	Dùng súng hơi xịt keo đúng thao tác và đúng qui định	0.2
		219	Dùng giấy cleanwipe lau đầu ống tiêm trên cây keo để loại bỏ phần keo khô dính trên ống tiêm	0.2
		220	Chấm keo đúng vị trí, đủ keo,theo PS không chạm đầu kim keo vào fiber trần.	0.2
		221	Đeo bao tay khi chấm keo	0.2
		222	Tension không bị thay đổi quá spec trong khi chấm keo	0.2
	Chiếu UV bên phải	223	Đối với máy Sub khi chấm xong lập tức kéo cần UV ra vị trí vừa chấm keo và bấm OK	0.2
		224	Máy sẽ tự chiếu đèn làm khô keo	0.2
		225	Đối với máy Sub khi chấm xong lấy kính đen đeo bảo vệ mắt	0.2
		226	Dùng tay cầm đầu chiếu UV ,chân dậm cần công tắc thực hiện chiếu UV	0.2
		227	Chiếu toàn bộ cục keo theo hướng và khoảng cách theo qui định tại công đoạn	0.2
		228	Khi chấm keo xong nhấn OK để chương trình ghi nhận giá trị tension	0.2
		229	Không được chạm tay vào các má kẹp khi chiếu UV.Để không làm dao động giá trị tension	0.2
	Chấm keo bên trái	230	Thực hiện chấm keo và chiếu UV tương tự như bên phải	0.2
	Chiếu tia UV 4 lần	231	Đối với máy Sub chương trình tự động chiếu 4 lần hết toàn bộ sản phẩm	0.2
		232	Đối với máy FOC Chiếu toàn bộ sản phẩm bằng tay theo hướng dẫn của line	0.2
		233	Trước khi bấm OK hãy kiểm tra giá trị tension trên máy đạt tiêu hay không	0.2
	Lấy kết quả data Loss	234	Bấm vào chữ Hoàn thành quá trình packing để bắt lấy dữ liệu tổng	0.2
		235	Bấm vào chữ Bắt đầu đo để chương trình kiểm tra data tổng.	0.2
		236	So sánh spec data Xanh OK hay không	0.2
		237	Nếu data hiện màu đỏ NG thì báo Technician xử lí	0.2
	Quét vật tư vào chương trình	238	Quét lần rửa ống FEP	0.2
		239	Bấm OK sau đó thực hiện tiếp bước luồng ống fep	0.2
		240	data ECS tự lưu OK	0.2
		241	Nếu Tension trước và sau nằm ngoài spec thì chương trình sẽ tự động lưu ECS NG và chọn lỗi: Tension failed	0.2
		242	Bấm vào chữ sản phẩm mới, bấm ok để bắt đầu sản phẩm khác	0.2
	Rút nguồn bẻ fiber trần	243	Rút fiber khỏi máy hàn và sensor	0.2
		244	Bẻ đuôi fiber trần cho port 1,3,4	0.2

		Xả fiber port 1-2	245	Mang bao tay vải khi tiếp xúc với fiber	0.2
			246	Vuốt 2 sợi fiber bằng nhau gỡ bằng keo lựa ra	0.2
			247	Gom chung 2 cuộn fiber thành 1 cuộn	0.2
			248	Xả vòng quần fiber từ Neo xuống khoảng 1.5m	0.2
			249	Cố định lại bằng băng keo lựa màu trắng.Cho fiber xuống thùng bên trái	0.2
		Xả fiber port 3 - 4	250	Tháo 2 miếng băng keo lựa ra xả fiber xuống thùng bên phải	0.2
			251	Sau khi xả tới đuôi fiber dùng giấy clean wipe vệ sinh từ đuôi fiber hướng vào khoảng 200-400mm	0.2
			252	Dán đuôi fiber và cố định vào clean bench	0.2
			253	Nếu hàng có 2 sợi fiber không bằng nhau khi đến điểm cuối sợi ngắn thì dùng 1 miếng băng keo vàng dán 2 sợi fiber tại vị trí đuôi của sợi ngắn	0.2
			254	Tiếp tục xả tiếp sợi fiber dài	0.2
		Xỏ ống vào Neo	255	Mang bao tay nhựa và xịt tay khi tiếp xúc với ống FEP	0.2
			256	Vệ sinh ống màu vàng và dùng súng hơi thổi sạch ống FEP và ống màu vàng.	0.2
			257	Sau khi vệ sinh ống FEP là lồng vào sản phẩm ngay lập tức	0.2
			258	Lồng ống FEP phía port 3-4 đúng thao tác, an toàn fiber.	0.2
			259	Lồng ống FEP vào từ phía fiber cổng 3-4 đến gần clamp khoảng cách theo yêu cầu	0.2
			260	Dùng băng keo trắng gấp mép vệ sinh phần đầu ống vàng	0.2
			261	Đẩy ống Vàng và fep đến gần đầu Neo khoảng 2-5 mm	0.2
			262	Không để đầu ống vàng chạm vào Neo	0.2
			263	Mở các clamp giữ fiber ra theo thứ tự	0.2
	Xỏ ống FEP vào Neo	Xỏ ống vào Neo	264	Thổi sạch bao tay trước khi chạm vào Neo	0.2
			265	Vệ sinh nút bật tắt khí trước khi xịt bao tay	0.2
			266	Tay trái cầm Neo tay phải mở van khí và đẩy ống Fep vào giữa Neo	0.2
			267	Không di chuyển neoceram ra xa phía ngoài bộ gá	0.2
			268	Trong suốt quá trình xỏ đầu ống vàng không chạm neo, ống FEP không chạm vào đoạn fiber giữa neo và ống vàng	0.5
			269	Di chuyển Neo và ống vàng ra cửa clean bench	0.5
			270	Thao tác trình tự theo hướng dẫn không kéo fiber xuống khiến fiber cán vào thành của rãnh neo	0.2
			271	Kéo fiber ra khỏi ống vàng khoảng 1m rồi dán tạm ống vàng vào miếng băng keo trắng trên clenbench	0.5
			272	Đóng nắp clamp lại	0.2
			273	Dán ống vàng vào thùng fiber 3,4 di chuyển đến máy heat	0.5

	Heat ống Fep vào Neo	Đối với máy heater SH-07	274	Thao tác di chuyển Coupler đến máy heater an toàn	0.5
			275	Chỉ thực hiện Heat ống FEP vào Neo sử dụng máy SH-7 dưới sự chỉ định của Tech/Leader/Kỹ sư	0.2
			276	Kiểm tra máy heat sáng đèn tại nút có chữ SMALL	0.2
			277	Cân chỉnh vị trí ống FEP cân xứng Neoceram	0.2
			278	Đeo bao tay nhựa khi heat	0.2
			279	Dùng nhíp gấp sản phẩm an toàn cho sản phẩm	0.2
			280	Kiểm tra fiber 2 bên có thẳng, không bị xoắn chưa nếu xoắn thì nhẹ nhàng gỡ ra	0.2
			281	Đặt Neo sao cho đầu nhíp chạm vào bề mặt thành (Đầu nhíp sẽ ngang bề mặt Neo và ống	0.2
			282	Heat lần 1 :Gấp nhíp vào sản phẩm lên sau đó từ từ đặt sản phẩm xuống giữa máy heat	0.2
			283	Chỉnh cho đầu nhíp chạm đáy rãnh heat đồng thời chỉnh fiber 2 bên để không bị cắn vào máy	0.2
			284	Thả nhíp không bị xoay 2 tay cầm fiber heat tới khi thấy ống FEP ôm sát vào Neo không thể xoay được nữa	0.2
			285	Sấy đúng phương pháp và thời gian qui định	0.2
			286	Đặt sản phẩm lên giá mica trên máy heat , chuyển sang tube heat tiếp	0.2
		Đối với máy heater OCH-02-HT	287	Thao tác đặt sản phẩm vào máy giống như thao tác của máy SH-7	0.2
			288	khi máy chuyển sang đèn vàng thì nhắc nhíp ra khỏi neo	0.2
			289	Đậy nắp máy tube heat lại và di chuyển làm công việc khác	0.2
	Quét Serial vào ECS	Mở chương trình	290	Vào mastersoft	0.2
			291	Mở chương trình ElongationTool lên	0.2
			292	Quét trình tự các bước chương trình yêu cầu	0.2
	Quét ECS đối với sản phẩm NG	Quét serial NG vào chương trình	293	Tùy vào hàng chạy trên máy FOC hay máy SUB mà quét vào chương trình khác nhau	0.2
			294	Lập NC cam dán vào sản phẩm tách riêng 1 bên	0.2
	Chuẩn bị	Vật tư,dụng cụ	295	Đầy đủ vật tư ,dụng cụ theo yêu cầu công đoạn	1
		Process spec	296	Mở tài liệu PS/JBS đúng với code sản phẩm đang làm	1
		Vật tư (Material)	297	Chỉ có những vật tư cần thiết để nơi làm việc	0.5
	4M và 2S, an toàn	Thiết bị (Machine)	298	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	299	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	1
		Thao tác (Method)	300	An toàn cho sản phẩm: không đè, rơi sản phẩm,không thay đổi thao tác	0.5
		An toàn và 5S	301	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh nơi làm việc	0.5
Total			301	85	

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở			Điểm	
ELONGATIONSUBMARI NECPL	302	Câu 1: Tại sao phải kiểm tra vị trí fiber nằm trong Neoceram			2.5
	Đáp án	Đảm bảo fiber ko chạm vào Neoceram/ống FEB-> giảm độ bền-> gãy			
	303	Câu 2:Khi xoắn hình chưa đạt, bạn cần thực hiện trình tự như thế nào?			2.5
	Đáp án	Mở clamp bên phải - Vuốt 2 sợi fiber song song - Kiểm tra lại màu mark theo PS có đúng vị trí - Tiếp tục thực hiện thao tác xoắn hình			
Total	2			5	

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

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
ELONGATIONSUBMARINECPL	304	Mẫu 1	2
	305	Mẫu 2	2
	306	Mẫu 3	2
	307	Mẫu 4	2
	308	Mẫu 5	2
	309	Mẫu 1 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test	0
	310	Mẫu 2 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test	0
	311	Mẫu 3 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test	0
	312	Mẫu 4 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test	0
	313	Mẫu 5: Sản phẩm được đánh giá tại Drop test	0
	314	DMS:000-4-PS-062-0003	0
	315	DMS:000-4-PS-062-0004	0
	316	DMS:000-4-WI-0189	0
	317	DMS:000-5-WI-0063	0
	318	DMS:001-5-JBS-062-0006	0
Total	15		10

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 : ELONGATIONSUBMARINECPL(Mẫu 1,Mẫu 1 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test,Mẫu 2,Mẫu 2 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test,Mẫu 3,Mẫu 3 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test,Mẫu 4,Mẫu 4 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test,Mẫu 5,Mẫu 5: Sản phẩm được đánh giá tại Drop test)

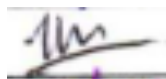
3. Hình thức đánh giá: OP phải thực hiện tất cả các yêu cầu trên và người kiểm tra Đánh (Good/G) vào ô tương ứng nếu OP thực hiện đúng và đủ.Đánh (NoGood/NG) nếu thực hiện thiếu hoặc thực hiện không đúng.

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.

Kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	thanghx
----------------	------------	-----------------	---------

Ngày : 07-09-2024

Ngày : 07-09-2024

Ban hành bởi : Nguyễn Thị Lộc Trúc

Ngày : 28-08-2024

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
08-06-2015	thudtm	1	Số tài liệu cũ 000-1-CS-ELO-01	Add điều kiện công đoạn đặc biệt* Thay số tài liệu 001-1-ST-062-0001 * Add câu hỏi hóa chất	Sửa theo theo:0-PR-001; 1-PR-008 và 4-PR-006	20010
08-09-2015	trinhdt	2		Thêm mục số 10 (kiểm tra kéo đứt cho OP khi mới đánh giá lần đầu)	OK-Auto Confirm	20010
02-03-2016	thudtm	3		Thêm các mục cho Neoceram packing (chọn phần đánh giá ST và câu hỏi mở)	Cập nhật theo thao tác hàng mới TTAP	thudtm-Engineer
10-10-2016	thudtm	4	Thêm skill test cho OP làm trên máy FOC I test cho OP làm trên máy FOC	Thêm skill test cho OP làm trên máy FOC I test cho OP làm trên máy FOC	Cập nhật theo thao tác trên máy mới FOC	thudtm-Engineer
15-09-2017	thudtm	5	Bước 2: Chuẩn bị fiber cho sản phẩm Bước 7: Appearance after elongation and medome Mục 10: Fiber strip vệ sinh và kéo đứt, mục 11- Fiber kéo đứt (áp dụng cho Verification)	Bỏ bước 2 và bước 7 - Bỏ mục 10 và 11 (vì đã có trong 062-011)	Cập nhật theo: 4-PR007-4-FO-001-4-RC0310	thudtm-Engineer
10-07-2019	trucntl	6	Bỏ câu hỏi mở 1;không dùng súng xịt ống Feb trước khi lồng vào sản phẩm	Bỏ câu hỏi mở 1;Dùng súng xịt ống Feb trước khi lồng vào sản phẩm	Cập nhật theo JBS 001-5-JBS-062-0002	lanhtt-Staff Level 2
10-10-2022	trucntl	7	1. Sử dụng vật tư Shell 2. Máy Elong không có Camera 3. Áp dụng hàng T053 và T021 mark đuôi fiber 4. sử dụng bao tay ngón 5. kết nối bằng cục cắm nguồn 6. Dùng súng khí thổi bụi ống FEP lại trước khi lồng vào sản phẩm 7. Đánh giá sản phẩm NG bằng Checksheet 8. Sử dụng máy heat fiber SH-7 9. Câu hỏi mở 1 và 2 chưa phù hợp 10. số JBS cũ 001-5-JBS-062-0002,chưa có PS và WI	1. Bỏ Vật tư Shell 2. Máy Elong có Camera 3. Bỏ Áp dụng hàng T053 và T021 mark đuôi fiber 4. sử dụng bao tay nhựa cả bàn 5. Kết nối nguồn bằng máy hàn 6. Dùng băng keo trần gấp mép chậm đầu cây vàng 7. Nhập sản phẩm NG vào chương trình 8. Sử dụng máy heat fiber OCH-02-HT 9.Thay đổi câu hỏi mở 1 và 2 10. Thay số JBS mới ,thêm PS và WI: 001-5-JBS-062-0006;000-4-PS-062-0003;000-4-WI-0189;000-5-WI-0063.	Cập nhật theo thay đổi của line và PRE	gamnth_trn-Acting Staff
30-12-2022	trucntl	8	Đánh giá mẫu thực hiện 3 mẫu	Thêm Đánh giá mẫu thực hiện 5 mẫu	Theo yêu cầu PRE	gamnth_trn-Acting Staff
15-11-2023	trucntl	9	Chưa có nội dung sản phẩm 2 in 1 .Chưa có PS :000-4-PS-062-0004	Thêm nội dung sản phẩm 2 in 1 từ bước 161-200 .Thêm PS :000-4-PS-062-0004	Cập nhật theo RQ của PRE : CPC000000000552	gamnth_trn-Acting Staff
28-08-2024	trucntl	10	Cắm nguồn vào OPM 10 mẫu	Bỏ qua thao tác cắm nguồn vào OPM	Theo số cải tiến SUG000000097774	gamnth_trn-Staff