KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN IDENT MODULE - CONNECTOR - 020-001

No: 020-001/BSKT

001-1-ST-020-0009/4

Skill test: 001-1-ST-020-0009 Phiên bản: 4

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN IDENT

Confidential

Tài liệu tham khảo số :

000-4-WI-0189_Ver:8,000-5-JBS-020-0001_Ver:2,4-OP-367-5-JBS-020-0001_Ver:7,4-OP-510-5-JBS-020-0001_Ver:5,4-OP-510-5-JBS-020-0002_Ver:4 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

	liên quan tới nội dung đảo tạo hoặc tham khảo thì không cân revise version trên bài skill test							
Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra		Nội dung câu hỏi	Điểm			
			1	Vào MasterSoft => chọn chương trình EPS => quét mã công đoạn	2			
		Đọc tài tiệu	2	Mở tài liệu bằng serial sản phẩm đang làm đảm bảo lấy đúng PS hướng dẫn	2			
	Mở tài liệu		3	Đọc PS để hiểu phương pháp làm trước khi thao tác sản phẩm	2			
			4	Dựa vào sơ đồ trên PS để chuẩn bị MTC và adapter, Jig đúng theo yêu cầu	2			
			5	Dựa vào hệ thống Iden có trên line và sản phẩm để lấy đúng MTC	2			
	Kết nối master cord	Kết nối cổng In	6	Dựa vào số lượng connector của sản phẩm lấy máy lden và để sét số core trên hệ thống cho phù hợp	2			
			7	Vệ sinh và đánh giá bề mặt MTC trước khi kết nối vào hệ thống và Adapter	2			
			8	Kết nối đầu connector của MTC vào cổng in của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm	2			
			9	Kết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn	2			
MODULEVAFAN OUT		kết nối cổng Out	10	Kết nối đầu connector của MTC vào cống out của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm	2			
	Ctrin fiber MTC và		11	Đeo kính bảo hộ khi strip fiber	2			
	Strip fiber MTC và fiber sản phẩm	Strip fiber	12	Chiều dài strip fiber khoảng 30mm Đặt holder fiber vào striper, đóng nắp, chờ đèn chuyến màu xanh thì	2			
	·		13	mở nắp lấy fiber holder ra	2			
	Vệ sinh fiber	Vệ sinh fiber	14	Sử dụng dusper tấm cồn vệ sinh từ 3-5 lần, xoay 90 độ vệ sinh 3-5 lần nữa	2			
	Khảy fiber	Khảy fiber	15	Khảy từ đầu điểm strip trở vào từ 18 -30mm	2			
	Talay libor		16	Khảy chậm lên, xuống 3 lần với 1 góc 120 độ 1s/1 lần	2			
	Cắt và vệ sinh lần 2	Cắt fiber bằng cleaver	17	Tay giữ holder, tay đặt lên nắp cleaver nhấn xuống một lần	2			
		Vệ sinh fiber sau khi cắt	18	Dùng giấy dusper tấm cồn vệ sinh đầu fiber vào khoảng 3-5mm ra hết fiber	2			
	Kiểm tra hệ thống	Kiểm tra máy iden	19	Đặt fiber của MTC vừa strip vào holder, hướng đặt fiber theo hướng dẫn PS	2			
			20	Đặt holder fiber của MTC lên Jig đúng hướng, dùng khóa 1 và 2 giữ holder và fiber	2			
			21	Dùng sợi master mẫu good và notgood để kiểm tra hệ thống Iden	3			
			22	Điền thông tin kiểm tra máy vào Daily checksheet	2			
	Kết nối	Đặt fiber vào Jig	23	Đặt fiber vừa strip của sản phẩm vào holder đúng hướng theo PS	2			
			24	Đặt holder fiber của sản phẩm vào Jig đúng hướng	2			
			25	Dùng khóa 1 giữ holder, khóa 2 giữ fiber	2			
			26	Sử dụng Jig nhúng lò xo đế nhúng đầu connector theo yêu cầu của từng loại sản phẩm	2			
		Kết nối connector	27	Vệ sinh bề mặt sản phẩm trước khi kết nối vào master cord	2			
			28	kết nối đầu connector vào jig theo thứ tự từ bé đến lớn	2			
			29	Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig	3			
			30	Đặt holder có fiber của sản phẩm vào jig IDEN	2			
			31	Fiber xanh dương của sản phẩm cùng hướng với fiber xanh dương master cord	2			
	Kiểm tra máy	Kiểm tra tín hiệu đèn	32	Số lượng đèn trên máy sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm	2			

FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval

FUJIKUKA FIBER OF NCS VIETNAM ETD.							
	Scan sản phẩm	Quét xác nhận sản phẩm GOOD	33	Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK	2		
			34	Tháo sản phẩm ra khỏi Jig nhẹ nhàng không làm hư bề mặt sản phẩm và không để fiber bị mẻ, trày	2		
			35	Đậy nắp cáp, giao hàng tới công đoạn sau	2		
		Scan sản phẩm nootgood	36	Không được gỡ MTC ở bất kì vị trí nào	2		
			37	Kiếm tra lại sơ đồ kết nối trên PS, Kiếm tra lại thứ tự core kết, vệ sinh lại bề mặt sản phẩm và MTC	2		
			38	Kết nối lại , vẫn không sáng đủ số lượng core tương ứng , đánh giá sản phẩm NG	2		
			39	Scan số serial vào barcode => màn hình báo NOTGOOD, lập NC, tách sản phẩm ra khu vực riêng	2		
	Chuẩn bị	Dụng cụ	40	2S khu vực làm việc, đọc PS trước khi thao tác sản phẩm	0.5		
			41	Hot stripper, cleaver, holder, measuring cord, jig ident, máy lden đúng loại	0.5		
			42	Vệ sinh dụng cụ bằng tăm bông tẩm cồn	0.5		
		Measuring cord	43	Kết nối đúng cổng và số core của MTC trùng với số core trên hệ thống	0.5		
	4M	Vật tư (Material)	44	Sản phẩm không bị chồng chéo, trầy xước do va chạm	0.5		
		Thiết bị (Machine)	45	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5		
		Con người (Man)	46	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5		
		Thao tác (Method)	47	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đối thao tác, thứ tự thao tác	1		
	2S	An toàn, 2S	48	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5		

Nết nối cồng In Kết nối cồng Out Kiểm tra hệ thống Xac định đầu A, F và chữ in laser Kết nối sản phẩm vào cồng In Xac định đầu A, F và chữ in laser Kết nối sản phẩm vào cồng In Kết nối sản phẩm vào cồng Out Kiểm tra máy Kiểm tra thiệu đèn Quét xác nhận sản phẩm Quét xác nhận sản phẩm Quét xác nhận sản phẩm La Dong tạy vài cho sản phẩm trùng với số trên Jig Kiểm tra số prên sản phẩm trùng với số trên Jig Kiểm tra số prên sản phẩm trùng với số trên Jig Kiểm tra số prên sản phẩm trùng với số trên Jig Kiểm tra số prên sản phẩm trùng với số trên Jig Kiểm tra số prên sản phẩm trùng với số trên Jig Kiểm tra số prên sản phẩm trùng với số trên Jig Kiểm tra số prên sản phẩm trùng với số trên Jig Kiểm tra số prên sản phẩm trùng với số trên Jig Kiếm tra số prên sản phẩm trùng với số trên Jig Ken nổi đàu con lại của MTC vào cóng lư thờng dần La Millor vào công lư thứ trừ thừ nhỏ đầu côn lại của MTC vào cóng lư thống lầm bì thếng theo thứng theo thứng theo thứng theo thứng trì thếng sản phẩm trùng với số trên Jig La Chiết trên sắn phẩm trùng với số trên Jig La Chiết tràn số trên sản phẩm trùng với số trên Jig La Chiết trên sắn thiệt tràn bình t	2 3 3 3 2 3 3 3 3 3 2 2 2
Kết nối cóng In Kết nối cổng Out Kết nối cổng In Kết nối cổng Out Kết nối cống Out Kết nối cổng Out Kết	3 3 2 3 3 3 3 3 2 2
Kết nối công In Kết nối công In Kết nối master cord Kết nối công In Kết nối công In Kết nối công In Kết nối công In Kết nối công Out Kết nối công Out Kết nối công Out Kết nối công Out Kiểm tra hệ thống Kiểm tra máy iden Kết nối sản phẩm vào công In Xác định đầu A, F và chữ in laser Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kiểm tra máy Kết nối củ công IN Kiểm tra máy Kết nối củ công IN Kiểm tra máy Kiểm tra tín hiệu đền Quét xác nhận sản phẩm La nhạn ngàn phẩm trung với số trên jig Số lượng đãn trên hệ thống sảng đủ tượng ứng với số core của sản phẩm Scan số serial vào barcode , máy bào GOOD và màn hình hiện save Nong them bụ thể mặt sắn tra mát sắn lạn bàn ngàn phảm trung họi số trên jig Kiệm tra số trên sản phẩm trung với số trên jig Kiệm tra số trên sản phẩm trung với số trên jig Kiệm tra số trên sản phẩm trung với số trên jig Kiệm tra số trên sản phẩm trung với số trên jig Kiệm tra số trên sản phẩm trung với số trên jig Kiệm tra số trên sản phẩm trung với số trên jig Kiệm tra số trên sản phẩm trung với số trên jig K	3 3 2 3 3 3 3 3 2 2
Kết nối master cord Kết nối công In Kết nối công In Kết nối công In Kết nối master cord Kết nối master cord Kết nối công In Kết nối công Out Kết nối dâu connector của MTC vào công in của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đển lớn kết nối dâu con lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đển lớn Kết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đển lớn Kết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đển lớn Kết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đển lớn Kết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đển lớn Kết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đển lớn Kết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đển lớn Kết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn Xết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn Xác định đầu A, F và chữ là là còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn Xác định đầu A, F và chữ là	3 2 3 3 3 3 3 3 2
Kết nối master cord Kết nối cổng In Kết nối cổng In Kết nối cổng In Kết nối cổng Out Kết nối cổng Out Kết nối cổng Out Kiểm tra hệ thống Xác định đầu A, F và chữ in laser Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kiểm tra máy Kiểm tra số trên sản phẩm trừng với số trên jig Kiểm tra số trên sản phẩm trừng với số trên jig Số lượng đền trên hệ thống sán ghủ tương Ving Ving Nga Nga Nga Nga Nga Nga Nga Nga Nga Ng	2 3 3 3 3 3 3 2 2
Kết nối cổng In Kết nối master cord Kết nối master cord Kết nối đầu connector của MTC vào cổng in của hệ thống và Adapter Kết nối đầu connector của MTC vào cổng in của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm kết nối đầu connector của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm kết nối đầu connector của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm kết nối đầu connector của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm kết nối đầu côn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm kết nối đầu côn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm lợi thướn thọ địch lớn lợn lợn lợn kết nối đầu côn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm lợn lợn kết nối đầu côn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn lớn lợn lợn lợn lợn lợn lợn lợn lợn lợn lợ	2 3 3 3 3 3 3 2 2
Kết nối master cord Kết nối đầu connector của MTC vào cổng in của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm (Kết nối đến lớn theo số lượng connector sản phẩm (Kết nối đến lớn theo số lượng connector sản phẩm (Kết nối đến lớn thết và từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector của MTC vào chapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector cản hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm (Kết nổi đầu còn lại của MTC vào chapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm (Kết nổi đầu còn lại của MTC vào chapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm (Kết nổi đầu còn lại của MTC vào chapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector của master cord (India)	3 3 3 3 3 3 2
Next nói cổng Out Next nói đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đầu còn lại của MTC vào công out của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đầu còn lại của MTC vào công out của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đầu còn lại của MTC vào công out của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đầu cho lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đầu cho lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đầu cho lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đầu cho lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đền lớn	3 3 3 3 2 2
Nết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm thu tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm trừng vào đầu là làu còn lại của MTC vào cổng out của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru từ thủ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru hệ thống làm tru trừ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm tru hệ thống làm tru hệ thống làm tru hệ thống lần tru hệ thống lần tru hệ thống lần tru hệ mặt sản phẩm tru hệ mặt sản phẩm vào cổng Out theo hướng đần PS Kiểm tra máy Kiểm tra tín hiệu đèn Kiểm tra tín hiệu đèn Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig Số lượng đền trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm trùng với số trên jig Số lượng đền trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm làm họng nhàm san phẩm trùng với số trên jig Số lượng đền trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm nhàm nhàm nhàm nhàm nhàm nhàm nhàm nhà	3 3 3 3 2
Kết nối cổng Out 10 Kết nối đầu connector của MTC vào công out của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm thiệt thiết nói đến lớn theo số lượng connector sản phẩm thiệt thiết nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm thiệt thiết theo thứ tự từ nhỏ đến lớn là MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn lài MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn lài MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn lài MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn lài MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn thiệt tra máy vào Daily checksheet 13 Điển thông tin kiểm tra máy vào Daily checksheet 14 Tháo nắp cáp và vệ sinh bề mặt sản phẩm trước khi kết nối vào master cord 15 Tháo sốn phẩm dùa Quết xác nhận sản phẩm vào cổng IN 16 Tháo sốn phẩm vào La sản phẩm vào Adapter của master cord cổng in theo hướng dẫn 18 Tháo sốn phẩm trùng với số trên Jig 18 Kết nối đầu A của sản phẩm vào Adapter của master cord cổng Out theo hướng dẫn 22 Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn PS 18 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên Jig 24 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên Jig 25 Kiểm tra số trên sân phẩm trùng với số trên Jig 26 Kiểm tra số trên sân phẩm trùng với số trên Jig 27 Kiểm tra số trên sân phẩm trùng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên sân phẩm trùng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên sân phẩm trùng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên sân phẩm trùng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên sân phẩm trùng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên sân phẩm trùng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên sân phẩm trùng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên sân phẩm trùng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên sân phẩm tràng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên sân phẩm tràng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên sân phẩm tràng với số trên Jig 28 Kiểm tra số trên Jig 28	3 3 3 2
Kiểm tra hệ thống Kiểm tra hệ thống Kiểm tra hệ thống Kiểm tra hệ thống Kiểm tra máy iden Kiểm tra hệ thống Kiểm tra máy iden Kiểm tra hệ thống Kiểm tra máy iden In Dùng tay viểu t 2 sợi cord cho song song Kiểm tra sối trên sản phẩm vào Adapter của master cord cổng in theo hướng dẫn Hướng key đầu F quay lên/xuống theo hướng dẫn PS Kiểm tra máy iden Kiết nối sản phẩm vào cổng Out theo hướng dẫn Cụết xác nhận sản phẩm Cụết xác nhận sản phẩm Tháo sản phẩm ra khối, lịn nhe phàng không làm hư thể mặt sản Tháo sản phẩm ra khối, lịn nhe phàng không làm hư thể mặt sản Tháo sản phẩm ra khối, lịn nhe phàng không làm hư thể mặt sản	3 3 3 2
Kiểm tra hệ thống Kiểm tra máy iden Kiểm tra máy iden Kác định đầu A, F và chữ in laser In laser Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kiểm tra máy Kiểm tra máy Kiểm tra tín hiệu đèn Quét xác nhận sản phẩm Quét xác nhận sản phẩm In hỏ đến lớn Dùng sợi master mẫu good và notgood để kiểm tra hệ thống Tháo nắp cáp và vệ sinh bề mặt sản phẩm trước khi kết nối vào master cord Tháo nắp cáp và vệ sinh bề mặt sản phẩm trước khi kết nối vào master cord Sử dụng Jig nhúng lò xo để nhúng theo yêu cầu của từng loại sản phẩm Xác định đùng đầu A, F, màu boot & chữ in laser để kết nối theo yêu cầu từng loại sản phẩm Xác định đùng đầu A, F, màu boot & chữ in laser để kết nối theo yêu cầu từng loại sản phẩm Yac dịnh đùng đầu A, F, màu boot & chữ in laser để kết nối theo yêu cầu từng loại sản phẩm Xác định đùng đầu A, F, màu boot & chữ in laser để kết nối theo yêu cầu từng loại sản phẩm Xác định đùng đầu A, F, màu boot & chữ in laser để kết nối theo yêu cầu từng loại sản phẩm Xác định đúng đầu A, F, màu boot & chữ in laser để kết nối theo yêu cầu từng loại sản phẩm vào Adapter của master cord cổng in theo hướng dẫn Phướng key đầu F quay lên/xuống theo hướng dẫn PS Xết nối đầu A của sản phẩm rùng với số trên jig Xiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Tháo sản phẩm ra khổi lig nhe phàng không làm bụ hệ mặt sản	3 3 2 2
Kiểm tra hệ thống Kiểm tra máy iden Kác định đầu A, F và chữ in laser Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kết nối sản phẩm vào kiểm tra máy Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig Số lượng đền trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next	3 2 2
Kiểm tra hệ thống Kiểm tra máy iden Kiểm tra máy iden Kiểm tra hệ thống Kiểm tra máy iden Kiểm tra máy iden Itháo nắp cáp và vệ sinh bề mặt sản phẩm trước khi kết nối vào master cord Sử dụng Jig nhúng lò xo để nhúng theo yêu cầu của từng loại sản phẩm Xác định đầu A, F và chữ in laser Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kết nối đầu A của sản phẩm vào Adapter của master cord cống Out theo hướng dẫn Yết nối đầu A của sản phẩm vào Adapter của master cord cống Out theo hướng dẫn Rết nối đầu A của sản phẩm vào Adapter của master cord cống Out theo hướng dẫn Kiểm tra máy Kiểm tra tín hiệu đèn Viểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm Quét xác nhận sản phẩm Tháo nắp cáp và vệ sinh bề mặt sản phẩm trùng lòn bằm trước khi kết nối vào master cord Kết nối dâu A, F, màu boot & chữ in laser để kết nối theo yêu cầu từng loại sản phẩm vào Adapter của master cord cống in theo hướng dẫn PS Kiểm tra số trên sản phẩm vào Adapter của master cord cống Out theo hướng dẫn PS 21 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Tháo sản phẩm ra khổi lig phe phảng không lầm bụ phể mặt sản	2
The standard of the standard o	2
DUPLEXVAAFL Kết nối Kết nối Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kết nối đầu A của sản phẩm vào Adapter của master cord cổng Out theo hướng dẫn 22 Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn PS Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Tháo sản phẩm ra khối Jin phe phàng không làm bư phể mặt sản	
Xác định đầu A, F và chữ in laserbuplexvaaflKết nối sản phẩm vào cổng IN16Xác định đúng đầu A, F, màu boot & chữ in laser để kết nối theo yêu cầu từng loại sản phẩmKết nối sản phẩm vào cổng IN18Kết nối đầu F của sản phẩm vào Adapter của master cord cống in theo hướng dẫn19Hướng key đầu F quay lên/xuống theo hướng dẫn PS20Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jigKết nối sản phẩm vào cổng Out21Kết nối đầu A của sản phẩm vào Adapter của master cord cống Out theo hướng dẫn21Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn PS23Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig36Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig36Việm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig36Việm tra số trên sản phẩm trùng với số core của sản phẩm25Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm25Save OK nextTháo sản phẩm tra khổi, ling phe phàng không làm bư bề mặt sản	3
Théo sản phẩm vào cổng IN Kết nối Kết nối Kết nối Kết nối Kết nối Kết nối Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng IN Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kết nối đầu A của sản phẩm vào Adapter của master cord cống Out theo hướng dẫn 21 Kết nối đầu A của sản phẩm vào Adapter của master cord cống Out theo hướng dẫn 22 Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn PS 33 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig 34 Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm 25 Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Tháo sản phẩm ra khối Jin phe phàng không làm hư bề mặt sản	
DUPLEXVAAFL Kết nối Kết nối sản phẩm vào cổng IN 18 Kết nối đầu F của sản phẩm vào Adapter của master cord cổng in theo hướng dẫn 19 Hướng key đầu F quay lên/xuống theo hướng dẫn PS 20 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig 21 Kết nối đầu A của sản phẩm trùng với số trên jig 22 Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn PS 23 Kiểm tra máy Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig 35 Lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm 25 Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Tháo sản phẩm ra khổi Jin phe phàng không làm hư bề mặt sản	3
Kết nối Kết nối sản phẩm vào cổng IN theo nương dan 19 Hướng key đầu F quay lên/xuống theo hướng dẫn PS 20 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig 21 Kết nối đầu A của sản phẩm vào cổng Out 22 Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn PS 23 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig 24 Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm 25 Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next 25 Tháo sản phẩm ra khội Jig phe phàng không làm hư bề mặt sản	3
20 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig 21 Kết nối đầu A của sản phẩm vào Adapter của master cord cổng Out 22 Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn 22 Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn PS 23 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig 24 Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm 25 Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Tháo sản phẩm ra khỏi Jig nhệ phàng không làm hự bề mặt sản 25 Tháo sản phẩm ra khỏi Jig nhệ phàng không làm hự bề mặt sản 26 27 27 28 29 29 29 29 29 29 29	
Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kết nối sản phẩm vào cổng Out Kết nối sản phẩm vào cổng Out Event Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn PS Kiểm tra máy Kiểm tra tín hiệu đèn Và lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Tháo sản phẩm ra khỏi Jig nhệ phàng không làm hự bề mặt sản	3
Kết nối sản phẩm vào cổng Out 22 Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn PS 23 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig 24 Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm 25 Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Tháo sản phẩm ra khỏi Jig nhệ phàng không làm hự bề mặt sản	
cổng Out 22 Hướng key đầu A quay lên/xuông theo hướng dân PS 23 Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig 24 Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm 25 Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Tháo sản phẩm ra khỏi lig nhe phàng không làm hự bề mặt sản	3
Kiểm tra máy Kiểm tra tín hiệu đèn 24 Số lượng đèn trên hệ thống sáng đủ tương ứng với số core của sản phẩm 25 Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Quét xác nhận sản phẩm Tháo sản phẩm ra khỏi lig nhệ phàng không làm hự bề mặt sản	3
Niem ta may Niem ta tin meu den 24 phẩm Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next Quét xác nhận sản phẩm Tháo sản phẩm ra khỏi lig nhe phàng không làm hự bề mặt sản	3
Quét xác nhận sản phẩm Tháo sản phẩm ra khỏi, lịg nhệ nhàng không làm hự hề mặt sản	3
	2
GOOD 26 phẩm	2
	2
	2
Kiếm tra lại sơ đồ kết nối trên PS, Kiếm tra lại thứ tự core kết, vệ sinh lại bề mặt sản phẩm và MTC	2
Scan sản phâm nootgood	2
31 Scan số serial vào barcode => màn hình báo NOTGOOD, lập NC,	2
tach san pham ra khu vực riêng	1
Dung cu).5
Measuring cord 34 Kết nối, đúng cống và số core của master cord trùng với số core	1
tren ne thong).5
).5
).5
Thao tác (Mothod) 38 Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự 0).5
triao tac	
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1).5 70
1 Otal	10

Câu hỏi mở

Điểm

• '							
	40	Câu 1: Trong quá trình lden bạn bỏ qua việc kiểm số number ring thì xảy ra lỗi gì? Tại sao.	2.5				
DUPLEXVAAFL	Đáp án	o án Bỏ qua việc kiểm số sẽ có nguy cơ sảy ra lỗi chéo core. Vì số number ring là để phân biệt thứ tự core,					
	41	Tại sao?					
	Đáp án	Không được tự ý thay đổi vị trí master cord. Vì hệ thống lden đã được đánh bằng giá mẫu G và NG Câu 1: Khi Ident sản phẩm bạn thấy đèn đã sáng mà không cần nhấn start như vậy có chắc là sản ph không bị chéo core không?					
	49						
MODULEVAFANOUT	Đáp án	Không, vì khi ident sản phẩm do máy có nhiều đèn nên có thể sẽ bị nhìn nhầm					
	50	Câu 2: Khi Ident nếu phát hiện sản phẩm bị chéo core bạn có được tự ý thay đối vị trí Master cord không? Tại sao?	2.5				
	Đáp án	Không được tự ý thay đổi vị trí master cord. Vì hệ thống lden đã được đánh bằng giá mẫu G và NG					
Total		4	10				
Dòng sản phẩm		Mẫu thực hành	Điểm				
	42	Mẫu 1	3				
DUPLEXVAAFL	43	Mẫu 2	3				
	44	Mẫu 3	4				
	45	DMS:4-OP-510-5-JBS-020-0002					
	46	DMS:000-5-JBS-020-0001					
	47	DMS:000-4-WI-0189	0				
	51	Mẫu 1	3				
	52	Mẫu 2					
MODULEVAEANOUE	53	Mẫu 3	4				
MODULEVAFANOUT	54	DMS:4-OP-510-5-JBS-020-0001	0				
	55	DMS:4-OP-367-5-JBS-020-0001	0				
	56	DMS:000-4-WI-0189	0				
Total		12	20				

Phương pháp đánh giá:

Dòng sản phẩm

- 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 : DUPLEXVAAFL(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),MODULEVAFANOUT(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)
- 3. Hình thức đánh giá: OP phải thực hiện tất cả các yêu cầu trên và người kiểmtra 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 tuỳ vào mức độ lỗi vi phạm mà người đánh giá có thể quyết định thời gian đánh giá lại.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD. TRC kiểm tra bởi : Phê duyệt bởi: gamnth trn tanndd Ngày: 07-05-2024 Ngày: 08-05-2024 Ban hành bởi : Trần Thị Hải Yến 07-05-2024 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 Số củ: ST -001-1-ST-020-Đối số từ: -001-1-ST-020-0002 sang 001-1-ST-020-0009 0002; Số tài liệu tham khảo Do sai số và update 10344 1 cu:001-5-JBS-IDE-003, 4-PS Cập nhật lại số JBS:4-OP-510-5 lanhtt-Staff 29-09-2016 thao tác theo line -IDE-0023,4-PS-IDE-0023, 4--JBS-020-0001; 4-OP-510-5-PS-END-0017 JBS-020-0002. 1/Theo yêu cầu từ 1/Sản phẩm Duplex. 2/Thêm 1/Sản Phẩm NET. 2/Không gamnth_trn-2 PRD. 2/Theo yêu 03-02-2020 yentth kiểm tra nhúng lò xo mục kiểm tra nhúng lò xo Acting Staff cầu sản phẩm Theo RQ Chưa cập nhật tài liệu số:000-Cập nhật tài liệu sô:000-5-JBSgamnth_trnsố:CPC000000000 03-03-2023 10344 3 Acting Staff 5-JBS-020-0001 020-0001 554 1/ Chưa hướng dẫn cách mở 1/ Hướng dẫn mở tài liệu tài liệu 2/ Hướng dẫn Scan sản phẩm

Theo tài liệu thay

đổi

gamnth trn-Staff

G và NG

3/ Sắp sếp lại thứ tự các bước

cho đúng qui trình

2/ Chưa hướng dẫn Scan sản

phẩm G và NG

3/ Thứ tự các bước thực hiện

chưa đúng

4

07-05-2024

yentth