

FCKHONGKEY	Kiểm ID trên số serial sản phẩm với ID trên nhãn vật tư	Kiểm tra so sánh nhãn ID	1	So sánh ID được in trên Checkseet giấy và ID được in trên nhãn vật tư phải khớp với nhau.	2
	Lắp Ferrule Holder, coupling vào adapter	Kiểm tra vật tư	2	Lấy đúng vật tư cần sử dụng của sản phẩm	2
			3	Đổ vật tư ra hũ, dán nhãn và ghi thông tin đầy đủ lên nhãn	2
			4	Đúng loại đúng thứ tự gồm Holder, coupling, adapter	3
			5	Đặc điểm nhận dạng FC không key	3
			6	Cạnh bầu của Ferrule Holder hướng vào Adapter	3
		Lắp ráp Ferrule Holder vào Adapter giả	7	Lắp Ferrule holder, coupling gắn vào adapter giả đúng thứ tự theo yêu cầu trong PS	3
			8	Vặn vừa chặt Coupling vào Adapter	3
			9	Vặn Coupling Nut vào Adapter theo chiều kim đồng hồ. Vặn cho hết hành trình của Coupling Nut	3
			10	Đầu Stopring được bo tròn phải hướng vào trong Adapter.	3
			11	Tay cầm ở vị trí Flange Stopper. Lòng bàn tay giữ cord để cố định đầu Ferrule không bị xoay	3
	Chấm keo Loc-tite 222	Kiểm tra keo	12	Dùng tăm lấy 1 lượng keo keo Lock - tite 222 chấm lên xung quanh thân của Stopring khoảng 2 mm	3
			13	Chấm keo trong vùng 2mm giữa vùng ren của stopper keo phải che đủ 2 vòng ren (theo yêu cầu PS của từng loại sản phẩm)	3
			14	Không chấm quá nhiều keo.	3
			15	Keo tràn ở vùng thành stopper và đầu stopper là : NG	2
			16	Keo không được tràn giữa Ferrule Holder và stopper.	2
	Lắp stopper vào Ferrule Holder	Kiểm tra gờ Stopper	17	Hai gờ của stopper phải nằm gọn trong rãnh ferrule	3
			18	Tay giữ Adapter gắn Stopring vào Ferrule vặn Adapter theo chiều kim đồng hồ cho đến sát Flange của Stopper	3
			19	Dùng khóa 5.5mm để xiết chặt Stopper và Stopring lại với nhau	3
			20	Gờ của Stopper phải được nằm 2 bên	3
			21	Ferrule và Stopring phải đặt thẳng hàng không được nghiêng hoặc lệch	3
			22	Tay giữ chặt Adapter, tay giữ Coupling Nut và xoay Coupling Nut theo chiều ngược kim đồng hồ xoay cho hết hành trình và rút thẳng Adapter giả ra khỏi đầu Ferrule.	3
	Kiểm tra ferrule sau khi lắp	Kiểm tra ferrule	23	Ferrule ló ra khỏi Adapter theo PS	3
	Kiểm tra độ hở giữa Ferrule Holder và stopper.	Khe hở	24	Không có khe hở: OK	3
		Kiểm tra độ nhún lò xo:	25	Sử dụng jig nhấn thả 3 lần.	3
			26	Dùng nắp Cap đen để đẩy đầu Ferrule lại	3
	Gá sản phẩm chờ keo khô	Thời gian chờ keo khô	27	Thời gian chờ keo khô là 30 phút, rồi mới chuyển qua công đoạn tiếp theo .	2
		Quét e-checksheet	28	Đưa sản phẩm có dán số Serial vào Barcode để quét .	2
			29	Kiểm tra trên màn hình có báo Save Ok chưa	2
			30	Giao qua công đoạn sau.	1
	Chuẩn bị	Dụng cụ	31	Kiểm tra dụng cụ, tool, jig trước khi làm. Đúng với từng loại sản phẩm	0.5
			32	Khi phát hiện máy móc hay dụng cụ bị hư phải báo lên cấp trên	0.5
		Vật tư	33	Chuẩn bị vật tư đúng với sản phẩm	0.5
			34	Chuẩn bị đầy đủ vật tư, keo vật dụng trong khóa học	1
	4M	Vật tư (Material)	35	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	36	Khi phát hiện máy móc, dụng cụ hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	37	Tập trung làm việc, không nói chuyện riêng, không đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	38	Không tự ý thay đổi qui trình, làm đúng thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	39	An toàn cho sản phẩm, không đè, làm cong, dơ sản phẩm	0.5

LCPANDA	So sánh ID vật tư với sản phẩm	Kiểm tra ID	1	So sánh ID được in trên check sheet giấy và ID được in trên nhãn vật tư phải khớp với nhau	5
			2	Chuẩn bị Plug Frame housing SM và PM	3
	Housing	Thao tác housing	3	Dùng hai tay gỡ băng keo, sau đó vuốt bộ Part xuống sát đuôi Ferrule	3
			4	Đối với sản phẩm 3C thì dùng tay gỡ ống xoắn ra, sau đó di chuyển bộ Part xuống đầu Ferrule	3
			5	Thao tác gỡ ống xoắn tránh va chạm fiber.	3
			6	Kiểm tra đủ thành phần bộ part trước khi làm	3
			7	Tay giữ lò xo, tay kéo ống nhựa bên trong lò xo ra	3
			8	Lấy ống nhựa ra khỏi fiber	3
	Housing đầu PM	Chỉnh hướng key ferrule	9	Tay cầm ở vị trí đuôi boot, lòng bàn tay giữ fiber để cố định đầu ferrule không bị xoay	5
			10	Chỉnh hướng key ferrule hướng lên trên trùng với key của Spring push.	3
			11	Tay cầm plug frame PM gắn vào Ferrule sao cho hướng key của plug frame và hướng key của spring push hướng lên trên	3
			12	Khi gắn plug frame vào phải nghe tiếng tách	4
	Housing đầu SM	Chỉnh hướng key ferrule	13	Cầm đầu ferrule lên gắn ống tube vào đuôi ferrule.	3
			14	Tay cầm ở vị trí đuôi boot , lòng bàn tay giữ fiber để cố định đầu ferrule không bị xoay	3
			15	Chỉnh hướng key ferrule hướng lên trên trùng với key của Spring push	3
			16	Tay cầm plug frame SM gắn vào Ferrule sao cho hướng key của plug frame và hướng key của spring push hướng lên trên	3
			17	Khi gắn plug frame vào phải nghe tiếng tách	3
		Kiểm tra key và khe hở	18	Sau khi housing xong kiểm tra Key Spring push phải được nằm trong cửa sổ của plug frame.	3
			19	Đuôi plug Frame phải được nằm sát Flange của Spring push không có khe hở	3
	Kiểm tra độ dịch chuyển của lò xo	Kiểm tra lần lượt đầu connector LC	20	Sử dụng jig đã và đang thực hiện	3
			21	Tay giữ đầu connector LC , tay giữ jig nhúng lò xo 3 lần và thấy lò xo đàn hồi không bị kẹt => OK	3
			22	Sau khi làm xong để qua phần đã kiểm	3
	Quét số serial	Quét số serial	23	Đưa sản phẩm có dán số serial vào quét ECS. Giao qua công đoạn sau	3
			24	Hướng dẫn thao tác Scan ECS đối với sản phẩm nghi ngờ	3
			25	Khi phát hiện sản phẩm bất thường không đạt với Spec công đoạn yêu cầu thì tiến hành các bước sau	3
	Chuẩn bị	Dụng cụ	26	Chỉ có những vật tư cần thiết trên bàn	0.5
			27	Sắp xếp dụng cụ và vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
		Vật tư	28	Tuân thủ JBS ,PS	0.5
			29	Dụng cụ thiết bị phải được đánh giá đạt trước khi thao tác trên sản phẩm	1
	4M	Vật tư (Material)	30	Di chuyển sp nhẹ nhàng, không đè, làm cong, dơ sản phẩm	0.5
		Thiết bị (Machine)	31	Khi phát hiện máy móc hay dụng cụ bị hư phải báo lên cấp trên	0.5
		Con người (Man)	32	Tập trung vào công việc (không nói chuyện riêng ,đùa giỡn...)	0.5
		Thao tác (Method)	33	Không tự ý thay đổi qui trình, làm đúng thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	34	An toàn cho sản phẩm, không đè, làm cong, dơ sản phẩm	0.5

FCCOKEY

FCCOKEY	Lắp bộ Housing FC cord 0.9mm và 2.0mm	Kiểm tra bộ Housing FC cord 2.0	1	Chuẩn bị bộ Housing theo thứ tự theo PS, JBS	2
			2	Tay giữ Adapter, key của Adapter hướng lên . Tay còn giữ Ferrule holder, key của Ferrule holder hướng lên rồi lắp vào Adapter giả.	1
			3	Lấy vòng Spacer ring lắp vào Ferrule holder	1
			4	Lấy Coupling Nut lắp vào vòng Spacer ring và Ferrule holder	1
			5	Kiểm tra bộ housing sau khi lắp	2.5
	Cắt Kevlar và chà nhám đối với 2.0mm	Kiểm tra bộ Housing FC cord 2.0	6	Dùng kiểm FOKC cắt bỏ Kevlar sao cho Kevlar bằng với đuôi Flange Ferrule	1
			7	Dùng viết mark đen để mark key cho đầu Ferrule	1
		Kiểm mark	8	Dấu mark đầu Ferrule phải cùng hướng với dấu mark trên Flange Ferrule.	3
			9	Dùng cây chà nhám chà ở khoảng 4-5mm tính từ điểm strip cord và chà đều xung quanh cord	3
		Chà nhám	10	Dùng giấy Dusper tắm cồn vệ sinh lại vị trí đã chà nhám	3
			11	Tháo băng keo giữ bộ Part và đẩy Stopring xuống sát đuôi Ferrule.	3
	Chấm keo LOCTITE 222	Thao tác LOCTITE 222	12	Tháo băng keo giữ bộ Part và đẩy Stopring xuống sát đuôi Ferrule	3
			13	Chỉnh Ferrule sao cho hướng key của Ferrule và Flange Ferrule hướng lên trên. Lòng bàn tay giữ nhẹ cord để đầu Ferrule không bị xoay	3
			14	Lấy 1 lượng nhỏ keo LOCTITE 222 chấm xung quanh ren Stopring	1
	Lắp bộ Housing	Kiểm tra Key Ferrule	15	Lòng bàn tay vẫn giữ cord để đầu Ferrule không bị xoay. Vận FC Adapter đã chuẩn bị vào Stopring.	3
			16	Key Ferrule, key FC Adapter phải thẳng hàng với nhau.	3
			17	Đặt FC Adapter vào Adapter giả. dùng khóa vận Stopper theo chiều kim đồng hồ sao cho vừa chặt thì dừng lại	1
			18	Sau khi vận FC Adapter đầu Ferrule phải ló ra ngoài	1
			19	Tay giữ FC Adapter, tay còn lại giữ Coupling Nut và vận theo chiều ngược kim đồng hồ để lấy đầu Connector ra	3
			20	Đối với sản phẩm Ferrule APC: Sau khi Housing góc vát của Ferrule nằm bên trái.	3
	Kiểm tra keo tràn và độ hở của Ferrule holder	Sau khi Housing xong phải kiểm tra lại	21	Keo LOCTITE 222 không bị tràn ra ngoài Ferrule holder.	3
			22	Giữa Stopper và Ferrule holder không được hở.	3
	Kiểm vòng Space ring cord/ fiber 0.9mm	Sau khi Housing xong phải kiểm tra lại	23	Đẩy Coupling lên nếu khoảng cách của Coupling Nut và Ferrule holder có độ cao khoảng 1mm thì OK	1
			24	Nếu Khoảng cách giữa Coupling Nut và Ferrule holder có độ cao khoảng 1mm thì NG	3
			25	Dùng nắp cap đen để đẩy đầu connector	0.5
	Chấm keo Stycast cord 2.0mm	Chấm keo Stycast	26	Dùng tăm tre lấy Kevlar sao cho Kevlar chải đều xung quanh đuôi Stopring	1
			27	Dùng tăm tre lấy 1 lượng nhỏ keo Stycast chấm đều xung quanh đuôi Stopring	1
			28	Tiếp tục dùng tăm tre lấy 1 lượng nhỏ keo Stycast chấm đều xung quanh thân Stopring	1
			29	Tay giữ FC Adapter, tay còn lại đẩy Sleeve lên sát đuôi Stopring	1
	Chấm keo Hi Supper 5 đối với 2.0mm	Thao tác chấm keo Hi Supper 5	30	Dùng tăm tre lấy một lượng nhỏ keo Hi- supper 5 chấm xung quanh cord đoạn chà nhám	2
			31	Dùng tay đẩy Clampring lên đuôi Stopring	1
			32	Vận chặt Clampring theo chiều kim đồng hồ vào sát đuôi Stopring	1
			33	Dùng khóa vận Clampring theo chiều kim đồng hồ sao cho vừa chặt thì dừng lại	1
			34	Dùng tăm tre lấy 1 lượng nhỏ keo Hi - supper 5 chấm xung quanh đuôi Clampring sao cho keo có hình chóp nón. Chờ keo khô 15 phút.	1
			35	Chiều dài đuôi keo 1khoảng 1.5mm	2
			36	Dùng tay đẩy Boot lên sát Stopring.	1
			37	Tay giữ FC Adapter, tay còn lại giữ Coupling Nut và vận theo chiều ngược kim đồng hồ để lấy đầu Connector ra.	1
			38	Gắn sản phẩm lên giá , đầu Ferrule hướng xuống	1

	Chấm keo LOCTITE 443 và 712 đối với cord 2.0 mm	Chấm keo LOCTITE	39	Dùng cọ chấm 1 lượng nhỏ chất làm khô LOCTITE 712 bôi đều xung quanh đuôi Boot	1
			40	Dùng tăm tre lấy 1 lượng nhỏ keo LOCTITE 443 chấm đều xung quanh đuôi Boot sao cho keo phủ đều và đầy đuôi Boot	2
		Kiểm tra sản phẩm sau khi chấm keo.	41	Keo không được tràn lên thân Boot.	3
			42	Cord phải nằm giữa Boot, không được nghiêng 1 bên.	3
	Quét số serial	Quét số serial	43	Sau khi làm hoàn thành xong sản phẩm. quét số serial vào Barcord chuyển qua công đoạn kế tiếp.	3
	Chuẩn bị	Dụng cụ	44	Kiểm tra dụng cụ, tool, jig trước khi làm. Đúng với từng loại sản phẩm	0.5
			45	Khi phát hiện máy móc hay dụng cụ bị hư phải báo lên cấp trên	0.5
		Vật tư	46	Chuẩn bị vật tư đúng với sản phẩm	0.5
			47	Chuẩn bị đầy đủ vật tư, keo vật dụng trong khóa học	1
	4M	Vật tư (Material)	48	Di chuyển sp nhẹ nhàng, không đè, làm cong, dơ sản phẩm	0.5
		Thiết bị (Machine)	49	Sắp xếp dụng cụ và vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
		Con người (Man)	50	Tập trung làm việc, không nói chuyện riêng, không đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	51	Không tự ý thay đổi qui trình, làm đúng thao tác.	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	52	An toàn cho sản phẩm, không đè, làm cong, dơ sản phẩm	0.5

	Cắt Kevlar(trừ sp FBG)	Cắt Kevlar(trừ sp FBG)	1	Dùng kiểm FOKC cắt bỏ Kevlar sao cho Kevlar bằng với đuôi Flange Ferrule (trừ sp FBG)	1
	Mark key ferrule	Mark key ferrule	2	Dùng viết mark đen để mark key cho đầu Ferrule	1
			3	Dấu mark đầu Ferrule phải cùng hướng với dấu mark trên Flange Ferrule.	1
	Bấm frame	Bấm frame	4	Chỉnh Ferrule sao cho hướng key Ferrule , Flange Ferrule, Key Stopring, Key Frame nằm thẳng hàng và hướng lên trên. Lòng bàn tay giữ nhẹ cord/fiber để đầu Ferrule không bị xoay	2
			5	Tay đẩy thẳng Frame vào sát Stopring tiếp tục đặt Frame vào rãnh của kiểm bấm . Dùng ngón trỏ giữ nhẹ ở đuôi Frame rồi bấm nhẹ để cho Frame ôm sát vào Stopring.	2
			6	Kiểm tra Frame sau khi bấm Frame phải khớp với Stopring. Frame không bị phù	2
			7	Đối với hàng FBG sẽ không mark key lên ferrule	2
	Chấm keo Stycast (SP CORD)	Chấm keo Stycast cord/ fiber 0.9mm	8	Dùng tăm tre khẩy Kevlar sao cho Kevlar chải đều xung quanh đuôi Stopring	1
			9	Dùng tăm tre lấy 1 lượng nhỏ keo Stycast chấm đều xung quanh đuôi Stopring	1
			10	Tay giữ đầu Ferrule, tay còn lại đẩy Clampring lên sát Stopring	1
			11	Kevlar phải ló ra ngoài nhỏ hơn hoặc bằng 1mm	1
		Kiểm tra Clampring sau khi bấm.	12	Tay giữ ở đuôi Clampring và đặt Clampring vào lỗ thứ 2 của kiểm rồi bấm 1 lần. Tiếp tục xoay 90 độ bấm thêm lần nữa.	1
			13	Khi bấm không để kiểm hở so với vị trí Clampring	1
			14	Clampring không bị nứt, phù hoặc bị tuột vòng	1
	Bấm Sleeve (SP CORD)	Kiểm tra bấm Sleeve	15	Tay giữ đầu Ferrule , tay còn lại keo nhẹ cord về phía sau, để mang cá phủ ngoài đuôi Clampring	1
			16	Tiếp tục tay vẫn giữ đầu Ferrule , tay còn lại đẩy Sleeve lên sát đuôi Clampring	1
			17	Khi đẩy Sleeve lên phải thấy đầu cord ló ra.	1
			18	Đặt Sleeve vào lỗ thứ 1 của kiểm và bấm 1 lần	1
			19	Sau khi bấm tay cầm Sleeve lắc nhẹ để kiểm tra Sleeve có ôm chặt vào đuôi Clampring hay không	1
			20	Sau khi bấm Sleeve phải có hình lục giác. Sleeve không bị biến dạng	1
		Kiểm tra cord xoay	21	Tay giữ cord cách đuôi Clampring khoảng 30mm, Tay còn lại giữ đầu Ferrule và xoay 90 độ. Tiếp tục xoay theo hướng ngược lại 90 độ. Nếu cả 2 lần xoay đầu Ferrule trả về vị trí ban đầu thì sản phẩm đạt.	1
			22	Tay giữ đầu Ferrule, tay còn lại giữ Boot và đẩy sát lên đuôi Frame	1
	Kiểm tra Laser (PKE0002, PKE0006)	Kiểm tra Laser (PKE0002, PKE0006)	23	Kiểm tra số serial in trên Knob và số serial được dán trên sản phẩm trùng khớp với nhau	1
			24	Tay giữ chặt đoạn giữa Boot , tay còn lại giữ Knob và đẩy vào Frame	1
			25	Hướng key của Frame và hướng key Knob phải hướng lên	1
			26	Sau khi gắn xong kéo nhẹ Knob lên xuống để kiểm tra độ dịch chuyển của Knob. Nếu Knob không bị khựng thì đạt yêu cầu	1
	Chấm keo UV FBG	Vị trí chấm UV	27	Đề mặt vát frame hướng lên trên,chấm keo UV bên phải	2
			28	Dùng máy bơm keo chấm một lượng vừa đủ vào rãnh	3
		Chấm keo UV	29	Thời gian và áp suất theo ps yêu cầu	1
			30	Thử keo chảy đều trước khi bơm vào sản phẩm	1
		Chiếu tia UV	31	Đặt vào bộ chiếu UV sao cho mặt chấm UV quay lên trên	1
			32	Đậy nắp lại,bật máy chiếu.	1
			33	Thời gian và cường độ theo ps sản phẩm	1
			34	Máy chiếu xong lấy sản phẩm ra	1

FBGSCSCFIBER 09	Chấm keo Stycast FBG	Vị trí chấm keo	35	Đề mặt vát frame hướng lên trên, chấm keo stycast bên trái	2
		Thao tác chấm keo	36	Kiểm tra còn giờ keo, keo không bột khí, tạp chất	1
			37	Chấm một lượng keo vừa đủ vào rãnh của frame	3
			38	Đặt vào rãnh máy nung, mặt chấm keo quay lên trên	1
			39	Thời gian và nhiệt độ theo yêu cầu ps sản phẩm	1
			40	Bấm reset lại máy để tính thời gian bắt đầu heat	1
		Lưu ý khi chấm keo	41	Khi chấm UV và keo stycast chỉ được phép cầm vào frame nhựa và ống hytrel, không được cầm vào stopring	1
	Gắn Knob FBG	Kiểm lazer	42	Kiểm nội dung in trên knob giống với số sensor ID của sản phẩm	3
		Gắn Knob	43	Hướng key của Frame và hướng key Knob phải hướng lên	1
			44	Đặt sản phẩm vào jig huosing	1
			45	Dùng 2 tay bóp 2 cạnh jig lại cho đến khi kêu tách, lấy sản phẩm ra.	1
			46	Dịch chuyển knob lên xuống không bị cứng khựng là đạt	1
	Kiểm tra chiều dài ống tupe FBG	Kiểm tra chiều dài ống tupe FBG	47	Kiểm tra chiều dài ống sau huosing đạt theo ps sản phẩm	2
	Housing SC Fiber 0.9mm	Mark key ferrule	48	Dùng viết mark đen để mark key cho đầu Ferrule	1
			49	Dấu mark đầu Ferrule phải cùng hướng với dấu mark trên Flange Ferrule.	1
			50	Đẩy Stopper về sát Ferrule	1
			51	Chỉnh Ferrule sao cho hướng key Ferrule , Flange Ferrule, Key Stopper, Key Frame nằm thẳng hàng và hướng lên trên. Lòng bàn tay giữ nhẹ Fiber để đầu Ferrule không bị xoay	1
			52	Tay giữ chặt Boot, tay còn lại đẩy thẳng Frame vào sát Stopper	1
			53	Frame phải khớp với Stopper	1
			54	Frame không bị phù hoặc hở	1
			55	Kiểm tra đầu Ferrule sau khi gắn phải ló ra ngoài	1
			56	Tay đẩy thẳng Frame vào sát Stopring tiếp tục đặt Frame vào rãnh của kiểm bấm . Dùng ngón trỏ giữ nhẹ ở đuôi Frame rồi bấm nhẹ để cho Frame ôm sát vào Stopring	1
			57	Tay giữ đầu Ferrule , tay còn lại giữ Boot và đẩy lên sát Stopring.	1
			58	Dùng tăm bông Nhật tẩy cồn vệ sinh dấu Mark trên Ferrule	1
			59	Dùng nắp Cap sạch đẩy đầu Ferrule	1
	Gắn Knob SC Fiber 0.9mm	Kiểm tra Laser	60	Dựa vào PS để biết được ký tự trên in trên Knob thuộc core nào của sản phẩm.	1
			61	Kiểm tra số serial in trên Knob và số serial được dán trên sản phẩm, phải trùng khớp với nhau	1
			62	Tay giữ chặt đoạn giữa Boot, tay còn lại giữ Knob và đẩy vào Frame	1
			63	Hướng key của Frame và hướng key Knob phải hướng lên	1
			64	Sau khi gắn xong kéo nhẹ Knob lên xuống để kiểm tra độ dịch chuyển của Knob. Nếu Knob không bị khựng thì đạt yêu cầu	1
		Kiểm tra lò xo	65	Tay giữ Jig nhúng lò xo, tay còn lại giữ ở vị trí giữa Boot tiếp tục đặt đầu Ferrule vào Jig nhúng và nhấn thả 3 lần.	1
			66	Không để bề mặt Ferrule chạm vào thành của Jig nhúng. Không áp dụng cho đầu S-ring	1
	Quét số serial	Quét số serial	67	Sau khi làm hoàn thành xong sản phẩm . Đưa sản phẩm có dán số serial vào Barcode để quét	1
	Chuẩn bị	Dụng cụ	68	Kiểm tra dụng cụ, Tool , Jig trước khi làm. Đúng với từng loại sản phẩm	0.5
			69	Khi phát hiện máy móc hay dụng cụ bị hư phải báo lên cấp trên	0.5
		Vật tư	70	Chuẩn bị vật tư đúng với sản phẩm	0.5
			71	Chuẩn bị đầy đủ giấy vệ sinh, tăm tre, khẩu trang, cồn, keo vật dụng trong khóa học	1
	4M	Vật tư (Material)	72	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	73	Khi phát hiện máy móc, dụng cụ hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	74	Tập trung làm việc, không nói chuyện riêng, không đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	75	An toàn cho sản phẩm, không đè, làm cong, dơ sản phẩm	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	76	Không tự ý thay đổi qui trình, làm đúng thao tác	0.5

SRING	Xem PS bằng chương trình	Chương trình Mastersoft	86	Vào chương trình Mastersoft trên màn hình máy tính	2
			87	Chọn chương trình ECS+EPS	2
			88	Quét số serial và mã công đoạn vào ô Data Input để mở PS tương ứng với sản phẩm đang làm	2
			89	Chương trình sẽ tự động hiển thị PS tương ứng với sản phẩm.	2
	Chà nhám và đánh mark	Áp dụng cho sản phẩm cord 2.0mm	90	Dùng cây chà nhám chà ở khoảng 4-5mm tính từ điểm strip cord và chà đều xung quanh cord	2
			91	Dùng giấy Duper tẩy cặn vệ sinh lại vị trí đã chà nhám	2
			92	Đặt đầu Ferrule lên Template dùng viết mark đánh mark 3mm tính từ điểm strip cord	2
			93	Phải kiểm tra hạn sử dụng của Template trước khi làm.	2
	Chấm keo HiSupper 5	Thao tác chấm keo	94	Tháo băng keo giữ bộ Part rồi đẩy S-Ring về sát Ferrule	2
			95	Tay giữ thẳng Ferrule và cord. Dùng tấm tre khẩy Kevlar ngoài đuôi S-ring	2
			96	Sau khi khẩy Kevlar ra ngoài đuôi S-Ring. Tay giữ cord, tay còn lại kéo S-Ring xuống để S-Ring giữ Kevlar không bị bung ra	2
			97	Lấy 2 thành phần keo Hisupper 5 theo tỉ lệ 1:1.	2
			98	Ghi giờ keo lên ví. Thời gian chờ keo khô 30 đến 60 phút.	2
			99	Dùng tấm tre trộn 2 thành phần keo Hi- supper 5 lại với nhau.	2
			100	Khí trộn keo chỉ được xoay theo 1 hướng. Không được xoay nhiều hướng.	2
			101	Dùng tấm tre lấy 1 lượng keo Hi- Supper 5 rồi chấm xung quanh đuôi Flange Ferrule sao cho keo phủ đều xung quanh	2
			102	Chấm từ đuôi Flange Ferrule cho đến nửa thành Flange	2
			103	Tay giữ đầu Ferrule. Tay còn lại đẩy S-Ring lên sát đuôi Flange Ferrule	2
			104	Sau khi keo khô thì dùng kim lấy keo thừa dính trên các rãnh Flange Ferrule	2
			105	Gá sản phẩm vào Jig.	2
			106	Tay giữ cord 1:1 tay vuốt nhẹ sợi cord theo chiều mũi tên. Đẩy nắp giữ cord lại	2
	Kiểm tra và chảy Kevlar	Kiểm tra Kevlar	107	Đẩy Clampring sát đuôi Sring để kiểm tra Kevlar	2
			108	Nếu Kevlar ló ra ngoài thì dùng kiểm FOKC cắt lại. Kiểm tra dấu mark không bị ló ra ngoài	2
			109	Kevlar phải nằm gọn trong Clampring không được ló ra ngoài	2
			110	Sau khi kiểm tra Kevlar thì kéo Clampring xuống. Dùng tấm tre chỉnh lại Kevlar sao cho Kevlar chài đều xung quanh đuôi S-Ring.	2
	Chấm keo Hi - Supper 5	Trộn keo Hi- Supper 5	111	Dùng tấm tre lấy 1 lượng nhỏ keo Stycast rồi chấm xung quanh đuôi S-Ring	2
			112	Trộn keo Hi- Supper 5 theo tỉ lệ 1:1 rồi lấy 1 lượng nhỏ chấm đều xung quanh cord.	2
			113	Khí chấm keo Hi - Supper 5 chưa 1mm không chấm keo . Tính từ điểm strip cord.	2
	Bấm Clampring	Thao tác bấm Clampring	114	Sau khi chấm xong 2 loại keo thì đẩy Clampring lên sát đuôi S-Ring	2
			115	Nhấc nhẹ Jig ra và đặt Clampring vào lỗ thứ 2 của kiểm rồi bấm 1 lần	2
			116	Khí bấm không để kiểm hở so với vị trí Clampring	2
			117	Tiếp tục xoay 90 độ bấm thêm lần nữa	2
		Kiểm tra lại Clampring sau khi bấm.	118	Clampring không bị nứt hoặc bị tuột vòng	2
			119	Gá sản phẩm vào lại Jig. Chấm keo Hi -Supper 5 xung quanh đuôi Clampring.	2
		Kiểm tra keo khô	120	Kiểm tra keo khô thời gian theo PS hiện tại	2
			121	Đường kính của keo phải nhỏ hơn 3 mm. Chiều dài keo tính từ đuôi Clampring là 1 đến 2.5mm	2
	Mark key	Áp dụng cho sản phẩm: PKE 0004, PKE0006	122	Dùng băng keo cố định sản phẩm. Dấu mark key trên Flange Ferrule hướng lên trên	2
			123	Đặt thước lên S- Ring sao cho thẳng hàng với điểm mark key trên Flange Ferrule.	2
			124	Dùng viết mark đen mark 1 đường trên S- Ring 2 dấu mark sau khi mark phải được thẳng hàng	2
		Quét số serial	125	Sau khi làm hoàn thành xong sản phẩm. Đưa sản phẩm có dán số serial vào Barcord để quét xong chuyển qua công đoạn kế tiếp.	2

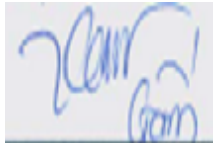

	Chuẩn bị	Dụng cụ	126	Kiểm tra dụng cụ, Tool , Jig trước khi làm. Đúng với từng loại sản phẩm	0.5
			127	Khi phát hiện máy móc hay dụng cụ bị hư phải báo lên cấp trên	0.5
		Vật tư	128	Chuẩn bị vật tư đúng với sản phẩm	0.5
			129	Chuẩn bị đầy đủ giấy vệ sinh, tăm tre, khẩu trang, cồn, keo vật dụng trong khóa học	1
	4M	Vật tư (Material)	130	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	131	Khi phát hiện máy móc, dụng cụ hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	132	Tập trung làm việc, không nói chuyện riêng, không đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	133	Không tự ý thay đổi qui trình, làm đúng thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	134	An toàn cho sản phẩm, không đè, làm cong, dơ sản phẩm. Đeo khẩu trang khi tiếp xúc với keo	0.5
Total			250		425

Dòng sản phẩm		Câu hỏi mở		Điểm
LCPANDA	35	Câu 1: Khi gắn plug frame PM, SM vào Ferrule cần chú ý gì?		2.5
	Đáp án	Hướng key của plug frame và hướng key của spring push hướng lên trên và khi gắn plug frame vào phải nghe tiếng tách.		
	36	Câu 2: Kiểm tra key và khe hở như thế nào là đạt?		2.5
	Đáp án	Key Spring push phải được nằm trong cửa sổ của plug frame. Đuôi plug Frame phải được nằm sát Flange của Spring push không có khe hở .		
FCKHONGKEY	40	Câu 1: Khi lắp Stopring cần chú ý gì?		2.5
	Đáp án	Đầu Stopring được bo tròn phải hướng vào trong Adapter.		
	41	Câu 2: Tại sao chỉ vặn Adapter không được vặn Stopper khi housing ?		2.5
	Đáp án	Nếu vặn Stopper sẽ làm Cord bị xoắn, gãy fiber và lệch key.		
FCCOKEY	53	Câu 1: Mục đích dùng cây chà nhám chà ở khoảng 4-5mm tính từ điểm strip cord và chà đều xung quanh cord để làm gì?		2.5
	Đáp án	Để tạo độ nhám khi chấm keo tạo độ bám cho keo Hi - Supper 5 .		
	54	Câu 2: Nếu keo dính vào da thì xử lý như thế nào?		2.5
	Đáp án	Rửa vùng da bị dính keo bằng xà bông với nước sạch và đến phòng y tế nếu bị dị ứng keo.		
FBGSCSCFIBER09	77	Câu 1: Kevlar là thành phần gì trong sợi cord, nếu cắt kevlar ngắn thì bị ảnh hưởng gì?		2
	Đáp án	Kevlar là thành phần chịu lực căng sợi cord, nếu cắt ngắn hơn qui định làm cho sản phẩm bị tuột cord,nguy cơ bị gãy đầu.		
	78	Câu 2:Bạn hãy cho biết tại sao khi kiểm tra cord xoay chỉ được xoay connector 90° mà không được xoay hơn ?		2
	Đáp án	Nếu quay connector lớn hơn 90° sẽ làm xoắn fiber bên trong sẽ có nguy cơ bị gãy fiber		
	79	Câu 3: Nếu keo dính vào da thì xử lý như thế nào?		1
	Đáp án	Rửa vùng da bị dính keo bằng xà bông với nước sạch và đến phòng y tế nếu bị dị ứng keo.		
SRING	135	Câu 1:Yêu cầu sau khi bấm Clampring như thế nào là đạt?		2
	Đáp án	Sau khi bấm, clampring không bị nứt hoặc bị tuột vòng		
	136	Câu 2: Khi chấm keo Hi- Supper 5 như thế nào là đạt?		2
	Đáp án	Chấm xung quanh đuôi Flange Ferrule sao cho keo phủ đều xung quanh đến nửa thành Flange		
	137	Câu 3: Nếu keo dính vào da thì xử lý như thế nào?		1
	Đáp án	Rửa vùng da bị dính keo bằng xà bông với nước sạch và đến phòng y tế nếu bị dị ứng keo.		
Total	12			25

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
LCPANDA	37	Mẫu 1	3
	38	Mẫu 2	3
	39	Mẫu 3	4
	40	DMS:4-OP-0192-5-JBS-014-0002	0
FCKHONGKEY	42	Mẫu 1	3
	43	Mẫu 2	3
	44	Mẫu 3	4
	45	DMS:4-OP-0192-5-PS-014-0001	0
FCCOKEY	55	Mẫu 1	3
	56	Mẫu 2	3
	57	Mẫu 3	4
	58	DMS:001-5-JBS-014-0024	0
	59	DMS:000-5-WI-0259	0
	60	DMS:000-5-WI-0284	0
FBGSCSCFIBER09	80	Mẫu 1	3
	81	Mẫu 2	3
	82	Mẫu 3	4
	83	DMS:4-OP-0501-4-PS-014-0003	0
	84	DMS:4-OP-0501-4-PS-014-0002	0
	85	DMS:4-OP-0501-4-PS-014-0001	0
	86	DMS:001-5-JBS-014-0024	0
	87	DMS:000-4-WI-0674	0
	88	DMS:000-5-WI-0259	0
SRING	138	Mẫu 1	3
	139	Mẫu 2	3
	140	Mẫu 3	4
	141	DMS:001-5-JBS-014-0024	0
	142	DMS:000-5-WI-0284	0
Total	28		50

Phương pháp đánh giá:

- 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.
- Chuẩn bị sản phẩm: thực hiện sản phẩm
Dòng sản phẩm : FBGSCSCFIBER09(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),FCCOKEY(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),FCKHONGKEY(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),LCPANDA(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),SRING(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 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.
- Câu hỏi mở mang tính chất tóm tắt 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.
- 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.

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	lyhc
			
Ngày : 24-01-2024		Ngày : 26-01-2024	
Ban hành bởi :	Trần Thị Cẩm Vân		
Ngày :	24-01-2024		

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
30-10-2018	kimoanhnt	1	-----	Ban hành mới	Cập nhật mới	lanhtt-Staff Level 2
05-07-2019	kimoanhnt	2	Không link số PS, JBS lên EIC	Cập nhật Link số PS, JBS lên EIC theo form mới	Cập nhật theo line	lanhtt-Staff Level 2
02-11-2021	vanttc	3	link ver EIC	Đổi link DMS	Review theo plan	gamnth_trn-Acting Staff
13-04-2023	ledatt	4	Sử dụng số tài liệu: 4-OP-0192-5-JBS-014-0001	Bỏ số tài liệu: 4-OP-0192-5-JBS-014-0001	Cập nhật thay đổi theo MasterList hiện tại	gamnth_trn-Acting Staff
24-01-2024	vanttc	5	1 Chưa có số :4-OP-0501-4-PS-014-0003 và 4-OP-0501-4-PS-014-0002 và 4-OP-0501-4-PS-014-0001 . 2 Chưa có FBG	1 Add số 4-OP-0501-4-PS-014-0003 và 4-OP-0501-4-PS-014-0002 và 4-OP-0501-4-PS-014-0001. 2 Thêm hàng FBG	CPC0000000000624	gamnth_trn-Acting Staff