


Kiểm tra kỹ năng công đoạn Casing-Simple		No: 015-003	
Skill test : 001-1-ST-015-0007		001-1-ST-015-0007/3	
Phiên bản : 3			

Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại công đoạn Casing-Simple
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0264_Ver:1,000-4-WI-0494_Ver:1,000-5-WI-0287_Ver:3,000-5-WI-0500_Ver:3,4-OP-0097-5-PS-015-0005_Ver:4,4-OP-0215-5-PS-015-0001_Ver:11 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
NFCTFSRMTDM ODULE	Đo và mark sản phẩm	Thước	1	Lấy đúng jig đo chiều dài sản phẩm và kiểm tra còn hạn calip	2
		Đánh mark ống nhựa 4C và 8C	2	Đặt đúng vị trí và đánh mark lên ống nhựa 4C, 8C theo chiều dài PS sản phẩm	2
			3	Đánh mark đúng màu và đúng vị trí lên ống nhựa 4C, 8C	2
	Kiểm tra khay và chấm keo	Khay	4	Kiểm tra ngoại quan khay theo PS APP và Receptacle gắn đúng hướng	2
		Chấm keo Gel 10	5	Chấm 1 ít keo Gel 10 vào rãnh 2 và rãnh 3 của Coupler holder	2
	Đặt Coupler	Đặt Coupler	6	Đặt Coupler 1 vào rãnh 3 và Coupler 3 vào rãnh 2 của Coupler holder	2
			7	Chấm 1 ít keo Gel 10 lên trên coupler 1 và coupler 3	2
			8	Đặt Coupler 2 lên trên Coupler 1 và Coupler 4 lên trên Coupler 3	2
		Hướng chữ Coupler	9	Hướng chữ trên Coupler là hướng đọc thuận và hướng lên	2
	Quấn Fiber và gắn đầu nối	Quấn Fiber nhóm 3	10	Quấn Fiber nhóm 3 (trong suốt) của cổng IN theo PS, fiber không bị rối xoắn	2
		Quấn Fiber nhóm 2	11	Quấn Fiber nhóm 2, nhóm 4 của cổng OUT và nhóm 3 của cổng IN theo PS	2
		Quấn Fiber	12	Fiber phải nằm trong rãnh 4 của Part holder	1
		Quấn Fiber nhóm 1 cổng IN	13	Quấn Fiber nhóm 1 của cổng IN theo PS và dán băng keo barfron 10x20mm vào ống heat	2
			14	Fiber xanh dương hướng lên	2
			15	Tiếp tục quấn Fiber ribbon nhóm 1 của cổng IN theo PS	2
		Gắn đầu nối vào Receptacle	16	Gắn đầu nối vào Receptacle theo thứ tự màu fiber	2
		Màu fiber	17	Fiber xanh dương hướng lên.	2
		Dán băng keo	18	Dán băng keo nâu 40mm cố định fiber	2
	Quấn Fiber và đặt ống	Quấn Fiber nhóm 2, nhóm 4, nhóm 3	19	Quấn Fiber nhóm 2, nhóm 4 của cổng OUT và nhóm 3 của cổng IN theo PS	2
		Đặt ống 8C và ống 4C	20	Đặt ống 8C và ống 4C vào rãnh 1 của coupler hoder đúng vị trí	2
			21	Ống 8C nằm phía trong, ống 4C nằm phía ngoài và mark trên ferrule MT hướng lên	2
		Dán băng keo.	22	Dán băng keo nâu 40mm cố định fiber.	2
	Chấm keo và gắn ống	Chấm keo Araldite Rapid	23	Chấm keo Araldite Rapid vào rãnh 1 và rãnh 2 của hytrel stopper	2
			24	Tiếp tục chấm keo Araldite Rapid vào rãnh 1 và rãnh 2 của hytrel holder	2
		Gắn ống 4C và ống 8C	25	Gắn ống 4C vào vị trí 1 và ống 8C vào vị trí 2 của hytrel stopper	2
			26	Rãnh của hytrel stopper hướng xuống, mark trên ferrule MT hướng lên và đúng vị trí theo PS	2
			27	Gắn ống 4C vào vị trí 2 và ống 8C vào vị trí 1 của hytrel holder	1
		Rãnh của hytrel holder	28	Rãnh của hytrel holder hướng lên và vị trí mark theo PS	1
	Kiểm tra khay và ốc	Kiểm tra khay tầng trên	29	Kiểm tra khay tầng trên và lồng ống nhựa lên rãnh khay tầng trên	1
		Kiểm tra ốc	30	Kiểm tra ốc phải được nằm vào trong lỗ khay tầng dưới	2
	Đặt Hytrel stopper và Hytrel holder	Đặt Hytrel stopper và Hytrel holder	31	Đặt Hytrel stopper và Hytrel holder vào khay tầng trên	1
			32	Rãnh của hytrel stopper hướng xuống dưới, rãnh hytrel holder hướng lên	1
		Kiểm tra Hytrel stopper và Hytrel holder	33	Hytrel stopper và Hytrel holder phải nằm trong gờ khay, không cao hơn bề mặt khay	2

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

	Dán băng keo tăng dưới	Dán băng keo tăng dưới	34	Dán băng keo nâu 40 mm vào tăng dưới theo PS	2
	Chấm keo và gắn nắp khay	Chấm keo	35	Chấm keo Threebond 1401B vào 4 vị trí và dùng vít lực 1kgfcm vặn ốc vào 4 vị trí đã chấm keo	2
		Gắn nắp khay	36	Gắn nắp khay 1 vào tăng trên	2
	Chấm keo và vặn ốc	Chấm keo.	37	Chấm keo Threebond 1401B vào 3 vị trí và dùng vít lực 1kgfcm vặn ốc vào 3 vị trí đã chấm keo	2
		Vặn ốc	38	Ốc vặn sát khay, không bị tưa đầu	2
	Đo chiều dài Fiber	Đo chiều dài Fiber	39	Đo chiều dài Fiber MT bằng Jig theo PS	2
	Quấn ống và đặt ống	Quấn ống 4C	40	Quấn ống 4C (MT có mark xanh lá) theo PS và đặt vào rãnh 2 của khay	2
		Đặt ống 8C	41	Đặt ống 8C (MT có mark vàng) theo PS và đặt vào rãnh 1 của khay	2
	Kiểm ngoại quan và dán nhãn	Ngoại quan nhãn	42	Kiểm tra ngoại quan nhãn	2
		Dán nhãn	43	Dán nhãn vào nắp khay, phần lõm của nhãn hướng lên trên và đặt nắp khay 2 vào khay	2
	Chuẩn bị	Tài liệu training	44	Dùng đúng tài liệu đang làm với sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	45	Vít lực, viết mark	0.5
		Vật tư	46	Đầy đủ vật tư tương ứng với từng loại sản phẩm dựa trên PS	0.5
	4M	Vật tư (Material)	47	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	1
		Thiết bị (Machine)	48	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	49	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	50	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	51	Sắp xếp dụng cụ không chạm vào fiber, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
FMCOASELCPL	Ngắt fiber	Ngắt fiber 2 Cổng In	1	Ngắt fiber 2 Cổng In sau dấu mark đỏ 2mm	6
		Dán băng keo vàng	2	Dán băng keo vàng 30x9mm gấp mép 1 đầu để cố định fiber theo PS	6
		Ngắt fiber Cổng Out	3	Ngắt fiber Cổng Out sau dấu mark đỏ khoảng 2mm	6
	Bơm keo	Bơm keo 107	4	Bơm keo 107 vào non-reflection sleeve	6
			5	Keo chỉ nằm trong vùng khoanh đỏ trong PS	6
		Gắn non-reflection sleeve	6	Gắn thân trên và thân dưới của non-reflection sleeve lại với nhau khớp hoàn toàn theo PS	6
	Strip fiber	Strip fiber	7	Strip fiber 1 đoạn theo PS	6
		Lồng fiber vào non-reflection sleeve	8	Lồng fiber đến vị trí giữa của non-reflection sleeve	6
		Hướng key non-reflection sleeve	9	Hướng key cùng với màu fiber chính	6
	Gắn non-reflection sleeve	Gắn non-reflection sleeve.	10	Gắn thân trên và thân dưới của đoạn non-reflection sleeve còn lại với nhau	6
			11	Không làm dập đoạn fiber ribbon khi gắn	6
			12	Gắn non-reflection sleeve vào sát rãnh tray theo PS	7
		Key non-reflection sleeve.	13	Key non-reflection sleeve hướng lên	7
	Chuẩn bị	Tài liệu training	14	Dùng đúng tài liệu đang làm với sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	15	Đầy đủ, đúng loại và sẵn sàng trước khi làm việc	0.5
		Vật tư	16	Đầy đủ và đúng loại với sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	17	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	18	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	19	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	20	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	21	Sắp xếp dụng cụ không chạm vào fiber, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	1
Total			72		170

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
FMCOASELCPL	22	Câu 1: Cần chú ý gì khi gắn thân trên và thân dưới có fiber của đoạn non-reflection sleeve lại với nhau?	2.5
	Đáp án	Không làm dộp đoạn fiber ribbon khi gắn thân trên và thân dưới	
	23	Câu 2: Nêu biện pháp sơ cứu khi Silicone gel dính vào da và mắt:	2.5
	Đáp án	Dính vào da : Rửa vùng da bị ảnh hưởng bằng xà bông và nước. Dính vào mắt : Rửa mắt với nước ít nhất 15 phút. Sau đó, ngay lập tức xuống phòng y tế.	
NFCTFSRMTDMODULE	52	Câu 1: Cách đối xử với fiber như thế nào để fiber không bị gãy?	2
	Đáp án	Thao tác với Fiber phải nhẹ nhàng, không để fiber bị vướng, rối, xoắn, không để vật nặng đè lên fiber.	
	53	Câu 2: Cần chú ý gì khi làm tại công đoạn casing?	1.5
	Đáp án	Fiber không bị chéo core, không rối xoắn, nằm đúng vị trí theo PS, casing đúng hướng key.	
	54	Câu 3: Nêu biện pháp sơ cứu khi keo Three Bond dính vào da và mắt:	1.5
	Đáp án	Dính vào mắt : Rửa mắt với nước ít nhất 15 phút. Sau đó, ngay lập tức xuống phòng y tế. Dính vào da : Rửa vùng da bị ảnh hưởng bằng xà bông và nước.	
Total	5		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
FMCOASELCPL	24	Mẫu 1	3
	25	Mẫu 2	3.5
	26	Mẫu 3	3.5
	27	DMS:4-OP-0097-5-PS-015-0005	0
	28	DMS:000-5-WI-0500	0
NFCTFSRMTDMODULE	55	Mẫu 1	3
	56	Mẫu 2	3.5
	57	Mẫu 3	3.5
	58	DMS:4-OP-0215-5-PS-015-0001	0
	59	DMS:000-4-WI-0494	0
	60	DMS:000-4-WI-0264	0
	61	DMS:000-5-WI-0287	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

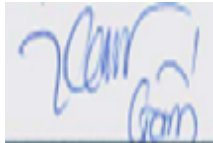

Dòng sản phẩm : FMCOASELCPL(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),NFCTFSRMTDMODULE(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)

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 :	nguyentd
			
Ngày : 22-04-2023		Ngày : 26-04-2023	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thành Yên		
Ngày :	19-04-2023		

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
04-01-2017	thiyent	1		Ban hành mới	Ban hành mới	hanhtt-Group Leader
28-03-2017	thiyent	2	Số cũ 4-OP-367-5-PS-CAS-0001,4-op-238-5-PS-015-0001,4-OP-275-5-JBS-015-0001	SỐ MỚI 4-OP-0215-5-PS-015-0001;4-OP-010-5-PS-015-0001	Thay đổi cho phù hợp	caohv-Manager
19-04-2023	yennt	3	Sản phẩm cũ: MMS0002 Tên sản phẩm: SCN0003	Sản phẩm mới: FMCOASELCPL Chỉnh lại tên: NFCTFSRMTD Module Thêm tài liệu: 000-4-WI-0494, 000-4-WI-0264, 000-5-WI-0287, 000-5-WI-0500	Cập nhật theo Masterlist training Áp dụng không để code	gamnth_trn- Acting Staff