


Kiểm tra kỹ năng công đoạn App-CMB		No: 061-096/BSKT	
Skill test : 001-1-ST-061-0080		001-1-ST-061-0080/2	
Phiên bản : 2			

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN App-CMB  
 Tài liệu tham khảo số : 4-QC-0507-9-PS-021-0001\_Ver:9,4-QC-0507-9-PS-027-0001\_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	Tiêu chuẩn kiểm tra		Điểm
	Lấy sản phẩm ra bàn	Lấy fiber FBG ra khỏi khay	1	Thao tác nhẹ nhàng	1
		Gỡ đoạn recoat ra khỏi miếng mút	2	Tránh làm bong tróc recoat	1
		Kiểm ngoại quan Recoat	3	Không bong, tróc, trầy, xước, nứt	2
	Đo chiều dài L2	Cố định đầu đoạn recoat	4	Đặt đầu recoat tại vị trí điểm 0	2
		Đo đoạn L2 có chiều dài theo PS	5	Từ đầu đoạn recoat đến đầu Neceram	2
		Ghi nhận dữ liệu chiều dài L2	6	Lưu giá trị chiều dài đầy đủ	2
	Kiểm tra ngoại quan vùng neoceram	Kiểm tra ngoại quan vùng neoceram	7	Bằng kính lúp	1
		Kiểm vùng nắp thủy tinh	8	Tiêu chuẩn theo PS công đoạn	2
		Kiểm vùng neoceram	9	Tiêu chuẩn theo PS công đoạn	2
		Kiểm vùng keo	10	Tiêu chuẩn theo PS công đoạn	2
	Kiểm tra ngoại quan sản phẩm	Cố định Neoceram vào thước số 0	11	Đặt đầu Neoceram tại điểm 0 trên thước	2
		Cố định Recoat vào thước số 1	12	Đặt đầu recoat tại vị trí điểm 0 trên thước	2
		Kiểm ngoại quan sản phẩm	13	Bằng đèn green light	1
		Kết nối đầu FBG vào đèn green light	14	Kiểm tra ánh sáng ra mạnh ở đầu các sợi Pump	1
		Kiểm ngoại quan	15	Không có ánh sáng phát ra trên thân fiber	2
			16	Nếu có ánh sáng phát ra, kiểm tra lỗi dưới máy microscope	2
		Tiêu chuẩn đánh giá lỗi	17	Dựa theo PS của sản phẩm	2
	Ngắt chiều dài fiber	Ngắt chiều dài FBG	18	Cố định đầu Recoat ở điểm 0 ở thước 2	2
			19	Sử dụng kiềm, ngắt ở vị trí L3, chiều dài theo yêu cầu PS	2
		Ngắt chiều dài Pump fiber	20	Cố định Neoceram ở điểm 0 ở thước 1	2
			21	Sử dụng kiềm, ngắt ở vị trí L1 cho 6 sợi Pump, chiều dài theo PS	2
		Ngắt chiều dài sợi tín hiệu ( Signal )	22	Sử dụng kiềm ngắt ở vị trí L cho sợi Signal, chiều dài theo PS	2

PUMCOMBINER	Packing sản phẩm vào tray	Kiểm ngoại quan tray	23	Không mỡ, dơ, dính mực, cong	2
			24	Vệ sinh sạch bụi trước khi packing	1
		Gá Neoceram vào tray	25	Gá Neceram vào miếng mút đen của tray	2
			26	Đầu fiber FBG nằm bên phải	2
		Quấn fiber FBG đoạn giữa Neoceram và Recoat	27	Quấn 2 vòng cho fiber nằm gọn vào rãnh tray cố định label đi kèm	2
		Cố định Recoat	28	Cố định Recoat vào miếng mút màu hồng	2
		Quấn 6 sợi Pump	29	Xả 6 sợi Pump nằm thẳng ra bàn	2
			30	Cầm cách đầu Neoceram khoảng 300mm	2
			31	Quấn đường kính fiber khoảng 90mm	2
		Đặt vào tray	32	Đặt nằm gọn vào vòng nhỏ của tray	2
			33	Cố định fiber bằng label đi kèm	2
			34	Gắn 2 miếng mút vào rãnh tray để giữ fiber	2
		Quấn sợi tín hiệu ( Signal )	35	Xả sợi tín hiệu thẳng ra bàn	2
			36	Quấn sợi tín hiệu nằm vòng ngoài của tray	2
			37	Cố định vòng fiber bằng label đi kèm	1
			38	Chỉnh cho 2 nhãn label của Pump và Signal nằm đối diện nhau	2
		Quấn đoạn FBG còn lại	39	Quấn nằm sát thành vòng ngoài tray bên trái	2
			40	Tiếp theo luồn dưới mút đen Neoceram	1
			41	Quấn tiếp cho fiber nằm sát vòng ngoài tray bên phải	1
			42	Cố định bằng 2 miếng mút	1
		Kiểm tra sau khi packing	43	Sản phẩm nằm trong tray đúng theo PS	1
			44	Kiểm tra đủ 8 miếng mút chặn fiber, và 3 nhãn cố định fiber	1
		Đậy nắp tray	45	Đậy nắp tray sau khi kiểm tra đầy đủ	1
		Dán nhãn tray	46	Dán băng keo scotch tape đã chuẩn bị lên giữa nắp khay	1
			47	Dán nhãn sản phẩm đề lên bằng keo scotch tape	1
	Hoàn thành sản phẩm	Cập nhật thông tin sản phẩm	48	Cập nhật đầy đủ vào chương trình	1
	Chuẩn bị	Tài liệu	49	Mở và đọc tài liệu đúng loại sản phẩm đang làm	1
		Vật tư	50	Tray, mút chặn fiber	0.5
		Dụng cụ	51	Kim cắt fiber	0.5
	4M	Vật tư ( Material )	52	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine )	53	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người ( Man )	54	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc	0.5
		Thao tác ( Method )	55	Không thay đổi thao tác hoặc bỏ bước	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	56	Vệ sinh, sắp xếp dụng cụ, tuân thủ qui định an toàn tại công đoạn	0.5
Total			56		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở			Điểm
PUMCOMBINER	57	Câu 1: Bạn đánh giá lỗi trên sản phẩm dựa vào tài liệu nào?		2.5
	Đáp án	Đánh giá lỗi dựa vào tiêu chuẩn trong PS của sản phẩm		
	58	Câu 2:Hãy cho biết các yêu cầu khi kiểm ngoại quan đoạn phủ keo (recoat)		2.5
	Đáp án	Neoceram, fiber, xoay các hướng khác nhau để không bỏ sót lỗi.		
Total	2			5

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

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
PUMCOMBINER	59	Kiểm tra và đánh giá 5 pcs Neoceram bị mẻ NG và OK (trộn mẫu)	3
	60	Kiểm tra và đánh giá 5 pcs Neoceram bị dơ, bụi NG và OK (trộn mẫu)	3
	61	Kiểm tra và đánh giá 10 pcs fiber bị lỗi NG và OK (trộn mẫu)	4
	62	DMS:4-QC-0507-9-PS-021-0001	0
	63	DMS:4-QC-0507-9-PS-027-0001	0
<b>Total</b>	<b>5</b>		<b>10</b>

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 :

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 :	chauvnb
			
Ngày : 07-10-2024		Ngày : 10-10-2024	
Ban hành bởi :	Trần Thị Yến		
Ngày :			

#### 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
22-07-2024	yentt	1	-	Ban hanh moi	San pham moi	gamnth_trn-Staff
07-10-2024	yentt	2	Đánh giá 3 mẫu	cập nhật đánh giá số mẫu theo yêu cầu khách hàng	Theo 4-pr-006	chauvnb-Senior Engineer