


<b>KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN FERRULE ASSEMBLY LINE FA, T-GUMI(T-CON)</b>		<b>No: 010-008</b>
Skill test : 001-1-ST-010-0011	Phiên bản : 7	001-1-ST-010-0011/7 

Mục đích : Đánh giá KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN FERRULE ASSEMBLY LINE FA, T-GUMI(T-CON)

Phạm vi áp dụng: CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN CÔNG ĐOẠN FERRULE ASSEMBLY LINE FA, T-GUMI(T-CON)

Tài liệu tham khảo số : 001-5-JBS-010-0015 ver3;001-5-JBS-010-0020 ver5;000-5-JBS-010-0005 ver2;4-OP-0162-4-PS-010-0003 ver1;4-OP-0162-4-PS-010-0004 ver1;4-OP-0162-4-PS-010-0002 ver1;000-5-WI-0251 ver8;000-5-WI-0252 ver8;

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



FA	Thao tác trên sản phẩm	Strip fiber bằng máy tự động	1	Đo chiều dài fiber trên template đúng theo PS	1
			2	Gá Holder fiber vào rãnh của máy	1
			3	Fiber phải thẳng và gọn vào trong rãnh của lưỡi dao	1
			4	Bấm strip 1 lần	1
			5	Vệ sinh lưỡi dao khi máy yêu cầu	1
		Vệ sinh fiber trần	6	Dùng giấy dusper tắm cồn để vệ sinh fiber trần	1
			7	Kiểm tra giấy xếp đúng mặt phải (mặt mịn) để vệ sinh	1
			8	Tay cầm trên Holder	1
			9	Đặt giấy dusper sâu từ 8mm đến 10 mm từ trong điểm strip kéo thẳng ra đến hết fiber	1
			10	Vệ sinh 3 lần trên 1 hướng sau đó xoay 90° vệ sinh fiber như ban đầu	1
		Khay fiber trần	11	Tay cầm cách điểm strip 3-5mm	1
			12	Dùng giấy dusper để khay	1
			13	Vị trí đặt giấy để khay theo PS yêu cầu	1
			14	Góc khay 120° cho 1 chu kỳ (lên xuống)	1
			15	Khay 3 lần lên xuống, tốc độ khay 1s trên 1 chu kỳ	1
		Cắt fiber trần lần 1 bằng CT-30 (đầu LC và SC)	16	Đẩy lưỡi dao lên trước khi đặt holder fiber vào.	1
			17	Đặt holder fiber vào cleaver đúng cỡ rồi nhấn cắt 1 lần nhẹ nhàng và dứt khoát	1
			18	Vệ sinh lưỡi dao sau 12 lần cắt (1 lô)	1
			19	Kiểm soát số lần cắt trên cleaver theo quy định tại công đoạn	1
		Cắt fiber trần lần 1 bằng CT-100 (đầu APC)	20	Đặt holder fiber lên cleaver đúng cỡ holder	1
			21	Tay trái đẩy nhẹ cần gạt xuống để giữ chặt holder	1
			22	Tay phải gạt cần nấc 1 xuống giữ fiber	1
			23	Tay phải gạt cần nấc 2 xuống tạo gốc fiber	1
			24	Nhấn nút cắt fiber và fiber cắt 1 lần dứt	1
			25	Tay phải mở cần gạt giữ fiber	1
			26	Tay trái mở cần gạt giữ holder	1
		Đo góc fiber bằng máy đo 60S hoặc 100M(đầu APC)	27	Đặt 2 holder vào máy đo độ phải thẳng hàng và không bị vênh	1
			28	Hai đầu fiber phải đồng tâm	2
			29	Đậy nắp máy đo độ xuống	2
			30	Bảng hiển thị độ fiber đúng theo yêu cầu PS (từ 5 ~ 8 độ) là ok	2
			31	Mở nắp và lấy Holder lên	2
		Cắt fiber trần lần 2 bằng CT-30 và kẹp	32	Đẩy lưỡi dao lên trước khi đặt holder fiber vào	2
			33	Đặt fiber vào cleaver đúng cỡ và fiber phải lọt vào rãnh của holder kẹp sau đó nhấn cắt 1 lần nhẹ nhàng và dứt khoát	2
			34	Hạ nắp holder kẹp nhẹ nhàng để kẹp giữ fiber thẳng	2
		Xỏ fiber vào Lower Body bằng tool	35	Đặt Lower Body vào Tool đúng hướng theo PS	2
			36	Lấy Holder kẹp fiber ra khỏi cleaver, fiber không va chạm	2
			37	Đặt Holder kẹp fiber lên tool đúng hướng theo PS	2
			38	Trước nhẹ tool để xỏ fiber vào body đến cỡ dừng lại	2
			39	Kiểm tra fiber phải ló ra khỏi đầu ferrule	2
			40	Mở nắp holder kẹp và đẩy tool lùi về phía sau	2
			41	Tay cầm đuôi Body lấy ra khỏi tool, tay không chạm vào fiber	2
			42	Đặt lower body vào Jig nướng theo thứ tự JBS yêu cầu	2
			43	Lower Body khớp hoàn toàn trong rãnh của jig nướng	2

		Kiểm tra fiber trong Lower Body	44	Sử dụng máy Microcope theo yêu cầu của line	2
			45	Dùng tâm bông nhệt vuốt nhọn có chấm keo đẩy fiber nằm đúng cự 4 dấu mark	2
			46	Fiber trần không bể, mẻ, cong và cắt xéo, tràn keo, bụi và dơ, không vênh, lệch ra khỏi rãnh chữ V	2
			47	Không nứt, bể, mẻ, không dơ, bụi, sỏi, không dính keo hay vật lạ..	2
			48	Keo Epotek phải có trong góc cone Ferrule	2
		Kiểm tra hở đầu ferrule và body (đối với LC,Socket)	49	Đầu Ferrule không hở hoặc lồi	2
		Kiểm tra vị trí kiểm	50	Đảm bảo kiểm 12 vị trí trong jig	2
			51	Nhìn lên hộp kiểm thông báo vị trí 12 là ok	2
		Nướng sản phẩm	52	Nhiệt độ máy nướng là $130^{\circ} \pm 5^{\circ}\text{C}$	1
			53	Thời gian nướng 10 phút	1
			54	Đặt jig sản phẩm vào nướng đúng số thứ tự trên máy Hot plate	1
			55	Khi sấy xong kiểm tra keo Epotek phải có trong góc cone và trên đầu ferrule	1
		Quét ECS	56	Đủ 1 lô thì quét ECS. Nhìn thấy trên máy hiển thị OK	1
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	57	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	58	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	59	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	60	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	61	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	62	Thao tác chuẩn đúng PS, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	63	Mang mắt kính khi tiếp xúc fiber trần,sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	1

TCONTGUMI	Thao tác trên sản phẩm	Kiểm Gumi dưới Microcope	89	Gumi không dơ,dính bụi, keo đuôi...	3
		Cắt Fiber trần bằng Cleaver CT-30 và kẹp	90	Đẩy lưỡi dao lên trước khi đặt fiber vào	3
			91	Đặt holder fiber thẳng trên cleaver và phải nằm trong rãnh holder kẹp rồi nhấn cắt 1 lần nhẹ nhàng và dứt khoát	3
			92	Bấm holder kẹp nhẹ nhàng để kẹp giữ fiber thẳng	3
		Xỏ fiber vào Body bằng tool dưới máy Microscope	93	Đặt Body vào jig đúng hướng theo PS	4
			94	Lấy Holder kẹp fiber ra khỏi cleaver, fiber không va chạm	4
			95	Đặt Holder kẹp fiber lên tool đúng hướng theo PS	4
			96	Trước nhẹ tool để xỏ fiber vào body đến cử dừng lại	4
			97	Kiểm tra fiber phải lộ ra khỏi đầu ferrule khoảng 1mm đến 2mm	4
			98	Mở nắp holder kẹp và đẩy tool lùi về phía sau	4
			99	Tay cầm đuôi Body lấy ra khỏi tool ,tay không chạm vào fiber	4
			100	Đặt Body khớp hoàn toàn trong rãnh của jig nướng	4
		Kiểm tra fiber dưới máy Microscope	101	Dùng nhíp kéo fiber nằm đúng cự 4 dấu mark	4
			102	Fiber trần không bể, mẻ, cong và cắt xéo, trần keo, bụi và dơ, không vênh, lệch ra khỏi rãnh chữ V	3
		Kiểm tra rãnh V dưới máy Microscope	103	Không nút, bể, mẻ, không dơ, bụi, sỏi, không dính keo	3
			104	Keo Epotek phải có trong góc cone Ferrule	3
		Sấy Body	105	Nhiệt độ sấy 130 độ cộng trừ 5 độ	3
			106	Thời gian sấy 10 phút	2
			107	Đặt jig sấy vào đúng thứ tự trên máy Hot plate	2
			108	Sau khi sấy xong lấy sản phẩm ra kiểm tra keo Epotek phải có trên đầu ferrule và trong lỗ cone	2
		Quét Test Report và ECS	109	Quét Test report trước sau đó quét ECS	2
			110	Nhìn thấy trên máy hiển thị OK	2
		Cắt fiber dư bằng barcutter	111	Gắn ống nhựa vào thân body	2
			112	Đặt lưỡi dao vuông góc với fiber	2
			113	Khứa nhẹ 1 lần rồi khò nhẹ	2
			114	Kiểm tra fiber phải sát đầu keo	2
		Ringgauge	115	Xỏ đầu ferrule vào ringgauge , thân ferrule phải trước nhẹ nhàng trong ringgauge	2
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	116	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	117	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	118	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	119	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	120	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	121	Thao tác chuẩn đúng PS, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	122	Mang mắt kính khi tiếp xúc fiber trần,sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	1
Total			97		170

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
FA	64	Câu 1 : Trong quá trình kiểm fiber sau khi đóng phát hiện fiber ngắn hơn 4 dấu mark, bạn xử lý như thế nào ?	2.5
	Đáp án	Đối với Line Fa rút fiber ra bỏ, ngâm body vào ly cồn để tái sử dụng lại, Đối với Line Gumi báo leader xử lý	
	65	Câu 2 : Bạn cho biết cách xử lý khi keo Epotek dính vào da ?	2.5
	Đáp án	Rửa bằng xà phòng dưới vòi nước	
	66	MCD:100-016#Sensitive and skill test	0
	Đáp án		
TCONTGUMI	123	Câu 1 : Trong quá trình kiểm fiber sau khi đóng phát hiện fiber ngắn hơn 4 dấu mark, bạn xử lý như thế nào ?	2.5
	Đáp án	Đối với Line Fa rút fiber ra bỏ, ngâm body vào ly cồn để tái sử dụng lại, Đối với Line Gumi báo leader xử lý	
	124	Câu 2 : Bạn cho biết cách xử lý khi keo Epotek dính vào da ?	2.5
	Đáp án	Rửa bằng xà phòng dưới vòi nước	
	125	MCD:100-016#Sensitive and skill test	0
	Đáp án		
Total	6		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
FA	67	Mẫu 1:	3.3
	68	Mẫu 2:	3.3
	69	Mẫu 3:	3.4
	70	Kết quả shock test mẫu 1	0
	71	Kết quả shock test mẫu 2	0
	72	Kết quả shock test mẫu 3	0
	73	Kết quả shock test mẫu 4	0
	74	Kết quả shock test mẫu 5	0
	75	Kết quả shock test mẫu 6	0
	76	Kết quả shock test mẫu 7	0
	77	Kết quả shock test mẫu 8	0
	78	Kết quả shock test mẫu 9	0
	79	Kết quả shock test mẫu 10	0
	80	Kết quả shock test mẫu 11	0
	81	Kết quả shock test mẫu 12	0
	82	DMS:001-5-JBS-010-0020	0
	83	DMS:001-5-JBS-010-0015	0
	84	DMS:4-op-0162-4-ps-010-0002	0
	85	DMS:4-op-0162-4-ps-010-0003	0
	86	DMS:4-op-0162-4-ps-010-0004	0
	87	DMS:000-5-WI-0251	0
	88	DMS:000-5-WI-0252	0
TCONTGUMI	126	Mẫu 1:	3.3
	127	Mẫu 2:	3.3
	128	Mẫu 3:	3.4
	129	Kết quả shock test mẫu 1	0
	130	Kết quả shock test mẫu 2	0
	131	Kết quả shock test mẫu 3	0
	132	Kết quả shock test mẫu 4	0
	133	Kết quả shock test mẫu 5	0
	134	Kết quả shock test mẫu 6	0
	135	Kết quả shock test mẫu 7	0
	136	Kết quả shock test mẫu 8	0
	137	Kết quả shock test mẫu 9	0
	138	Kết quả shock test mẫu 10	0
	139	Kết quả shock test mẫu 11	0
	140	Kết quả shock test mẫu 12	0
	141	DMS:000-5-JBS-010-0005	0
	142	DMS:000-5-WI-0251	0
	143	DMS:000-5-WI-0252	0
<b>Total</b>	<b>40</b>		<b>20</b>

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	huyhm
			
Ngày : 19-03-2021		Ngày : 19-03-2021	
Ban hành bởi :	Lê Thị Hồng Loan		
Ngày :	18-03-2021		

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
26-03-2015	thuyltt	1		-Đổi from, sửa lại nội dung phù hợp , đưa lên EIC , add line Gumi , bỏ bước chuẩn bị fiber ribbon và	-Đổi from, sửa lại nội dung phù hợp , đưa lên EIC , add line Gumi , bỏ bước chuẩn bị fiber ribbon và	lanhtt-Staff
11-07-2017	thuyltt	2	Không link 4-Pr-006	Auto link 4-PR-006	Auto	lanhtt-Staff
26-12-2017	thuyltt	3	Cancel 001-4-ps-010-0033; 001-5-JBS-010-0013 . Chưa có thao tác cắt 1 và đo góc (đầu APC)	Thay thế 001-4-ps-010-0034; 001-5-JBS-010-0020 . Add thêm thao tác cắt 1 và kiểm góc đầu APC	Theo yêu cầu của line	thunta-Senior Leader
19-12-2018	thanhtp	4	Training Ferrule medome	bỏ Training Ferrule medome	phù hợp thực tế	gamnth_trn-Acting Staff
08-12-2020	thanhtp	5	nội dung số tài liệu cũ và chương trình cũ ko phù hợp , chưa có đk KHÓA 100-016 và ĐK link ver , chưa có heat shock test	cập nhật số đổi số tài liệu mới và theo chương trình mới phù hợp , thêm đk link Ver và thêm Đk khóa 100-016 , phần kiểm heat shock test	theo thực tế và thuận tiện link tài liệu	gamnth_trn-Acting Staff
19-01-2021	thanhtp	6	line Tcon sử dụng tài liệu ( 001-4-ps-010-0004 )	loại bỏ tài liệu : 001-4-ps-010-0004	tài liệu : 001-4-ps-010-0004 đã obsolete	gamnth_trn-Acting Staff
18-03-2021	loanlh	7	shocktest 3 mẫu sản phẩm	shocktest 12 mẫu sản phẩm	cập nhật theo yêu cầu	gamnth_trn-Acting Staff