


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN Polishing-Panda-011-008		No: 011-008
Skill test : 001-1-ST-011-0005	Phiên bản : 6	001-1-ST-011-0005/6 

Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại công đoạn Polishing-Panda  
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-PS-011-0019\_Ver:8,000-4-PS-011-0029\_Ver:19,000-4-PS-011-0081\_Ver:5,000-4-PS-011-0083\_Ver:2,000-5-PS-011-0009\_Ver:5,4-OP-526-4-PS-011-0008\_Ver:19,4-OP-526-5-JBS-011-0002\_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

Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi		Điểm
PANDA	Kiểm tra máy đầu ca	Kiểm tra máy mài	1	Kiểm tra máy mài và ghi nhận kết quả đánh giá đặt vào checksheet	2
			2	Bật nguồn máy mài, chọn đúng chế độ mài theo hướng dẫn PS	1
	Gá sản phẩm vào jig	Thao tác gá	3	Vệ sinh jig mài trước khi gá theo hướng dẫn PS tại công đoạn	2
			4	Đặt jig mài lên bệ gá cố định	2
			5	Gá lần lượt từng đầu connector vào jig	2
			6	Gá đúng hướng và đúng vị trí trên jig theo PS loại hàng đang chạy	2
			7	Khi gá không để fiber/cord bị rối xoắn	2
			8	Sử dụng vít lực siết ốc theo hướng dẫn PS	2
			9	Cầm jig mài ngửa lên, kiểm tra các đầu ferrule được gá sát vào jig mài	2
			10	Tay cầm jig mài nghiêng nhẹ cho jig gá khớp với cần máy đúng vị trí và đúng hướng	2
		Kiểm tra	11	Kiểm tra jig mài đã đẩy sát vào cần jig và cố định	2
	Bước 1-Mài phá keo	Thao tác thực hiện	12	Chọn đúng điều kiện mài trên máy theo PS của sản phẩm	2
			13	Sử dụng đúng loại jig mài, đĩa mài theo PS loại hàng đang chạy	2
			14	Đặt đĩa mài lên máy, vệ sinh sạch đĩa mài và dán giấy mài theo hướng dẫn PS	2
			15	Kiểm tra giấy mài nằm chính giữa và sát với mặt đĩa mài	2
			16	Nhấn nút RUN trên màn hình cho máy chạy, thời gian bước mài cài đặt sẵn trên máy	2
			17	Khi máy mài xong, tháo jig ra khỏi máy, không để fiber/cord bị rối xoắn	2
		Kiểm tra, vệ sinh	18	Kiểm tra không còn keo trên bề mặt ferrule	2
			19	Thực hiện thao tác vệ sinh sản phẩm, đĩa mài sau khi mài theo PS sản phẩm hiện tại	2
			20	Kiểm soát số lần sử dụng giấy mài theo PS tại công đoạn	2
	Bước 2-Mài tinh	Thao tác thực hiện	21	Tay cầm jig mài nghiêng nhẹ cho jig gá khớp với cần máy đúng vị trí và đúng hướng	2
			22	Thực hiện thao tác dán giấy mài	2
			23	Sử dụng đúng loại jig mài, đĩa mài theo PS loại hàng đang chạy	2
			24	Đặt đĩa mài lên máy, vệ sinh sạch đĩa mài và dán giấy mài theo hướng dẫn PS	2
			25	Kiểm tra giấy mài nằm chính giữa và sát với mặt đĩa mài	2
			26	Nhấn nút RUN trên màn hình cho máy chạy, thời gian bước mài cài đặt sẵn trên máy	2
			27	Khi máy mài xong, tháo jig ra khỏi máy, không để fiber/cord bị rối xoắn	2
		Kiểm tra, vệ sinh	28	Thực hiện thao tác vệ sinh sản phẩm, đĩa mài, giấy mài sau khi mài theo PS sản phẩm hiện tại	2
			29	Kiểm soát số lần sử dụng giấy mài theo PS tại công đoạn	2

	Bước 3-Mài hoàn thiện, mài dung dịch	Mài hoàn thiện	30	Gá jig mài vào máy, không để fiber/cord rời xoắn	2
			31	Thực hiện thao tác dán giấy mài như bước 2	2
			32	Nhấn nút RUN trên màn hình để mài và máy sẽ tự động ngưng theo thời gian được cài đặt sẵn trên máy	2
		Mài dung dịch	33	Sử dụng dung dịch để mài bước mài bóng	2
			34	Cho 1 lượng dung dịch vừa đủ lên đĩa mài	2
			35	Dùng giấy Softwipe thoa đều lên bề mặt giấy mài	2
			36	Nhấn nút RUN cho máy chạy tiếp bước mài bóng	2
			37	Sau khi máy dừng, dùng 2 tay lấy jig ra khỏi máy và đặt jig lên bề gá sản phẩm	2
	Tháo Jig mài khỏi máy	Thao tác tháo sản phẩm khỏi Jig mài	38	Lấy từng đầu sản phẩm ra khỏi jig mài	2
			39	Dùng súng hơi xịt khô hết tất cả các đầu ferrule	2
			40	Không để bề mặt ferrule chạm và bất kỳ vị trí nào trên jig.	2
			41	Quét ECS và giao sản phẩm qua công đoạn sau	1
	Chuẩn bị	Tài liệu	42	Mở tài liệu JBS, PS đầy đủ và đúng loại sản phẩm đang làm	1
		Dụng cụ	43	Chuẩn bị đầy đủ dụng cụ theo yêu cầu công đoạn	1
		Vật tư	44	Chuẩn bị vật tư, sản phẩm đầy đủ trước khi thực hiện thao tác	0.5
	4M	Vật tư (Material)	45	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	46	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	47	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc, tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	48	Thao tác đúng yêu cầu, không đè lên sản phẩm, không tự ý thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	49	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5

	Kiểm tra máy đầu ca	Kiểm tra máy mài	1	Kiểm tra máy mài và ghi nhận kết quả đánh giá đạt vào checksheet.	1
			2	Bật nguồn máy mài, chọn đúng chế độ mài theo hướng dẫn PS.	1
	Mài phẳng	Gá ferrule vào jig	3	Vệ sinh jig mài trước khi gá theo hướng dẫn PS tại công đoạn.	1
			4	Đặt jig mài lên bệ gá cố định.	1
			5	Gá lần lượt từng đầu ferrule vào jig	1.5
			6	Đẩy thanh kẹp vào sát vai ferrule, Sau đó vặn cố định 4 ốc theo hướng chữ X.	1
			7	Kiểm tra các đầu ferrule được gá sát vào jig, ferrule ló đều mặt jig sau khi gá	1.5
			8	Khi gá không để fiber bị rối xoắn.	1
		Gá jig vào máy	9	Chọn đúng jig mài, đĩa mài và điều kiện mài trên máy theo PS của sản phẩm	1
			10	Gá Jig khớp với cần máy đúng vị trí và đúng hướng.	1.5
			11	Dán giấy mài, giấy phải được nằm chính giữa và sát với mặt đĩa mài	1
		Bước 1 mài keo	12	Nhấn nút RUN trên màn hình, chạy đúng bước mài và thời gian được cài đặt.	1
			13	Khi máy mài xong, tháo jig ra khỏi máy, không để fiber bị rối xoắn.	1
			14	Kiểm tra trên bề mặt ferrule không còn keo vàng là đạt.	1
			15	Trường hợp mài còn keo vàng, tiếp tục chạy thêm 10s trên máy.	1
		Bước 2 mài phẳng	16	Gá Jig khớp với cần máy đúng vị trí và đúng hướng.	1.5
			17	Sử dụng đúng loại jig mài, đĩa mài theo PS	1
			18	Dán giấy mài, giấy phải được nằm chính giữa và sát với mặt đĩa mài	1
			19	Nhấn nút RUN trên màn hình, chạy đúng bước mài và thời gian được cài đặt.	1
			20	Châm 1 lượng nước RO vừa đủ và khóa cần sau khi máy chạy	1
			21	Khi máy mài xong, tháo jig ra khỏi máy, không để fiber bị rối xoắn.	1.5
			22	Dùng giấy kimwipe thấm ướt bằng nước RO vệ sinh bề mặt ferrule	1
			23	Vệ sinh bề mặt ferrule theo hướng dẫn trong PS	1.5
		Tháo sản phẩm	24	Dùng vít mở ốc jig mài để lấy ferrule ra khỏi jig, không để fiber bị rối xoắn.	1
			25	Tay cầm sản phẩm đúng vị trí tránh làm gãy fiber	1
	Mài Dshap	Lắp housing giả vào sản phẩm	26	Hướng lắp ferrule vào Frame, knop theo hướng dẫn trong PS	1
		Gá ferrule vào jig	27	Đặt đúng loại jig mài lên bệ gá cố định, gá housing hoàn toàn vào jig mài	1
			28	Kiểm tra các đầu ferrule được gá sát vào jig, ferrule ló đều mặt jig sau khi gá	1
			29	Thao tác không được chạm vào Flange sắt	1
		Gá jig vào máy	30	Chọn đúng jig mài, đĩa mài và điều kiện mài trên máy theo PS của sản phẩm	1
			31	Gá Jig khớp với cần máy đúng vị trí và đúng hướng.	1.5
			32	Dán giấy mài, giấy phải được nằm chính giữa và sát với mặt đĩa mài	1
		Bước 1 mài Dshap	33	Nhấn nút RUN trên màn hình, chạy đúng bước mài và thời gian được cài đặt.	1
			34	Châm 1 lượng nước RO vừa đủ và khóa cần sau khi máy chạy theo hướng dẫn trong PS	1
			35	Khi máy mài xong, tháo jig ra khỏi máy, không để fiber bị rối xoắn.	1.5
			36	Dùng giấy kimwipe thấm ướt bằng nước RO vệ sinh bề mặt ferrule	1
			37	Vệ sinh bề mặt ferrule theo hướng dẫn trong PS	1.5

FBG	Mài Nghiêng	Gá jig vào máy	38	Chọn đúng điều kiện mài trên máy và lấy đúng đĩa mài theo PS của sản phẩm	1
			39	Gá Jig khớp với cần máy đúng vị trí và đúng hướng.	1.5
			40	Dán giấy mài, giấy phải được nằm chính giữa và sát với mặt đĩa mài	1
		Bước 1 tạo góc nghiêng	41	Nhấn nút RUN trên màn hình, chạy đúng bước mài và thời gian được cài đặt.	1
			42	Châm 1 lượng nước RO vừa đủ và khóa cần sau khi máy chạy theo hướng dẫn trong PS	1
			43	Khi máy mài xong, tháo jig ra khỏi máy, không để fiber bị rối xoắn.	1.5
			44	Dùng giấy kimwipe thấm ướt bằng nước RO vệ sinh bề mặt ferrule	1
			45	Vệ sinh bề mặt ferrule theo hướng dẫn trong PS	1
		Bước 2 mài tinh	46	Gá Jig khớp với cần máy đúng vị trí và đúng hướng.	1.5
			47	Dán giấy mài, giấy phải được nằm chính giữa và sát với mặt đĩa mài	1
			48	Nhấn nút RUN trên màn hình, chạy đúng bước mài và thời gian được cài đặt.	1
			49	Châm 1 lượng nước RO vừa đủ và khóa cần sau khi máy chạy theo hướng dẫn trong PS	1
			50	Khi máy mài xong, tháo jig ra khỏi máy, không để fiber bị rối xoắn.	1.5
			51	Dùng giấy kimwipe thấm ướt bằng nước RO vệ sinh bề mặt ferrule	1
			52	Vệ sinh bề mặt ferrule theo hướng dẫn trong PS	1.5
		Bước 3 mài đánh bóng	53	Gá Jig khớp với cần máy đúng vị trí và đúng hướng.	1
			54	Dán giấy mài, giấy phải được nằm chính giữa và sát với mặt đĩa mài	1
			55	Nhấn nút RUN trên màn hình, chạy đúng bước mài và thời gian được cài đặt.	1
			56	Châm 1 lượng nước RO vừa đủ và khóa cần sau khi máy chạy theo hướng dẫn trong PS	1
			57	Khi máy mài xong, tháo jig ra khỏi máy, không để fiber bị rối xoắn.	1.5
			58	Dùng giấy kimwipe thấm ướt bằng nước RO vệ sinh bề mặt ferrule	1
			59	Vệ sinh bề mặt ferrule theo hướng dẫn trong PS	1.5
		Bước 4 mài hoàn thiện	60	Gá Jig khớp với cần máy đúng vị trí và đúng hướng.	1
			61	Dán giấy mài, giấy phải được nằm chính giữa và sát với mặt đĩa mài	1
			62	Nhấn nút RUN trên màn hình, chạy đúng bước mài và thời gian được cài đặt.	1
			63	Châm 1 lượng nước RO vừa đủ và khóa cần sau khi máy chạy theo hướng dẫn trong PS	1
			64	Khi máy mài xong, tháo jig ra khỏi máy, không để fiber bị rối xoắn.	1.5
			65	Dùng giấy kimwipe thấm ướt bằng nước RO vệ sinh bề mặt ferrule	1
			66	Vệ sinh bề mặt ferrule theo hướng dẫn trong PS	1.5
	Giao sản phẩm	Thao tác tháo sản phẩm khỏi Jig mài.	67	Lấy từng đầu sản phẩm ra khỏi jig mài	2
			68	Không để bề mặt ferrule chạm vào vị trí trên jig.	1
			69	Quét ECS và giao sản phẩm qua công đoạn sau.	1
	Sản phẩm không đạt	Tách sản phẩm	70	Tách sản phẩm riêng, ban hành NC, chuyển sản phẩm ra khu vực chờ xử lý, quét NG	1
	Chuẩn bị	Tài liệu	71	Mở tài liệu JBS, PS đầy đủ và đúng loại sản phẩm đang làm.	1
		Dụng cụ	72	Chuẩn bị đầy đủ dụng cụ theo yêu cầu công đoạn.	1
		Vật tư	73	Chuẩn bị vật tư, sản phẩm đầy đủ trước khi thực hiện thao tác.	0.5
	4M	Vật tư (Material)	74	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn.	0.5
		Thiết bị ( Machine)	75	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên.	0.5
		Con người (Man )	76	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc, tập trung vào công việc.	0.5
		Thao tác (Method)	77	Thao tác đúng yêu cầu, không đề lên sản phẩm, không tự ý thay đổi thao tác.	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	78	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
Total			127		170

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
PANDA	50	Câu 1: Khi thực hiện thao tác gá sản phẩm vào jig bạn cần chú ý gì để an toàn cho sản phẩm?	3
	Đáp án	Chú ý gá sản phẩm đúng hướng, đúng vị trí vào jig, không để cord/fiber bị rối, xoắn hoặc vướng mắc vào máy khi gá	
	51	Câu 2: Sau khi mài xong bước mài phá keo bạn sẽ làm gì?	2
	Đáp án	Kiểm tra từng đầu ferrule phải sạch keo hoàn toàn.	
FBG	79	Câu 1: Khi thực hiện thao tác gá sản phẩm vào jig bạn cần chú ý gì để an toàn cho sản phẩm?	3
	Đáp án	Chú ý gá sản phẩm đúng hướng, đúng vị trí vào jig, không để cord/fiber bị rối, xoắn hoặc vướng mắc vào máy khi gá	
	80	Câu 2: Sau khi mài xong bước mài phá keo nếu phát hiện còn keo trên bề mặt sản phẩm bạn sẽ làm gì?	2
	Đáp án	Tiếp tục mài thêm 10s .	
<b>Total</b>	<b>4</b>		<b>10</b>

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
PANDA	52	Mẫu 1:	4
	53	Mẫu 2:	3
	54	Mẫu 3:	3
	55	DMS:000-4-PS-011-0019	0
	56	DMS:000-4-PS-011-0029	0
	57	DMS:000-5-PS-011-0009	0
	58	DMS:4-OP-526-4-PS-011-0008	0
	59	DMS:4-OP-526-5-JBS-011-0002	0
FBG	81	Mẫu 1:	4
	82	Mẫu 2:	3
	83	Mẫu 3:	3
	84	DMS:000-4-PS-011-0083	0
	85	DMS:000-4-PS-011-0081	0
<b>Total</b>	<b>13</b>		<b>20</b>

<p>Phương pháp đánh giá:</p> <p>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.</p> <p>2. Chuẩn bị sản phẩm: thực hiện sản phẩm</p> <p>Dòng sản phẩm : FBG(Mẫu 1:,Mẫu 2:,Mẫu 3:),PANDA(Mẫu 1:,Mẫu 2:,Mẫu 3:)</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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</p> <p>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.</p>			
--	--	--	--

TRC kiểm tra bởi :		gamnth_trn		Phê duyệt bởi :		lyhc	
							
Ngày : 29-01-2024				Ngày : 30-01-2024			
Ban hành bởi :		Nguyễn Thị Xuân					
Ngày :		29-01-2024					
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	
11-11-2016	kimoanhnt	1	---	Ban hành mới	update	lanhtt-Staff	
10-08-2017	kimoanhnt	2	Chưa tách rõ ra từng loại sản phẩm	Cập nhật thêm bước mài dung dịch đầu LC, làm rõ theo các loại đầu sản phẩm.	Cập nhật theo line	lanhtt-Staff	
03-11-2021	kimoanhnt	3	Chưa link tài liệu	Tạo điều kiện link	Thuận tiện khi đánh giá op	gamnth_trn-Acting Staff	
22-12-2022	ledatt	4	Có số tài liệu: 4-OP-0192-5-JBS-011-0002	Đổi số tài liệu: 4-op-526-5-JBS-011-0002	Cập nhật thay đổi theo RQ số: CPC000000000423	gamnth_trn-Acting Staff	
11-08-2023	ledatt	5	Sử dụng số tài liệu: 4-OP-526-5-JBS-011-0002	Thêm số tài liệu: 000-4-PS-011-0019; 000-4-PS-011-0029; 000-5-PS-011-0009; 4-OP-526-4-PS-011-0008	Cập nhật theo RQ:CPC000000000576	gamnth_trn-Acting Staff	
29-01-2024	xuannt	6	chưa cập nhật số tài liệu chưa có dòng sản phẩm FBG	Cập nhật số tài liệu mới:000-4-PS-011-0081,000-4-PS-011-0083 thêm dòng sản phẩm FBG	Theo RQ :CPC000000000623	gamnth_trn-Acting Staff	