


Kiểm tra kỹ năng công đoạn Thermal inspection- CMB			No: 102-018	
Skill test : 001-1-ST-102-0019			001-1-ST-102-0019/1 	
Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN Thermal inspection- CMB Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0687_Ver:1,4-QC-0507-4-PS-102-0003_Ver:1,4-QC-0507-4-PS-102-0004_Ver:1 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	
<div>Điểm</div>				
Confidential		FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval		

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

	Vệ sinh bàn đo	Vệ sinh mặt bàn đo	1	Dùng giấy tẩy IPA hoặc cây lăn bụi vệ sinh bề mặt bàn đo	0.5
		Vệ sinh rãnh đặt Neoceram	2	Dùng tấm bông tẩy IPA vệ sinh rãnh đặt Neoceram	0.5
	Kiểm ngoại quan vùng Neoceram	Lấy sản phẩm đặt ra bàn	3	Nhẹ nhàng tránh làm trầy xước sản phẩm	1
		Kiểm tra ngoại quan Neoceram	4	Bằng kính lúp	1
		Kiểm vùng coating phía bó fiber, vùng keo OF 600,	5	Dị vật tiêu chuẩn kiểm theo PS	1
		Kiểm Neoceram	6	Không trầy mẻ	1
		Ghi nhận lỗi	7	Ghi nhận vào Checksheet	0.5
	Đặt sản phẩm lên bàn đo	Đặt Neoceram vào rãnh trên bàn	8	Đúng vị trí 5A, bó fiber nằm bên trái, FBG bên phải	0.5
		Cố định Neoceram	9	Vặn ốc vít nhẹ để giữ neoceram	1
		Thao tác vặn	10	Không vặn mạnh tránh làm trầy Neoceram	1
		Đậy nắp che bụi	11	Đậy nắp che bụi Neoceram sau khi cố định xong	1
	Gá Recoat lên bàn	Đặt đoạn recoat FBG vào vùng 5B	12	Nằm giữa và cố định bằng 2 miếng mút định vị	1
	Quấn fiber tín hiệu	Quấn sợi tín hiệu	13	Quấn sợi tín hiệu tách riêng , gá điểm strip tại vùng 5G	1
	Thao tác với fiber tín hiệu	Đặt sợi tín hiệu nằm trong hộp đen	14	Đặt sợi tín hiệu cho điểm strip nằm hoàn toàn trong hộp đen	1
	Thao tác với Pump fiber	Quấn các sợi Pump nằm trên bàn	15	Quấn các sợi Pump(x6) nằm gọn trên bàn, fiber không xoắn vào nhau	1
		Cố định đầu 6 sợi Pump	16	Xả đầu các sợi Pump đoạn khoảng 500mm xuống mặt bàn	1
			17	Vuốt các sợi pump nằm thẳng song song nhau	1
			18	Cố định bằng băng keo ở vị trí 12KW (bên phải xe)	1
	Kiểm ngoại quan fiber	Kiểm tra lỗi fiber	19	Kết nối FBG và đèn redlight	0.5
			20	Kiểm tra toàn bộ sợi fiber trên sản phẩm	0.5
	Hàn các sợi pump và nguồn	Strip 6 sợi nguồn	21	Chiều dài 30mm bằng kiểm strip, lỗ 1	0.5
		Vệ sinh sạch	22	Bằng giấy tẩy IPA	0.5
		Cắt fiber	23	Cắt khoảng 10mm bằng máy CT101	0.5
		Hàn Pump với nguồn	24	Bằng máy 70S, chế độ hàn No 77	1
		Vệ sinh mỗi hàn sau khi hàn	25	Bằng tấm bông tẩy đôi tẩy IPA	1
		Thao tác vệ sinh	26	Vệ sinh sạch bụi vùng đoạn fiber trần	1
	Cố định mỗi hàn pump và nguồn lên bàn	Cố định mỗi hàn vào vị trí vùng 1B, 2B.	27	Đặt jig có dán băng keo 2 mặt vào vị trí 1B, 2B	1
			28	Chỉnh điểm tuốt bên phải cách cạnh jig ~1mm	1
			29	Các mối hàn nằm thẳng song song nhau	1
		Kiểm tra mỗi hàn	30	Kết nối FBG và đèn redlight	0.5
			31	Kiểm tra toàn bộ fiber trần nằm vùng 1B, 2B	1
			32	Không có ánh sáng nằm ở vùng này	1
	Hàn FBG sản phẩm với FBG nguồn	Strip FBG sản phẩm và FBG nguồn	33	Chiều dài 30mm bằng kiểm strip, lỗ 2	1
		Vệ sinh fiber	34	Vệ sinh sạch bằng giấy tẩy IPA	0.5
		Cắt fiber	35	bằng máy CT 105, đặt điểm strip fiber ngay vị trí số 10	1
		Hàn FBG sản phẩm và FBG nguồn	36	Bằng máy hàn 100M+, chế độ hàn No 81	1
		Vệ sinh vùng fiber trần sau khi hàn	37	Dùng tấm bông tẩy đôi tẩy IPA vệ sinh sạch	1
		Cố định mỗi hàn FBG	38	Cố định mỗi hàn bằng băng keo tại vị trí vùng 1E, 2E.	1
			39	Điểm strip FBG sản phẩm nằm bên phải cách cạnh jig 1mm	1

PUMPCOMBINE
R

Đặt sản phẩm vào buồng đo	Đẩy bệ trượt sản phẩm vào buồng đo	40	Đẩy đặt đúng vị trí với buồng đo	1
	Khóa chốt định vị	41	Kéo khóa chốt về bên phải cố định bệ	1
	Gắn phích điện	42	Lắp gắn chốt điện nằm phía bên trái buồng đo	1
	Gắn van nước làm mát	43	Lắp gắn 4 van nước làm máy nằm phía bên phải buồng đo	1
	Lấy các tấm che ra khỏi bệ sản phẩm	44	Lấy hết tất cả các tấm che sản phẩm ra ngoài buồng đo	1
	Nâng thanh cố định bệ của buồng	45	Nâng thanh cố định bệ của buồng lên	1
	Đóng cửa buồng đo	46	Đóng kín cửa buồng đo sản phẩm	1
Đo sản phẩm	Mở khóa 2 van đường nước	47	Mở khóa đường nước màu xanh dương dưới buồng đo	1
	Khóa van 1 van nước thải	48	Khóa van nước thải màu xanh lá dưới buồng đo	1
	Kiểm tra máy Chiller làm mát	49	Nhiệt độ trong tiêu chuẩn 25 ± 1 deg.	1
		50	Mức nước trên vạch xanh.	1
	Khởi động máy chiller	51	Nhấn vào nút ON trên máy Chiller làm mát.	1
Chạy chương trình đo trên Software	Kiểm tra giá trị trên đồng hồ trên máy Chiller	52	Kiểm tra giá trị trên đồng hồ nằm trong bảng được dán bên cạnh	1
	Vào Mục Thermal Inspection	53	Chờ cho chương trình mở, bấm vào Initialize	1
	Vào Recipe	54	Chọn MPC-1-006 PumpCBM-1st	1
	Vào Operator	55	Quét mã nhân viên thực hiện đo	1
	Vào Serial number	56	Quét số serial của sản phẩm	1
	Vào Truck number	57	Chọn số bàn đặt sản phẩm	1
	Vào Mode	58	Chọn P1 Inspection	1
	Vào View box	59	Tích vào ô boxG	1
	Vào CMB Positioning	60	Hiện thị CMB position adjustment mode	1
	Vào Start	61	Chờ các mũi tên hiển thị màu xanh	1
	Chỉnh cho ô boxG nằm ngay bằng keo	62	Bấm các mũi tên cho ô boxG nằm ngay bằng keo	1
	Bấm cho boxG nằm thấp hơn bằng keo	63	Bấm 5 lần vào ô có 2 mũi tên xuống	1
	Bấm vào các lệnh đo	64	Nhấn Confirm -> bảng hiện thị nhấn OK -> Nhấn Complete -> Return to P1	1
		65	Chờ cho bảng hiển thị bấm vào Continuous Inspection -> OK	1
	Chờ máy đo xong, Nếu sản phẩm OK	66	Bấm Calculation để lấy dữ liệu	1
	Kiểm tra giá trị	67	Kiểm tra mục 1, 2 & 3 số liệu khớp với giấy dán hiển thị => OK	1
	Nếu sản phẩm NG	68	Nhan Buzz stop để tắt còi báo, nhấn Calculation để lưu dữ liệu lại	1
	Bấm vào Initialize	69	Cho camera về tọa độ gốc ban đầu	1
	Lưu lại dữ liệu đo đạc	70	Mở file Excel conversion , chọn serial vừa đo , nhấn Excel conversion	1
		71	Chờ hiển thị hộp thoại thành công là OK	1

	Lấy sản phẩm ra khỏi buồng đo	Khóa 2 van đường nước	72	Khóa đường nước màu (xanh dương) dưới buồng đo	1
		Mở 1 van nước thải	73	Mở 1 van nước thải màu (xanh lá) dưới buồng đo	1
		Tắt máy làm Chiller	74	Bấm vào nút OFF để tắt Chiller làm mát	1
			75	Kiểm tra giá trị đồng hồ trở về 0	1
		Mở cửa buồng đo	76	Kéo mở cửa buồng đo	1
		Mở chốt định vị	77	Kéo mở chốt về bên trái	1
		Tháo phích điện	78	Tháo chốt điện nằm phía bên trái buồng đo	1
		Tháo 4 van nước làm mát	79	Tháo 4 van nước làm mát nằm phía bên phải buồng đo	1
		Kéo bệ sản phẩm ra khỏi buồng đo	80	Kéo bệ sản phẩm ra khỏi buồng đo cẩn thận	1
		Ngắt sản phẩm ra khỏi nguồn	81	Ngắt sản phẩm ra khỏi nguồn đo	1
		Quấn sản phẩm	82	Quấn sản các sợi pump và tín hiệu, cố định bằng băng keo	1
			83	Đặt đoạn recoat vào miếng mút	1
		Đặt sản phẩm vào hộp	84	Mở ốc vít lấy neoceram ra đặt vào đúng vị trí trong hộp	1
			85	Quấn sản phẩm nằm gọn trong hộp	1
	Hoàn thành sản phẩm	Cập nhật thông tin sản phẩm	86	Cập nhật đầy đủ vào chương trình	0.5
	Chuẩn bị	Tài liệu	87	Mở và đọc tài liệu đúng loại sản phẩm đang làm	1
		Vật tư	88	Giấy vệ sinh, bao tay	0.5
		Dụng cụ	89	Kim strip, máy hàn, máy cắt, mắt kính	0.5
	4M	Vật tư (Material)	90	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	91	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	92	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	93	Không thay đổi thao tác hoặc bỏ bước	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	94	Vệ sinh, sắp xếp dụng cụ, tuân thủ qui định an toàn tại công đoạn	0.5
Total			94		85



Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở			Điểm
PUMPCOMBINER	95	Câu 1: Bạn cần chú ý gì khi thao tác tại công đoạn?		2.5
	Đáp án	Làm đúng thao tác, thực hiện đúng thứ tự các bước, tuân thủ các qui định tại công đoạn, tập trung khi làm việc		
	96	Câu 3: Nêu cách xử lý khi cồn vào mắt		2.5
	Đáp án	Rửa mắt bằng nước sạch 30 phút rồi đưa xuống y tế		
Total	2			5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành			Điểm
PUMPCOMBINER	97	Mẫu 1		3.5
	98	Mẫu 2		3.5
	99	Mẫu 3		3
	100	DMS:000-4-WI-0687		0
	101	DMS:4-QC-0507-4-PS-102-0003		0
	102	DMS:4-QC-0507-4-PS-102-0004		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 : PUMPCOMBINER(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 :		namha	
							
Ngày : 02-07-2024				Ngày : 04-07-2024			
Ban hành bởi :		Trần Thị Yến					
Ngày :		02-07-2024					
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	
02-07-2024	yentt	1	-	Ban hanh moi	sanpham moi	gamnth_trn-Staff	