


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN APP LINE MS PIGTAIL-061033		No: 061-033	
Skill test : 001-1-ST-061-0042		Phiên bản : 3	001-1-ST-061-0042/3 

Phạm vi áp dụng : Áp dụng lại công đoạn App-MSPIG
 Tài liệu tham khảo số : 4-QC-344-9-PS-061-0001_Ver:7 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
MSPIGTAIL	Kiểm tra ngoại quan sản phẩm	Ngoại quan đầu plug	1	Nắp Cap, Latch Housing ,Boot đúng loại đúng màu theo PS	3.5
			2	Đầu plug được đặt đúng vị trí trong tray màu trắng trong	3.5
			3	Latch Housing không gãy, mẻ, hướng in laser lên trên	3.5
			4	Boot được đẩy sát vào stopring	3.5
			5	Boot không dơ, trầy xước	3.5
		Ngoại quan fiber	6	Fiber không quá căng hoặc quá trùng trong Case	3.5
			7	Fiber màu xanh, không dơ, trầy xước	3.5
		Ngoại quan Tray	8	Nắp và thân tray phải giữ chặt	3.5
			9	Ngoại quan tray không dơ ,trầy, rách hở ,biến dạng	3.5
		Ngoại quan đầu Holder	10	Holder GT màu beige	3.5
			11	MS set base (TY) màu đen	3.5
			12	MS1C:Single Mechanical Splice □F□	3.5
			13	Kiểm tra 2 wedge có lỗ màu trắng trong	3.5
			14	Holder GT2 và MS1C được gắn sát ,đúng hướng	3.5
			15	Holder gắn cố định vào MS Set Base (TY)	3.5
		Ngoại quan MS	16	Cửa sổ MS hướng lên	3.5
			17	Đầu của MS1C được đặt sát vào thành của MS Set Base	3.5
			18	MS không bụi ,dơ	3.5
	Đặt sản phẩm vào bịch	Thao tác đặt	19	Sử dụng bịch đúng loại theo PS	3
			20	Đầu MS có gắn Holder hướng xuống đáy bịch	3.5
			21	Bỏ sản phẩm nằm giữa bịch	3.5
			22	Ép hết không khí trong bịch ra ngoài	3.5
			23	Gài miệng bịch lại sát và cố định	3.5
	Chuẩn bị	PS	24	Đúng với loại sản phẩm	0.5
		Vật tư	25	Đúng loại vật tư yêu cầu	0.5
		Dụng cụ	26	Đầy đủ theo yêu cầu của công đoạn	0.5
	4M	Vật tư (Material)	27	Chỉ có vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	28	Phải được kiểm tra và đánh check sheet đạt trước khi làm sản phẩm	1
		Con người (Man)	29	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	30	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	31	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5
Total			31		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
MSPIGTAIL	32	Câu 1: Hãy nêu những lỗi trên sản phẩm thường gặp tại công đoạn App?	2.5
	Đáp án	Lỗi Gắn ngược hướng holder, case bị hở, trầy, dính bụi bên trong,fiber bị cong không nằm giữa rãnh connector Case ,sử dụng sai loại nắp cáp...	
	33	Câu 2: Nêu trách nhiệm của người thực hiện tại công đoạn App là gì?	2.5
	Đáp án	Trách nhiệm của người kiểm sản phẩm là không bỏ sót lỗi, làm đúng thao tác, đúng quy trình kiểm theo PS	
Total	2		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
MSPIGTAIL	34	Mẫu 1	3.4
	35	Mẫu 2	3.3
	36	Mẫu 3	3.3
	37	DMS:4-QC-344-9-PS-061-0001	0
Total	4		10

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 : MSPIGTAIL(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)
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 :	gamnth_trn
			
Ngày : 21-10-2024		Ngày : 21-10-2024	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Thảo		
Ngày :	21-10-2024		

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
15-07-2015	43557	1		-review lại đưa lên EIC	-Ban hành mới	20010
04-12-2018	thaont	2	1.Số TL : 9-PS-FIA-0348/1101 ; 2 Kiểm tra số lượng sản phẩm trên tool ; 3. Kiểm tra phụ kiện	đổi số TL mới 4-QC-344-9-PS-061-0001 ; Bỏ mục 2 ; mục 3	Thay đổi theo số tài liệu mới	caohv-Manager
21-10-2024	thaont	3	Chưa có điều kiện link tài liệu	Tạo ĐK link DMS	Theo format hiện tại	gamnth_trn-Staff