


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN PART CONNECTOR LINE-009005		No: 009-005	
Skill test : 001-1-ST-009-0003		Phiên bản : 6	001-1-ST-009-0003/6 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN PART CONNECTOR
 Tài liệu tham khảo số : 000-5-JBS-009-0003_Ver:2,001-5-JBS-009-0003_Ver:7,4-QC-333-5-JBS-009-0001_Ver:9 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
CONNECTOR	Kiểm tra vật tư, sản phẩm	Lấy PS	1	Sử dụng chương trình E PS để xem hướng dẫn cách làm sản phẩm	1
			2	Kiểm tra thông tin số serial và số trên chương trình PS trùng nhau	1
		Kiểm tra vật tư	3	Kiểm tra vật tư, sản phẩm và trên chương trình phải trùng nhau	1
			4	Sử dụng vật tư có lot nhỏ làm trước	1
	Kiểm tra dụng cụ	Lấy dụng cụ để Part	5	Lấy đúng loại Jig cho phù hợp với loại sản phẩm theo PS	1
			6	Lấy đúng loại cỡ mark phù hợp loại sản phẩm theo PS	1
			7	Kim cắt Kevlar màu vàng	1
			8	Kim Strip cord màu xanh. Dựa vào loại Cord mà chọn lỗ Strip cord cho phù hợp theo PS sản phẩm.	1
	Kiểm tra vật tư	Đóng boot LC	9	Kiểm tra Tool đóng theo hướng dẫn của PTE và đánh check sheet trước khi sử dụng Tool	2
			10	Đóng theo thứ tự hướng dẫn của PS	2
			11	Kiểm tra boot sau khi đóng không bị phù.	2
			12	Nếu phát hiện boot phù phải ngưng thao tác báo leader xử lý.	2
	Kiểm thử tự core đối với fanout	Kiểm tra màu fiber với số trên Clamp	13	Kiểm màu fiber và mark trên fiber trùng nhau	2
			14	Fiber dư từ đầu cord tới đầu fiber khoảng 30mm	2
	Thao tác part hàng EASY	Cắt 4 cạnh cord	15	Đặt cord vào tool (đầu cord phải đặt sát vào tool)	2
			16	Đẩy và giữ cỡ chặn , kéo cord về sau để cắt cạnh 2 bên cord theo hướng dẫn	2
			17	Xoay cord 90° để cắt 2 cạnh còn lại., và kiểm tra sau cắt 4 cạnh	2
	Thao tác trên Jig	Bảng Jig	18	Để vật tư ra case theo thứ tự	2
			19	Ghi hoặc dán thông tin vật tư trên case	2
			20	Đặt jig đúng hướng. Lấy Jig Part cho phù hợp đúng với PS yêu cầu từng loại Jig	2
			21	Đặt vật tư vào jig đúng theo thứ tự, đúng hướng theo PS	2
			22	Đẩy nắp jig lại sau khi bỏ đủ phần part	2
			23	Phân biệt đầu A,F theo PS của từng loại sản phẩm (nhìn chữ Fujikura trên cord để phân biệt đầu A-F)	2
			24	Xỏ đầu F trước sau đó xỏ đầu A	2
		Xỏ cord, cable, fiber vào vật tư	25	Xỏ theo hướng mũi tên trên jig	2
			26	Xỏ nhẹ nhàng từng sợi sao cho cord, cable ,fiber không bị xoắn	2
			27	Cord ló ra khỏi Jig part từ 50~100mm	2
			28	Số cord xỏ mỗi lần theo qui định	2
		Kiểm tra bộ part	29	Lấy cord ra khỏi Jig	1
			30	Vuốt cord lên và kiểm tra đủ vật tư trước khi cố định bộ part	2
	Chà nhám	Chà nhám cord/ ống	31	Đặt đúng đầu cord cần chà lên Jig	2
			32	Theo tác chà và số lần chà theo hướng dẫn PS	2
	Thao tác part tay hàng cord	Xỏ vật tư	33	Dùng tay bỏ vật tư đúng hướng, đúng thứ tự vào cord theo hướng dẫn PS	2
			34	Vuốt cord lên và kiểm tra đủ vật tư trước khi cố định bộ part	2
		Kiểm tra bộ part	35	Người kiểm tra bộ part phải là người thứ 2 kiểm theo PS	2
			36	Dùng magictape cố định các thành phần bộ part lại theo từng loại sản phẩm	2


	Strip vỏ cord, cable	Strip băng kiểm	37	Sử dụng cữ strip để strip vỏ ngoài theo PS từng loại sản phẩm.	2
			38	Chiều dài strip theo PS của từng loại sản phẩm	2
			39	Dùng kim để strip (chỉ được strip 1 lần)	2
			40	Đường kính của kim phải phù hợp với đường kính cord, cable (theo P/S)	2
		Cắt kevlar	41	Chiều dài(theo yêu cầu P/S)	2
			42	Dùng template đo lại chiều dài kevlar	2
			43	Dùng ống sprial tube vén kevlar ôm sát cord, cable (nếu có)	1
		Kiểm tra sau khi part	44	Quản lý kiểm tra lại loại hàng có 2 loại đầu connector sau khi part	2
	Quét E-Checksheet	Kiểm tra sau khi part	45	Quét theo thứ tự số serial trên check sheet (6 set, 12 set)	1
			46	Bảng E-Checksheet báo OK	1
	Chuẩn bị	Chuẩn bị	47	Chuẩn bị PS, JBS liên quan	1
			48	Chuẩn bị vật tư theo ID	0.5
			49	Chuẩn bị Jig part theo đúng loại hàng	0.5
			50	Chuẩn bị kim cắt kelav, ống tube, kim strip cord, cữ strip, viết mark	0.5
	4M ,an toàn và 2S	Vật tư (Material)	51	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	52	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	53	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	54	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.5
			55	Sắp xếp dụng cụ không chạm vào fiber, cord, vật tư, vệ sinh bàn làm việc.	0.5
Total			55		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
CONNECTOR	56	Câu 1: Nếu strip hai lần có ảnh hưởng đến sản phẩm không ?	2.5
	Đáp án	Có nguy cơ cord sẽ bị ngắn ảnh hưởng đến fiber bên trong.	
	57	Câu 2: Đối với trường hợp rework chúng ta sử dụng jig để part hay chỉ cần dùng tay để xỏ bộ part vào cord ? Tại sao?	2.5
	Đáp án	Thao tác đúng phải dùng jig để part, vì nếu part tay có thể xảy ra lỗi part ngược, thiếu, không đúng thứ tự.	
Total	2		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
CONNECTOR	58	Mẫu 1	3.5
	59	Mẫu 2	3.5
	60	Mẫu 3	3
	61	DMS:001-5-JBS-009-0003	0
	62	DMS:000-5-JBS-009-0003	0
	63	DMS:4-QC-333-5-JBS-009-0001	0
Total	6		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 : CONNECTOR(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.

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	tanndd
			
Ngày : 09-09-2023		Ngày : 11-09-2023	
Ban hành bởi :	Lê Thị Đạt		
Ngày :	09-09-2023		

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
05-09-2014	yentth	1		-Sửa lại toàn bộ nội dung bài, thay đổi câu hỏi mở số 2, đánh giá mẫu	-Revise tài liệu	20010
28-09-2016	kimoanhnt	2	Không có bước: Lấy Dụng Cụ Để Part, Đóng boot; cập nhật lại nội dung bước kiểm tra màu fiber.	Cập nhật: Lấy Dụng Cụ Để Part, Đóng boot, Kiểm tra màu fiber	Cập nhật theo line	lanhtt-Staff
26-07-2018	yentth	3	1/qui định không được part tay, 2/ không hướng dẫn part hàng EASY và không chà nhám	Huongs dẫn thêm thao tác part tay, huongs dẫn thêm hàng EASY, và chà nhám	Theo yêu cầu	lanhtt-Staff
11-02-2020	yentth	4	Số ver của tài liệu phải nhập tay	Tự động link số ver	Thuận tiện	gamnth_trn-Acting Staff
03-03-2023	kimoanhnt	5	Chưa có cập nhật tài liệu cho dòng sản phẩm AFL	Cập nhật tài liệu: 000-5-JBS-009-0003	Theo RQ:CPC00000000054	gamnth_trn-Acting Staff
09-09-2023	ledatt	6	Chưa có số tài liệu trong bài: 4-QC-333-5-JBS-009-0001	Thêm số tài liệu trong bài: 4-QC-333-5-JBS-009-0001	Cập nhật theo số Request: CPC000000000565	gamnth_trn-Acting Staff