


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN IDENT MODULE - CONNECTOR - 020-001		No: 020-001/BSKT	
Skill test : 001-1-ST-020-0009		Phiên bản : 4	001-1-ST-020-0009/4 

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

Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi		Điểm
MODULE VAFAN OUT	Mở tài liệu	Đọc tài liệu	1	Vào MasterSoft => chọn chương trình EPS => quét mã công đoạn	2
			2	Mở tài liệu bằng serial sản phẩm đang làm đảm bảo lấy đúng PS hướng dẫn	2
			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 Iden 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
		kết nối cổng Out	10	Kết nối đầu connector của MTC vào cổng out của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm	2
	Strip fiber MTC và fiber sản phẩm	Strip fiber	11	Đeo kính bảo hộ khi strip fiber	2
			12	Chiều dài strip fiber khoảng 30mm	2
			13	Đặt holder fiber vào stripper, đóng nắp, chờ đèn chuyển màu xanh thì 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
	Khay fiber	Khay fiber	15	Khay từ đầu điểm strip trở vào từ 18 -30mm	2
			16	Khay 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 để 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

	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, trầy	2
			35	Đậy nắp cáp, giao hàng tới công đoạn sau	2
		Scan sản phẩm notgood	36	Không được gỡ MTC ở bất kì vị trí nào	2
			37	Kiểm tra lại sơ đồ kết nối trên PS, Kiểm 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 tăm 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 chong 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 đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	2S	An toàn, 2S	48	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5

DUPLEXVAAFL	Mở tài liệu	Đọc tài liệu	1	Vào MasterSoft => chọn chương trình EPS => quét mã công đoạn	2	
			2	Mở tài liệu bằng serial sản phẩm đang làm đảm bảo lấy đúng PS hướng dẫn	2	
			3	Đọc PS để hiểu phương pháp làm trước khi thao tác sản phẩm	2	
	Kết nối master cord	Kết nối cổng In	4	Dựa vào sơ đồ trên PS để chuẩn bị MTC và adapter, Jig đúng theo yêu cầu	3	
			5	Dựa vào hệ thống Iden có trên line và sản phẩm để lấy đúng MTC	3	
			6	Dựa vào số lượng connector của sản phẩm lấy máy Iden và để sét số core trên hệ thống cho phù hợp	3	
			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	3	
			9	Kết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn	3	
			kết nối cổng Out	10	Kết nối đầu connector của MTC vào cổng out của hệ thống theo thứ tự từ nhỏ đến lớn theo số lượng connector sản phẩm	3
		11		Kết nối đầu còn lại của MTC vào Adapter trên Jig theo thứ tự từ nhỏ đến lớn	3	
		Kiểm tra hệ thống		Kiểm tra máy iden	12	Dùng sợi master mẫu good và notgood để kiểm tra hệ thống
			13		Điền thông tin kiểm tra máy vào Daily checksheet	3
	14		Tháo nắp cáp và vệ sinh bề mặt sản phẩm trước khi kết nối vào master cord		2	
	15		Sử dụng Jig nhúng lò xo để nhúng theo yêu cầu của từng loại sản phẩm		2	
	Kết nối	Xác định đầu A, F và chữ in laser	16	Xác định đúng đầu A, F, màu boot & chữ in laser để kết nối theo yêu cầu từng loại sản phẩm	3	
			17	Dùng tay vuốt 2 sợi cord cho song song	3	
		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	3	
			19	Hướng key đầu F quay lên/xuống theo hướng dẫn PS	3	
			20	Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig	3	
		Kết nối sản phẩm vào cổng Out	21	Kết nối đầu A của sản phẩm vào Adapter của master cord cổng Out theo hướng dẫn	3	
			22	Hướng key đầu A quay lên/xuống theo hướng dẫn PS	3	
			23	Kiểm tra số trên sản phẩm trùng với số trên jig	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	3	
	Scan sản phẩm	Quét xác nhận sản phẩm GOOD	25	Scan số serial vào barcode , máy báo GOOD và màn hình hiện save OK next	2	
			26	Tháo sản phẩm ra khỏi Jig nhẹ nhàng không làm hư bề mặt sản phẩm	2	
			27	Đậy nắp cáp, giao hàng tới công đoạn sau	2	
		Scan sản phẩm nootgood	28	Không được gỡ MTC ở bất kì vị trí nào	2	
			29	Kiểm tra lại sơ đồ kết nối trên PS, Kiểm tra lại thứ tự core kết, vệ sinh lại bề mặt sản phẩm và MTC	2	
			30	Kết nối lại , vẫn không sáng đủ số lượng core tương ứng , đánh giá sản phẩm NG	2	
			31	Scan số serial vào barcode => màn hình báo NOTGOOD, lập NC, tách sản phẩm ra khu vực riêng	2	
	Chuẩn bị	Dụng cụ	32	2S khu vực làm việc, đọc PS trước khi thao tác sản phẩm	1	
			33	Chuẩn bị Jig Iden theo từng loại sản phẩm	0.5	
		Measuring cord	34	Kết nối, đúng cổng và số core của master cord trùng với số core trên hệ thống	1	
	4M	Vật tư (Material)	35	Sản phẩm không bị chònh chéo, trầy xước do va chạm	0.5	
		Thiết bị (Machine)	36	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5	
		Con người (Man)	37	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5	
		Thao tác (Method)	38	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5	
	2S	An toàn, 2S	39	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5	
Total			87	170		

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
DUPLEXVAAFL	40	Câu 1: Trong quá trình Iden bạn bỏ qua việc kiểm số number ring thì xảy ra lỗi gì? Tại sao.	2.5
	Đáp án	Bỏ qua việc kiểm số sẽ có nguy cơ xảy ra lỗi chéo core. Vì số number ring là để phân biệt thứ tự core,	
	41	Câu 2: Khi Iden nếu phát hiện sản phẩm bị chéo core bạn có được tự ý thay đổi vị trí Master cord không? Tại sao?	2.5
	Đáp án	Không được tự ý thay đổi vị trí master cord. Vì hệ thống Iden đã được đánh bằng giá mẫu G và NG	
MODULEVAFANOUT	49	Câu 1: Khi Iden sản phẩm bạn thấy đèn đã sáng mà không cần nhấn start như vậy có chắc là sản phẩm không bị chéo core không?	2.5
	Đáp án	Không, vì khi ident sản phẩm do máy có nhiều đèn nên có thể sẽ bị nhìn nhầm	
	50	Câu 2: Khi Iden nếu phát hiện sản phẩm bị chéo core bạn có được tự ý thay đổi vị trí Master cord không? Tại sao?	2.5
	Đáp án	Không được tự ý thay đổi vị trí master cord. Vì hệ thống Iden đã được đánh bằng giá mẫu G và NG	
Total	4		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
DUPLEXVAAFL	42	Mẫu 1	3
	43	Mẫu 2	3
	44	Mẫu 3	4
	45	DMS:4-OP-510-5-JBS-020-0002	0
	46	DMS:000-5-JBS-020-0001	0
	47	DMS:000-4-WI-0189	0
MODULEVAFANOUT	51	Mẫu 1	3
	52	Mẫu 2	3
	53	Mẫu 3	4
	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:

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

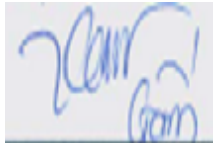

Dòng sản phẩm : DUPLEXVAAFL(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),MODULEVAFANOUT(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)

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 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 :	tanndd
			
Ngày : 07-05-2024		Ngày : 08-05-2024	
Ban hành bởi :	Trần Thị Hải Yến		
Ngày :	07-05-2024		

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
29-09-2016	10344	1	Số cũ: ST -001-1-ST-020-0002; Số tài liệu tham khảo cũ:001-5-JBS-IDE-003, 4-PS-IDE-0023,4-PS-IDE-0023, 4-PS-END-0017	Đổi số từ: -001-1-ST-020-0002 sang 001-1-ST-020-0009 Cập nhật lại số JBS:4-OP-510-5-JBS-020-0001; 4-OP-510-5-JBS-020-0002.	Do sai số và update thao tác theo line	lanhtt-Staff
03-02-2020	yentth	2	1/Sản Phẩm NET. 2/Không kiểm tra nhúng lò xo	1/Sản phẩm Duplex. 2/Thêm mục kiểm tra nhúng lò xo	1/Theo yêu cầu từ PRD. 2/Theo yêu cầu sản phẩm	gamnth_trn-Acting Staff
03-03-2023	10344	3	Chưa cập nhật tài liệu số:000-5-JBS-020-0001	Cập nhật tài liệu số:000-5-JBS-020-0001	Theo RQ số:CPC000000000554	gamnth_trn-Acting Staff
07-05-2024	yentth	4	1/ Chưa hướng dẫn cách mở tài liệu 2/ Chưa hướng dẫn Scan sản phẩm G và NG 3/ Thứ tự các bước thực hiện chưa đúng	1/ Hướng dẫn mở tài liệu 2/ Hướng dẫn Scan sản phẩm G và NG 3/ Sắp xếp lại thứ tự các bước cho đúng qui trình	Theo tài liệu thay đổi	gamnth_trn-Staff