


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN CUT & RINGGAUE GEN-009019		No: 009-019
Skill test : 001-1-ST-009-0014	Phiên bản : 1	001-1-ST-009-0014/1 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN  
 Tài liệu tham khảo số : 000-5-JBS-010-0010\_Ver:1,001-5-PS-011-0002\_Ver:7,4-OP-503-5-JBS-010-0003\_Ver:3 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
CATBANGTOOL KHI	Cắt bằng tool khí	Thao tác cắt	1	Lấy sản phẩm theo thứ tự yêu cầu nếu có.	4
			2	Kiểm tra Ferrule phải có keo trên đầu và fiber dư	4
			3	Lấy đúng loại máy cắt theo từng loại sản phẩm	4
			4	Nhấn nút mở/ tắt để tool khí hoạt động	3
			5	Vệ sinh Ringgauge theo PS yêu cầu	4
			6	Tay cầm phần Flange (đuôi sắt) của ferrule đẩy thẳng vào Ringgauge trên Tool khí	5
			7	Xỏ nhẹ ferrule vào lỗ Ringgauge cho đến hết thân(phần sứ) ferrule	5
			8	Nếu ferrule di chuyển mượt qua lỗ Ringgauge thì Đạt	4
			9	Ngược lại ferrule bị kẹt lại thì Không Đạt, dừng đẩy ferrule. Kiểm tra keo trên thân ferrule	5
			10	Đeo bao tay ngón trước khi sử dụng dao lam cạo keo	5
			11	Phải cạo sạch keo và vệ sinh thân ferrule bằng dusper tẩm cồn rồi mới được thao tác tiếp	5
			12	Xỏ nhẹ ferrule vào lỗ Ringgauge lần nữa cho đến hết thân(phần sứ) ferrule	5
			13	Không xoay ferrule khi xỏ qua lỗ Ringgauge	5
			14	Sau đó kéo thẳng Ferrule ra khỏi tool khí, tool khí sẽ tự cắt bỏ phần Fiber thừa	5
			15	Cầm ferrule ở phần flange khi cắt/kiểm tra, không được nắm fiber tại đuôi ferrule để kéo ra	5
	Kiểm tra Ferrule sau khi cắt	16	Đầu Ferrule đảm bảo không còn fiber dư	4	
		17	Đầu Ferrule không bị mất hết keo sau khi cắt	4	
		18	Đảm bảo mặt vát và thân ferrule không có keo	4	
	Chuẩn bị	JBS,PS	19	Mở và đọc PS, JBS trước khi thao tác trên sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	20	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm.	0.5
	4M	Vật tư (Material)	21	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn .	0.5
		Thiết bị ( Machine)	22	Dụng cụ, máy phải được kiểm tra và đánh giá đạt trước khi sử dụng và đặt đúng nơi qui định	0.5
		Con người (Man )	23	Không nói chuyện riêng , đùa giỡn trong giờ làm việc .	1
		Thao tác (Method)	24	Thao tác đúng theo PS, không tự ý thay đổi thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	25	Khu vực làm việc sạch sẽ, gọn gàng và đeo kính khi tiếp xúc Fiber trần , đeo bao tay ngón khi sử dụng dao lam	1



<b>CATBANGBARC UTTER</b>	Cắt bằng Barcutter	Thao tác cắt	1	Lấy sản phẩm theo thứ tự yêu cầu nếu có.	3
			2	Kiểm tra Ferrule phải có keo trên đầu và fiber dư	3
			3	Lấy đúng loại dao ( tùy mỗi line có cách nhận diện khác nhau)	3
			4	Đặt đầu Ferrule lên hộp cắt fiber	3
			5	Đặt sản phẩm có bộ housing lên bàn cắt	4
			6	Đặt dao vuông góc với fiber dư sát mép keo , khứa nhẹ và gõ nhẹ cho fiber gãy	4
			7	Cầm ở phần flange của ferrule khi cắt, không được nắm fiber tại đuôi ferrule	4
		Nhúng lò xo hàng có bộ housing	8	Một tay giữ cord, một tay cầm đầu sản phẩm nhúng sát xuống Jig có sự đàn hồi là đạt	4
		Kiểm tra Ferrule sau khi cắt	9	Đầu ferrule đảm bảo không còn fiber dư	4
			10	Đỉnh đầu ferrule không bị mất hết keo sau khi cắt fiber	4
		Ringgauge	11	Lấy Ringgauge đúng loại theo sản phẩm	4
			12	Vệ sinh Ringgauge theo PS yêu cầu	3
			13	Xỏ nhẹ ferrule vào lỗ Ringgauge cho đến hết thân(phần sứ) ferrule	4
			14	Nếu ferrule di chuyển mượt qua lỗ Ringgauge thì Đạt	4
			15	Ngược lại ferrule bị kẹt lại thì Không Đạt, dùng đẩy ferrule. Kiểm tra keo trên thân ferrule	4
			16	Đeo bao tay ngón trước khi sử dụng dao lam cạo keo	3
			17	Phải cạo sạch keo và vệ sinh thân ferrule bằng dusper tẩm cồn rồi mới được thao tác tiếp	4
			18	Xỏ nhẹ ferrule vào lỗ Ringgauge lần nữa cho đến hết thân(phần sứ) ferrule	4
			19	Không xoay miếng Ringgauge trong khi xỏ ferrule qua lỗ Ringgauge	4
			20	Sau đó kéo thẳng Ferrule ra khỏi Ringgauge	4
		Kiểm tra Ferrule sau khi Ringaue	21	Đảm bảo không còn keo trên thân của ferrule	3
			22	Đảm bảo đuôi keo không bị gãy	3
	Chuẩn bị.	JBS,PS,vật tư	23	Mở và đọc PS, JBS trước khi thao tác trên sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	24	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm.	0.5
	4M.	Vật tư (Material)	25	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn .	0.5
		Thiết bị ( Machine)	26	Dụng cụ, máy phải được kiểm tra tốt trước khi sử dụng và đặt đúng nơi qui định	0.5
		Con người (Man )	27	Không nói chuyện riêng , đùa giỡn trong giờ làm việc .	1
		Thao tác (Method)	28	Thao tác đúng theo PS, không tự ý thay đổi thao tác	1
	An toàn và 2S.	An toàn và 2S	29	Khu vực làm việc sạch sẽ, gọn gàng và đeo kính khi tiếp xúc Fiber trần , đeo bao tay ngón khi sử dụng dao lam	1
<b>Total</b>			<b>54</b>		<b>170</b>

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
CATBANGTOOLKHI	26	Câu 1 : Bạn cầm sản phẩm ngay tại vị trí đuôi flange khi thao tác thì ảnh hưởng gì ?	2
	Đáp án	Sẽ làm cong, gãy fiber ngay vị trí đuôi keo	
	27	Câu 2: Nếu còn keo trên thân ferrule thì ảnh hưởng đến công đoạn nào? vì sao?	3
	Đáp án	Ảnh hưởng đến công đoạn Polishing, khi gá ferrule vào jig bị nghiêng.	
CATBANGBARCUTTER	30	Câu 1 : Nếu bạn cầm sản phẩm ngay tại vị trí đuôi flange khi thao tác thì ảnh hưởng gì ?	2
	Đáp án	Sẽ làm cong, gãy fiber ngay vị trí đuôi keo	
	31	Câu 2: Nếu còn keo trên thân ferrule thì ảnh hưởng đến công đoạn nào? vì sao?	3
	Đáp án	Ảnh hưởng đến công đoạn Polishing, khi gá ferrule vào jig bị nghiêng.	
Total	4		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
CATBANGTOOLKHI	28	Mẫu 1	3
	29	Mẫu 2	3
	30	Mẫu 3	4
	31	DMS:4-OP-503-5-JBS-010-0003	0
	32	DMS:000-5-JBS-010-0010	0
CATBANGBARCUTTER	32	Mẫu 1	3
	33	Mẫu 2	3
	34	Mẫu 3	4
	35	DMS:4-OP-503-5-JBS-010-0003	0
	36	DMS:001-5-PS-011-0002	0
	37	DMS:000-5-JBS-010-0010	0
<b>Total</b>	<b>11</b>		<b>20</b>

Phương pháp đánh giá:

- 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.
- Chuẩn bị sản phẩm: thực hiện sản phẩm  
Dòng sản phẩm : CATBANGBARCUTTER(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),CATBANGTOOLKHI(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 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.
- 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.
- 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 : 14-06-2022		Ngày : 21-06-2022	
Ban hành bởi :	Trần Thị Hải Yến		
Ngày :	13-06-2022		

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	
13-06-2022	yentth	1	1/Số Skill test 001-1-ST-004-0003 cũ. 2/Nội dung và số 4-OP-333-5-JBS-011-0001 chưa phù hợp. 3/Không có tài liệu số 000-5-JBS-010-0010.	1/ Thay số 001-1-ST-009-0014 mới. 2/Sửa lại nội dung bài hủy tài liệu số4-OP-333-5-JBS-011-0001, 3/Bổ sung tài liệu 000-5-JBS-010-0010	Theo yêu cầu từ PRD	gamnth_trn- Acting Staff	