


Kiểm tra kỹ năng công đoạn App-EASY		No: 061-009/BSKT	
Skill test : 001-1-ST-061-0037		001-1-ST-061-0037/3	
Phiên bản : 3			

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN App-EASY  
 Tài liệu tham khảo số : 4-QC-351-9-PS-061-0002\_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

Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Tiêu chuẩn kiểm tra		Điểm
EASYCONNECT OR	Kiểm ngoại quan sản phẩm	Đo chiều dài sản phẩm	1	Chiều dài từ đuôi MS1 core đến đuôi Boot của từng loại sản phẩm tương ứng	5
		Kiểm tra thân sản phẩm	2	Kiểm tra đúng màu Indore Cable	4
			3	Kiểm tra chữ trên Cable đọc được không mờ , mất nét	5
			4	Kiểm tra rãnh trên cord không bị dơ	5
		Kiểm tra đầu MS	5	MS1core và Holder GT2 được gắn sát & đúng theo hướng theo PS	5
			6	Holder GT2 , có đầy đủ 2 Wedge màu trắng trong và không bị khép	5
			7	MS Holder, Slider,Lever , Clamp đúng loại theo PS	5
		Kiểm tra đầu SC	8	Kiểm tra Ferrule, trầy xước, dơ, đen đầu.	5
			9	Kiểm tra đúng loại Cap, màu sắc	4
			10	Coupling, Boot, Plug Frame đúng màu, đúng hướng	4
			11	Kiểm tra connector không bị cong lệch so với cord tiêu chuẩn theo PS	5
			12	Kiểm tra đúng chữ & số in laser trên Coupling đúng nội dung, vị trí & hướng	5
	Kiểm tổng quát, phụ kiện	Kiểm tra tổng quát sản phẩm	13	Không chấp nhận những lỗi nứt, mẻ, gãy, biến dạng, thủng.	5
			14	Cho phép nếu vết dơ hay biến màu do vật tư & 1mm	5
		Kiểm tra phụ kiện	15	Fiber Insertion Jig có vạch, chữ rõ ràng, đọc được, Attachment, Holder (TY) Assy	5
			16	Phụ kiện được đặt trong bịch sau khi kiểm.	4
			17	Đầy đủ các loại phụ kiện đi kèm 1 sản phẩm	4
	Chuẩn bị	PS	18	Đúng với loại sản phẩm	0.5
		Vật tư	19	Đúng mã, đúng loại vật tư yêu cầu	0.5
		Dụng cụ	20	Đầy đủ theo yêu cầu của công đoạn	0.5
	4M	Vật tư (Material)	21	Chỉ có vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	22	Phải được kiểm tra và đánh check sheet đạt trước khi làm sản phẩm	1
		Con người (Man )	23	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	24	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	25	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5
Total			25		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
EASYCONNECTOR	26	Câu 1: Những lỗi gì thường gặp khi chúng ta kiểm sản phẩm tại công đoạn app?	2.5
	Đáp án	Tại công đoạn app, bạn thường phát hiện những lỗi xảy ra như vết dơ, ngấn, trầy xước trên cord, thiếu hoặc dư chiều dài sản phẩm, lỗi vật tư hoặc in laser không rõ	
	27	Câu 2: Nếu phát hiện lỗi trên sản phẩm bạn sẽ xử lý như thế nào?	2.5
	Đáp án	Tách riêng sản phẩm lỗi ra ,ban hành Nonconforming và báo Leader để xử lý	
Total	2		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
EASYCONNECTOR	28	Mẫu 1	3.4
	29	Mẫu 2	3.3
	30	Mẫu 3	3.3
	31	DMS:4-QC-351-9-PS-061-0002	0
<b>Total</b>	<b>4</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 : EASYCONNECTOR(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 :	gamnth_trn
			
Ngày : 16-10-2024		Ngày : 16-10-2024	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Thảo		
Ngày :			

#### 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
23-06-2015	43557	1		-Review đưa lên EIC Đổi từ số: 001-1-ST-APP-027 Sang số mới: 001-1-ST-061-0037 có barcode Thêm c	-Ban hành mới	20010
20-03-2017	thaont	2	Số tài liệu cũ : 4-QC-351-9-PS-FIA-0002	Số tài liệu mới :4-QC-351-9-PS-061-0002	Đổi số tài liệu mới	20010
16-10-2024	thaont	3	4-QC-351-9-PS-061-0002 ver	DMS:4-QC-351-9-PS-061-0002	cap nhat theo format hien tai	gamnth_trn-Staff