


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN Reflection monitor inspection-FLP		No: 017-079
Skill test : 001-1-ST-017-0072	Phiên bản : 2	001-1-ST-017-0072/2 

Phạm vi áp dụng : Công nhân làm tại công đoạn Reflection monitor inspection-FLP
 Tài liệu tham khảo số : 4-QC-0504-4-PS-017-0002_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
FLP	Mở tài liệu	Mở Auto-PS	1	Mở chương trình MarterSoft trên màn hình máy tính.	2
			2	Chọn Auto-PS	2
			3	Bấm View PS	2
			4	Tích vào ô Lọc CĐ theo PS	2
			5	Quét mã công đoạn	2
			6	Quét số serial của sản phẩm vào để mở các tiêu chuẩn lên	2
			7	Đọc hết tất cả các PS tại công đoạn	2
		Mở ECS-PS	8	Mở chương trình MarterSoft trên màn hình máy tính.	2
			9	Chọn ECS+EPS	2
			10	Quét mã công đoạn	2
			11	Quét số serial của sản phẩm vào để mở tài liệu	2
			12	Chỉ mở 1 EPS trên 1 công đoạn	2
	Reflection monitor inspection-FLP	Đo Raman wavelength (P1)	13	Lấy sản phẩm đặt lên trạm	2.5
			14	Fiber có nhãn PD của fiber FBG kết nối vào cảm biến	2.5
			15	Hàn đầu IN của CMS kết nối fiber nguồn	2
			16	Chọn đúng chế độ	2
			17	Kiểm tra góc cắt theo yêu cầu PS	2
			18	Ghi nhận giá trị P1 trên OPM (Lấy 2 chữ số thập phân)	2
			19	Kiểm tra dòng điện ổn định ở mức 300mA	2
		Đo Raman wavelength - Đo P_Cutblack:	20	Kết nối sản phẩm theo sơ đồ PS	2
			21	Đảm bảo giá trị Đo P_Cutblack yêu cầu PS	2.5
			22	Ghi nhận giá trị P_cutback trên OPM (Lấy 2 chữ số thập phân)	2.5
			23	Kiểm tra dòng điện ổn định ở mức 300mA	2
		Đo loss Insertion Loss- Red WL	24	Đo giá Giá trị Test report của Coupler WDM A2	2
			25	Đo đúng bước sóng PS yêu cầu	2
			26	Đo được giá Gia trị loss P1	2
			27	Đo được giá Gia trị loss P2	2
			28	Hoàn thành bước kiểm Red WL	2
		Đo loss Insertion Loss- Raman WL	29	IL Raman = P_cutback-P1	2.5
			30	Đảm bảo giá trị Loss- Raman WL theo yêu cầu PS	2
			31	Hoàn thành bước kiểm Raman WL	2.5
		Đo loss Insertion Loss- Signal WL	32	Đo IL signal WL sản phẩm (B, C)	2
			33	Kiểm tra giá trị Test report của Coupler Tap 2 ở bước sóng 1064 (P1 ->P2) (B)	2.5
			34	Kiểm tra (Giá trị suy hao tối thiểu ở lõi của FBG)(C là 20.9 dB)	2
			35	Hoàn thành bước đo Signal WL có giá trị Pass yêu cầu PS	2


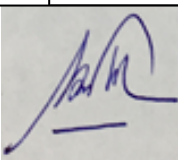
	Quét ECS	Mở chương trình	36	Mở soft FOV data	0.5
			37	Bấm chọn Production	0.5
			38	Bấm vào E-CheckSheet	0.5
			39	Bấm vào Web ECS	0.5
			40	Bấm vào Click to Open/ Bấm để mở	0.5
		Quét ECS OK	41	Quét ECS đối với sản phẩm OK	0.5
			42	Kiểm tra đúng công đoạn	0.5
			43	Quét đúng thứ tự theo chương trình yêu cầu	0.5
			44	Chương trình báo save OK .	0.5
		Quét ECS NG	45	Quét ECS đối với sản phẩm nghi ngờ lỗi	0.5
			46	Kiểm tra đúng công đoạn	0.5
			47	Quét đúng thứ tự theo chương trình yêu cầu	0.5
		Quét ECS NG.	48	Chương trình báo save OK	0.5
	Chuẩn bị	Vật tư ,dụng cụ	49	Đầy đủ vật tư ,dụng cụ theo yêu cầu công đoạn	0.5
		Process spec	50	Mở tài liệu PS/JBS đúng với code sản phẩm đang làm	1
	4M	Vật tư (Material)	51	Chỉ có những vật tư cần thiết để nơi làm việc	0.5
		Thiết bị (Machine)	52	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	1
		Con người (Man)	53	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	54	An toàn cho sản phẩm: không đè, rơi sản phẩm, không thay đổi thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	55	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh nơi làm việc	0.5
Total			55		85

Dòng sản phẩm		Câu hỏi mở		Điểm
FLP	56	Câu 1: Khi kết nối sản phẩm đo P1 và cutback phải chờ dòng điện ổn định ở mức bao nhiêu mới được lấy giá trị ?		2.5
	Đáp án	Kiểm tra dòng điện ổn định ở mức 300mA .		
	57	Câu 2: Khi strip fiber để kết nối đo Loss phải chú ý những gì ?		2.5
	Đáp án	Không được strip qua mark tím giới hạn của fiber ,chú ý đúng PS yêu cầu.		
Total		2		5

Dòng sản phẩm		Mẫu thực hành			Điểm
FLP	58	Mẫu 1			3
	59	Mẫu 2			3
	60	Mẫu 3			4
	61	DMS:4-QC-0504-4-PS-017-0002			0
Total		4			10

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 : FLP(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 :	tungdd
			
Ngày : 02-07-2024		Ngày : 03-07-2024	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Lộc Trúc		
Ngày :	01-07-2024		

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
28-02-2024	30499	1	-	Ban hành mới	New Product	gamnth_trn- Acting Staff
01-07-2024	trucntl	2	Chưa có mở tài liệu và quét G /NG Câu hỏi mở 1 và 2 chưa phù hợp	Thêm mở tài liệu và quét G /NG Thay đổi Câu hỏi mở 1 và 2	Cập nhật thích hợp hiện tại	gamnth_trn-Staff