


<b>KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN INTER CON - GEN</b>		<b>No: 013-002</b>
Skill test : 001-1-ST-013-0001	Phiên bản : 5	001-1-ST-013-0001/5 

Phạm vi áp dụng : áp dụng tại công đoạn Interferometer Con-GEN

Tài liệu tham khảo số : 000-5-JBS-013-0001\_Ver:1,4-OP-0214-0-JBS-013-0001\_Ver:1,4-OP-528-5-PS-013-0007\_Ver:14 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

<b>Dòng sản phẩm</b>	<b>Bước thực hiện</b>	<b>Mục kiểm tra</b>	<b>Nội dung câu hỏi</b>		<b>Điểm</b>
<b>INTERNORMAL</b>	Scan máy Inter	Thực hiện scan máy	1	Khởi động chương trình đo Inter	4
			2	Thực hiện bấm và tìm vân nhìn thấy rõ trên màn hình	4
			3	Thực hiện xoay đầu ferrule và scan góc	4
			4	Scan góc đến khi màn hình nổi lên số % scan đạt được là ok	4
		Scan máy bằng Master Ferrule	5	Thực hiện đo giá trị master ferrule theo 3 góc, mỗi góc 120 độ	4
			6	Thực hiện scan và tính toán hiệu số Max và Min của 3 thông số Of, FH, R máy scan được	4
			7	Tính chênh lệch của hiệu số Max Min của máy scan so với 3 thông số của Master ferrule	4
			8	Dựa vào spec mà checksheet yêu cầu để đánh giá kết quả scan	4
	Kiểm tra tiêu chuẩn spec	Kiểm tra tiêu chuẩn spec	9	Quét số serial vào chương trình	4
			10	Dựa vào PS kiểm tra spec đã đúng với loại đầu connector cần kiểm	4
	Thực hiện đo Inter cho sản phẩm	Nhận biết cách thức đo inter	11	Quét số serial vào chương trình để biết sản phẩm đo 100% hay đo sampling	4
			12	Kiểm Sampling thì cắm 2 đầu Ferrule đã được gắn ống xoắn xanh đưa vào Jig kiểm	4
			13	Kiểm inter 100% thì kiểm cho tất cả các đầu connector của code sản phẩm đó	4
		Thao tác đo inter sản phẩm	14	Cắm đầu ferrule vào Jig kiểm phải thẳng, không chạm bề mặt vào Jig	4
			15	Vân mờ thì tiến hành chỉnh vân để chương trình không bị lỗi	4
			16	Kiểm tra trên chương trình bên góc phải có chữ PASS là Ok	4
			17	Nhấn Inter để Save	4
			18	Lấy ferrule ra khỏi Jig kiểm, đóng nắp cap	4
			19	Kiểm một đầu ferrule được save cho 1 connector	4
	Phân loại sản phẩm sau khi kiểm inter	Phân loại sản phẩm đạt	20	Sản phẩm kiểm inter đạt sẽ được đặt tại khu vực hàng chờ giao công đoạn sau	2
		Phân loại sản phẩm không đạt	21	Sản phẩm kiểm inter không đạt sẽ được dây cáp xanh và tách riêng báo cấp trên	2
	Chuẩn bị	JBS/PS	22	Chuẩn bị tài liệu đúng với công đoạn và mã sản phẩm	0.5
		Sản phẩm	23	Sản phẩm được chuẩn bị sẵn sàng và sắp xếp gọn gàng	1
		Dụng cụ, máy móc	24	Kiểm tra tất cả dụng cụ, máy móc đều tốt trước khi sử dụng	1
	4M	Vật tư (Material)	25	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	26	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	27	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	28	An toàn cho sản phẩm: không làm rơi,dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	29	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
<b>Total</b>			<b>29</b>		<b>85</b>

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
INTERNORMAL	30	Câu 1: Trong thao tác cắm sản phẩm vào Jig kiểm inter vô tình bạn làm bề mặt sản phẩm chạm vào Jig kiểm bạn sẽ xử lý như thế nào?	2.5
	Đáp án	Phải kiểm tra lại bề mặt sản phẩm dưới máy kiểm Endface xem bề mặt có bị lỗi gì không	
	31	Câu 2: Cho biết hành động của bạn khi phát hiện sản phẩm không đạt ?	2.5
	Đáp án	Thực hiện inter lại sản phẩm, nếu fail thì save giá trị rút, dán nhãn diện và lập Nonconforming	
<b>Total</b>	<b>2</b>		<b>5</b>

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
INTERNORMAL	32	Mẫu 1	4
	33	Mẫu 2	3
	34	Mẫu 3	3
	35	DMS:000-5-JBS-013-0001	0
	36	DMS:4-OP-528-5-PS-013-0007	0
	37	DMS:4-OP-0214-0-JBS-013-0001	0
<b>Total</b>	<b>6</b>		<b>10</b>

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 : INTERNORMAL(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 :	namha
			
Ngày : 09-05-2023		Ngày : 10-05-2023	
Ban hành bởi :	Lê Thị Đạt		
Ngày :	08-05-2023		

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
04-07-2014	yentth	1	-	ban hanh moi	ban hanh moi	hanhtt-Group Leader
29-09-2015	kimoanhnt	2		Cập nhật thêm JBS,form mới, điều kiện 4-pr-006	OK-Auto Confirm	hanhtt-Group Leader
06-10-2017	nhungnth	3	from cũ, bước chuẩn bị, 4M, an toàn và 2S nằm phía trên của đánh giá thao tác. không có mục tài liệu training	from mới, bước chuẩn bị, 4M, an toàn và 2S nằm phía dưới của đánh giá thao tác. thêm mục tài liệu training	revise theo plan	caohv-Manager
17-12-2019	thanhtp	4	nội dung bài sai chính tả	sửa lỗi chính tả , thêm bài bskt	theo thực tế	gamnth_trn-Acting Staff
08-05-2023	ledatt	5	Chưa có số tài liệu: 4-OP-0214-0-JBS-013-0001	Có số tài liệu: 4-OP-0214-0-JBS-013-0001	Cập nhật theo RQ :CPC00000000056	gamnth_trn-Acting Staff