


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN APPEARANCE Panda Line - 061-070			No: 061-070	
Skill test : 001-1-ST-061-0056			001-1-ST-061-0056/8 	
Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại công đoạn App panda -061-070 Tài liệu tham khảo số : 000-9-PS-061-0406_Ver:13,4-OP-0501-5-JBS-061-0001_Ver:1,4-QC-0275-9-PS-021-0001_Ver:78,4-QC-0501-9-PS-021-0001_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	Nội dung câu hỏi	Điểm
Confidential		FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval		

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

PANDA	Chuẩn bị và kiểm tra	Jig đo chiều dài	1	Jig đo chiều dài đúng loại sản phẩm	3
		Template đo keo	2	Template đo keo còn hạn. Đối với line 3C theo PS yêu cầu	3
		Tempalte kiểm màu mark	3	Tempalte kiểm màu mark còn hạn sử dụng. Đối với line 3C theo PS hiện tại	3
			4	Chú ý: Kiểm tra hạn sử dụng phải còn hạn ở cột DueDate trên thước.	3
	Lấy sản phẩm ra khỏi bìa	Thao tác	5	Tay tách mút đen ra thao tác tùy theo sản phẩm của từng loại tháo ống bảo vệ đầu Array, glass và lấy đầu sản phẩm ra khỏi mút	3
			6	Chú ý: Gỡ từ từ nhẹ nhàng, tránh làm trầy xước, nứt, gãy fiber	3
	Đo chiều dài sản phẩm	Kiểm tra chiều dài	7	Đặt sản phẩm vào vị trí số 0 trên thước theo PS của từng loại sản phẩm của từng line	3
			8	Tiến hành đo thứ tự chiều dài theo PS yêu cầu của từng sp từng line (nếu có)	3
			9	Đối với QC áp dụng đo chiều dài 100% tổng chiều dài của 3 core cho hàng rework, nhập giá trị vào chương trình Weight length.	3
		Kiểm tra ống đồng (nếu có)	10	Đo ống đồng tùy sản phẩm của từng line (nếu có)	3
			11	Tay cầm template, tay đặt điểm keo đầu ống đồng vào template (tùy sp nếu có)	3
			12	Tay cầm template, tay đặt điểm keo đuôi ống đồng vào templat.	3
			13	Lưu ý: kiểm tra để đảm bảo sử dụng đúng loại template theo loại hàng trước khi sử dụng	3
	Kiểm tra đầu aray	Ngoại quan đầu glass, aray	14	Kiểm tra ngoại quan đầu Array dựa vào PS	3
			15	Kiểm tra ngoại quan fiber các vùng dựa vào PS của từng loại sản phẩm	3
			16	Kiểm tra ngoại quan ống đồng và keo đầu, keo đuôi ống đồng theo PS	3
	Kiểm tra đầu connector	Kiểm tra boot	17	Đường kính boot, màu boot, loại boot dựa trên PS của từng loại sản phẩm.	2
			18	Đúng màu, đúng loại.	2
			19	Ngoại quan, không rách, dơ, dính keo, trầy xước dựa vào PS từng loại sản phẩm	3
		Kiểm tra ngoại quan connector	20	Không trầy xước, nứt, mẻ, gãy, dơ, dính keo dựa vào PS từng loại sản phẩm	3
			21	Kiểm tra đúng hướng key theo PS hướng dẫn	2
		Bề mặt và thân ferrule	22	Không dơ, dính keo, chấm vàng, chấm đen, mẻ, trầy xước, bọt khí, dựa vào PS từng loại sản phẩm	2
	Kiểm tra Fiber/Tube	Kiểm tra màu	23	Theo yêu cầu trong PS của từng loại sản phẩm.	3
		Dùng tay vuốt fiber	24	Vừa vuốt, vừa xoay cảm nhận các vết lồi, dính keo, u, cắt, ngắn	3
		Kiểm tra ngoại quan fiber dưới microscope	25	Kiểm tra ngoại quan fiber dưới microscope dựa vào PS của từng loại sản phẩm	3
			26	Đối với fiber không màu, kiểm dưới Microscope 25X trở lên. Đối với fiber màu đen và đỏ, kiểm kính 10X	3
		Kiểm tra bằng mắt	27	Dơ, dính mực, trầy xước, thủng, gợn sóng, tróc vỏ, dộp, biến màu	3
		Kiểm tra dưới microscope (áp dụng cho fiber 0.4; 0.25)	28	Dơ, dính mực, trầy xước, thủng, gợn sóng, tróc vỏ, dộp, biến màu. Chú ý lỗi nứt với fiber 0.4, 025	3
	Chuẩn bị dụng cụ	Dụng cụ	29	Chuẩn bị dụng cụ, PS/JBS được kiểm tra trước khi thực hiện trên sản phẩm	0.5
			30	Kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng	1
		Vật tư	31	Đúng với từng loại sản phẩm	0.5
			32	Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác	0.5
	4M.	Vật tư (Material)	33	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	34	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	35	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	36	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S.	An toàn và 2S	37	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5

FBG	Mở tài liệu	Hướng dẫn xem PS	1	Mở "MasterSoft" ngoài màn hình để chọn tiếp chương trình "Auto PS "	3
			2	Nhập mã công đoạn và quét số serial để lấy đúng PS sản phẩm	3
			3	Đọc PS và hiểu rõ PS mới được thao tác	3
	Kiểm fiber	Kiểm ngoại quan	4	Lấy nhẹ nhàng từng sản phẩm trong case, không để fiber bị rơi, xoắn	4
			5	Kiểm sợi fiber có màu trắng trong và phải có 1 dấu mark đen ở đầu pigtail	3
			6	Dùng tay vuốt sợi fiber theo 2 hướng để kiểm tra ngoại quan fiber	4
			7	Không vệ sinh bằng cồn tại vị trí mark đen	3
			8	Không để fiber cong quá qui định	3
			9	Sử dụng máy Microscope 100X để đánh giá lỗi khi phát hiện bất thường bằng mắt và tay	3
			10	Chỉnh ánh sáng và đúng độ phóng đại theo yêu cầu trong PS	3
	Kiểm ống tube	Kiểm ống tube	11	Kiểm tra tube màu trắng đục bằng mắt thường	3
			12	Ống không biến dạng, dập, ngấn, lõm, dính mực, dộp, dính keo	3
			13	Tiêu chuẩn đánh giá lỗi theo PS sản phẩm	4
		Kiểm nhãn sản phẩm	14	Nhãn phải được dán lên ống tube đúng vị trí	4
			15	Nhãn không lem, mờ, mất nét, dính mực	3
			16	Đường gấp của nhãn nằm ở mặt nhãn có ký tự và đúng vị trí	3
			17	Nội dung in trên nhãn đúng theo yêu cầu PS	3
	Kiểm connector	Kiểm in laser	18	Laser được in trên Knob ở mặt không có key, kiểm bằng mắt thường	4
			19	Nội dung in laser không mất nét, không lem, đúng, đủ ký tự	3
			20	Mở nắp cáp vừa đủ để kiểm được hết nội dung in laser, không mở nắp cáp ra hoàn toàn	3
			21	Số in laser trên Knob trùng với nội dung in trên nhãn dán lên tube của sản phẩm	3
		Kiểm bộ housing	22	Màu sắc của connector đúng theo PS của từng loại hàng	3
			23	Ngoại quan bộ housing không trầy, xước, dính mực, bể, biến dạng, tạp chất	3
			24	Tiêu chuẩn đánh giá lỗi theo PS sản phẩm	3
	Sản phẩm không đạt	Tách sản phẩm	25	Tách sản phẩm riêng, quét NG, ban hành NC, chuyển sản phẩm ra khu vực chờ xử lý.	3
	Chuẩn bị dụng cụ	Dụng cụ	26	Chuẩn bị dụng cụ, PS/JBS được kiểm tra trước khi thực hiện trên sản phẩm	0.5
			27	Kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng	1
		Vật tư	28	Đúng với từng loại sản phẩm	0.5
			29	Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác	0.5
	4M.	Vật tư (Material)	30	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	31	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	32	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	33	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S.	An toàn và 2S	34	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
Total			71		170



Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
FBG	35	Câu 1: Khi kiểm fiber bằng mắt thường nếu phát hiện bất thường thì bạn làm gì ?	2.5
	Đáp án	Cần kiểm tra lại lỗi bằng Microscope 100X để đánh giá lỗi chính xác.	
	36	Câu 2 : Trong quá trình kiểm tra sản phẩm bạn phát hiện hàng loạt sản phẩm hư bạn sẽ làm gì?	2.5
	Đáp án	Tách các sản phẩm hư qua một bên, làm giấy báo lỗi, quét NG và báo với leader xử lý.	
PANDA	38	Câu 1: Tại sao phải kiểm tra fiber 0.4 dưới microscope ?	2.5
	Đáp án	Để đánh giá chính xác các lỗi, không bắt nhầm, bắt sai so với PS sản phẩm, kiểm tra fiber có bị nứt, gãy hay không.	
	39	Câu 2 : Trong quá trình kiểm tra sản phẩm bạn phát hiện hàng loạt sản phẩm hư bạn sẽ làm gì?	2.5
	Đáp án	Tách các sản phẩm hư qua một bên, làm giấy báo lỗi, quét NG và báo với leader xử lý.	
Total	4		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
FBG	37	Mẫu 1	3
	38	Mẫu 2	3
	39	Mẫu 3	4
	40	DMS:4-QC-0501-9-PS-021-0001	0
	41	DMS:4-OP-0501-5-JBS-061-0001	0
PANDA	40	Mẫu 1	3
	41	Mẫu 2	3
	42	Mẫu 3	4
	43	DMS:000-9-PS-061-0406	0
	44	DMS:4-QC-0275-9-PS-021-0001	0
Total	10		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 : FBG(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),PANDA(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.

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	chauvnb
			
Ngày : 23-04-2024		Ngày : 24-04-2024	
Ban hành bởi :	Trần Thị Cẩm Vân		
Ngày :	23-04-2024		

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
18-02-2017	10344	1	---	Ban hành mới	Cập nhật theo line	lanhtt-Staff
09-01-2018	10344	2	Chưa có bước kiểm tra ánh sáng đỏ.	Cập nhật bước kiểm tra ánh sáng đỏ, cập nhật lại số PS	up theo line	lanhtt-Staff
24-05-2019	10344	3	Tài liệu cũ: 4-QC-0275-9-PS-021-0001; 4-QC-0269-9-PS-021-0001; 4-qc-0261-9-ps-021-0001; 4-QC-0192-9-PS-021-0001; 4-QC-0243-9-PS-061-0001.	Cập nhật lại: QC-0269-9-PS-061-0001; 4-OP-0214-5-JBS-061-0001	cập nhật theo line	lanhtt-Staff Level 2
22-02-2021	10344	4	Số cũ: 4-QC-0275-9-PS-021-0001; 4-QC-0269-9-PS-021-0001; 4-qc-0261-9-ps-021-0001; 4-QC-0192-9-PS-021-0001; 4-QC-0269-9-PS-061-0001(red light); 4-QC-0243-9-PS-061-0001; 4-QC-0214-9-PS-021-0001.	Đổi số: 4-QC-0214-9-PS-021-0004; 4-QC-0261-9-PS-021-0005; 4-QC-0269-9-PS-061-0005; 4-QC-0270-9-PS-021-0003; 4-QC-0275-9-PS-021-0001; thêm bước từ 1 đến 16	Tài liệu chuyển Auto -PS, cập nhật theo line	gamnth_trn-Acting Staff
23-10-2021	10344	5	Tài liệu chưa link version	Tạo điều kiện link version	Thuận tiện khi đánh giá	gamnth_trn-Acting Staff
02-02-2024	yentth	6	1/Chưa có dòng hàng FBG. 2 Có sản phẩm 1C,2C,SUS	1/Thêm hàng FBG. 2 Bỏ sản phẩm 1C,2C,SUS	1 CPC000000000637 2 End of Life for 1C, 2C, SUS	gamnth_trn-Acting Staff
15-02-2024	vanttc	7	Số tài liệu sai vị trí	Sửa lại cho đúng	Theo Master list	gamnth_trn-Acting Staff
23-04-2024	vanttc	8	Chưa có số 4-OP-0501-5-JBS-061-0001	Thêm số 4-OP-0501-5-JBS-061-0001	CPC000000000646	gamnth_trn-Staff