


<b>KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN BRANCHING(Sản phẩm MPO)005003</b>		<b>No: 005-003</b>
Skill test : 001-1-ST-005-0011	Phiên bản : 3	001-1-ST-005-0011/3 

Mục đích : ÁP DỤNG TẠI CÔNG ĐOẠN Branching-MPO  
Phạm vi áp dụng: CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN Branching-MPO  
Tài liệu tham khảo số : 001-4-PS-005-0008 ver8;001-4-PS-005-0016 ver5;000-5-WI-0258 ver5;000-5-WI-0259 ver6;000-5-WI-0284 ver7; 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
NHOMSANPHA MHANKENLINE MPO	Chuẩn bị ống	Yêu cầu	1	Ống Thermal đúng đường kính và chiều dài PS yêu cầu	2
			2	Ống Guide pipe đúng chiều dài và được cắt theo PS yêu cầu	2
			3	Kiểm reinforcing tube cord A,N đúng chiều dài tùy vào loại sản phẩm	2
			4	Ống được strip đúng chiều dài tùy vào PS yêu cầu	3
			5	Kiểm tra trên reinforcing cord A phải có chữ Fujikura đọc thuận	2
			6	Lồng rubber boot hoặc ống thermal vào reinforcing cord A,N theo PS yêu cầu	2
			7	Chấm keo để cố định boot và reinforcing cord đúng chiều dài yêu cầu	2
			8	Gá ống đã chấm keo vào jig để cố định và chờ keo khô theo qui định	2
	Branching fiber	Thao tác với fiber	9	Kiểm tra màu fiber đúng loại theo PS yêu cầu	3
			10	Gá fiber vào jig branching đo chiều dài cần branching và đánh dấu mark vào fiber tại điểm cố định fiber	3
			11	Tách lớp vỏ nhựa ra khỏi fiber và dừng tại điểm mark trên jig	3
			12	Kiểm tra không còn lớp vỏ nhựa còn sót lại trên fiber vừa tách	3
	Cố định fiber vào case	Lồng fiber	13	Lồng fiber vào ống Guide pipe hoặc vào case đúng hướng màu fiber và vị trí dấu mark branching	3
			14	Lồng fiber ribbon vào ống reinforcing cord A và cố định ống vào case hoặc guide pipe bằng một lớp keo mỏng	3
			15	Kiểm tra vị trí chữ Fujikura trên cord đúng theo yêu cầu	3
			16	Lồng fiber đơn vào ống nylon,hytrel đúng thứ tự màu và vị trí fiber theo PS	4
			17	Cố định đầu nylon, hytrel vào case bằng một lớp keo mỏng	3
			18	Chấm keo để cố định fiber tại vị trí hai đầu ống để fiber không dịch chuyển	4
		Điền keo stycast	19	Đặt sản phẩm vào jig để cố định khi tiến điền keo stycast vào case sleeve vào guide pipe	3
			20	Điền keo stycast vào fiber và case đúng vị trí và đủ lượng keo theo PS yêu cầu	4
			21	Keo không tràn ra ngoài và không bị thiếu trong case	4
			22	Chấm một lớp keo vào đầu ống Guide pipe để đẩy ống End face sát vào	4
			23	Chấm keo vào nắp khay hoặc vào Guide pin để đóng nắp vào case hoặc ống	4
		Đóng nắp case	24	Kiểm tra case không bị hở và keo không dính trên case và cord	3
			25	Dùng tool kẹp để cố định nắp case không hở theo yêu cầu nếu có	3
			26	Thời gian chờ keo stycase khô là 8 giờ	3
			27	Đo chiều dài và đánh mark lên hai đầu fiber đúng chiều dài và vị trí yêu cầu	3
	Chuẩn bị	PS	28	Đúng loại với sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	29	Đầy đủ và sẵn sàng trước khi làm việc	1
		Vật tư	30	Vật tư đúng loại theo PS và chuẩn bị đầy đủ	1
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	31	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	0.5
		Thiết bị ( Machine)	32	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man )	33	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	34	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
			35	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5
Total			35		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
NHOMSANPHAMHANK ENLINEMPO	36	Câu 1: Bạn hãy cho biết nếu công đoạn branching xỏ sai vị trí fiber thì sản phẩm bị ảnh hưởng gì?	2
	Đáp án	Sai vị trí fiber khi branching sản phẩm bị chéo core	
	37	Câu 2: Nêu các lỗi xảy ra tại công đoạn branching?	2
	Đáp án	Keo stycast bị thiếu trong Guide pipe và bị tràn ra hai đầu ống , dính bên ngoài case sau khi chấm	
	38	Câu 3: Hãy nêu cách xử lý khi bị keo stycast dính vào da?	1
	Đáp án	Rửa sạch keo bằng xà phòng và nước ít nhất 15 phút	
Total	3		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
NHOMSANPHAMHANK ENLINEMPO	39	Mẫu 1	3.4
	40	Mẫu 2	3.4
	41	Mẫu 3	3.2
	42	EIC:001-4-PS-005-0008	0
	43	EIC:001-4-PS-005-0016	0
	44	EIC:000-5-WI-0284	0
	45	EIC:000-5-WI-0258	0
	46	EIC:000-5-WI-0259	0
Total	8		10

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	gamnth_trn
			
Ngày : 13-04-2020		Ngày : 13-04-2020	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Dự Thi		
Ngày :	27-03-2020		

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
07-01-2015	thintd	1		-Đổi từ số 001-1-ST-BRA-007:Combine các bước chung của các nhóm sản phẩm, làm mới nội dung	-Kiểm soát trên EIC	hanhtt-Group Leader
02-12-2016	thintd	2	format thang điểm chưa đúng yêu cầu	format lại thang điểm cho đúng	Thay đổi thang điểm, form đánh giá	hanhtt-Group Leader
27-03-2020	thintd	3	Chưa cập nhật link ver tài liệu	cập nhật link ver tài liệu training	cập nhật	gamnth_trn-Acting Staff