


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN APPEARANCE(Sản phẩm MPO/Trillian)061030		No: 061-030
Skill test : 001-1-ST-061-0021	Phiên bản : 9	001-1-ST-061-0021/9 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN APP-MPO

Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0189_Ver:6,000-5-WI-0058_Ver:9,001-4-PS-061-0087_Ver:3,001-5-JBS-061-0012_Ver:11,4-QC-0252-9-PS-021-0041_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	Nội dung câu hỏi		Điểm
SANPHAMTRILLIAN	Đo chiều dài	Thao tác đo	1	Xác định chiều dài sản phẩm cần đo theo PS sản phẩm	2
			2	Đầy đủ và sẵn sàng và đúng qui trình duyệt của mark đo trước khi làm việc	2
			3	Làm mark đo tương ứng với sản phẩm cần đo,mark đo được kiểm duyệt đúng yêu cầu	2
			4	Đặt đầu sản phẩm cần đo nằm đúng vị trí điểm 0 trên thước	2
			5	Vị trí cần đo trên sản phẩm nằm trong vùng mark đo, ghi nhận giá trị đo sản phẩm	2
	Ngoại quan connector QC1	Ferrule MPO	6	Dùng tăm bông đẩy nhẹ 4 cạnh, MT đàn hồi đạt yêu cầu	2
			7	Kiểm tra ngoại quan bề mặt MT dưới kính hiển vi	2
			8	Các lỗi ngoại quan trên bề mặt MT thỏa tiêu chuẩn yêu cầu	2
			9	Sản phẩm có đầy đủ hai cây pin và đúng loại yêu cầu	2
			10	Ngoại quan pin đạt chuẩn yêu cầu khi kiểm tra	2
			11	Kiểm hướng key, lò xo và tra ngoại quan bên ngoài connector MPO đạt chuẩn	2
		Ferrule LC	12	Mở cap kiểm tra ngoại quan đầu ferrule không bể, mẻ, dính keo	2
		Ferrule LC	13	Thực hiện đập cap tậm vào sản phẩm đúng yêu cầu ps	2
	Loại connector	Yêu cầu	14	Đúng loại và đầy đủ connector với cấu trúc sản phẩm mà PS yêu cầu	2
	Chéo fiber	Fiber trong OE cap	15	Đặt OE vào gij kiểm chéo fiber khi hai nhóm fiber hướng trong người	2
			16	Mặt lưng hướng lên fiber không xoắn, chéo giữa hai nhóm từ đầu array đến hai nhóm cerrocast trong OE cap	1
			17	Fiber Song song trong jig kiểm chéo và màu fiber hai nhóm phải đúng thứ tự PS	2
	Đầu Array	Microscope	18	Cầm fiber đúng vị trí khi tháo nắp bảo vệ để kiểm tra array	2
			19	Ngoại quan đầu array thỏa các mục theo PS yêu cầu	2
	Kiểm Fiber	Ống hồng	20	Được lắp vào fiber tại vị trí lỗ tròn OE trước khi kiểm để bảo vệ fiber	1
		Kiểm dưới microscope	21	Vuốt fiber để kiểm tra lỗi ngoại quan không gãy, dập, gãy, nứt, tróc vỏ, trầy vỏ...	2
			22	Kiểm tra hai mặt và các cạnh fiber, nhận dạng vị trí và đoạn fiber đã kiểm tra	2
			23	Thực hiện vuốt fiber lần lượt trình tự từ trên xuống các đầu connector	2
			24	Phải xả xoắn fiber không để rồi đặt nhóm đã kiểm vào rãnh mút	2
	Ống xanh, ống vàng	Mắt thường	25	Dùng tay vuốt lần lượt đoạn ống xanh từ ống heat đến đầu LC để kiểm tra	2
			26	Vuốt ống vàng đến đầu MT cho các đầu sản phẩm	1
	Ống heat đen	Ngoại quan	27	Ống heat đen ôm tại vị trí fiber và ống xanh	1
	Ống inrax	Ngoại quan	28	Có đủ hai ống và không bị biến dạng, thủng, rách	1

	Ngoại quan connector QC2	Connector MPO	29	Kiểm tra đúng màu, loại yêu cầu và số lượng connector MPO với PS sản phẩm	2
			30	Kiểm ngoại quan MPO connector không dơ, nứt, biến màu theo PS	2
			31	Laser được in đúng nội dung ,hướng ,vị trí ..ngoại quan chữ in nếu có yêu cầu	2
		Connector LC	32	Kiểm tra đúng và đủ số lượng connector LC, không hở, sai hướng cửa sổ, nứt ,mê, gãy...	2
			33	Nội dung nhãn hoặc nội dung in laser trên sản phẩm đúng PS yêu cầu	2
	Ống cerrocast	Kiểm Fiber	34	Fiber trong vùng keo hai đầu ống phải đặt theo hai hướng ngang và đứng khi kiểm	2
			35	Xoay tròn vùng kiểm từ vị trí lỗ tròn trên ống để đảm bảo không sót vị trí kiểm	2
		Keo tại đầu ống	36	Kiểm tra keo tại hai đầu cerrocast đạt yêu cầu PS, tách nhẹ nhàng từng ribbon khi kiểm tra	2
			37	Keo đủ lượng tại đầu ống, không dài hơn chuẩn , không cao hoặc dính lên thành ống	2
	O/E cap	Microscope	38	Mang bao tay nguyên bàn để thực hiện kiểm O/E cap	2
			39	Thực hiện mở nắp trên đúng yêu cầu , sử dụng giấy để giữ OE và thực hiện vặn ốc	2
			40	Thực hiện lấy OE khỏi hộp bảo vệ đúng chiều tránh làm trầy vật tư	2
			41	Kiểm OE dưới kính hiển vi các lỗi ngoại quan theo PS yêu cầu	2
			42	Thao tác cầm OE cap đúng vị trí yêu cầu khi kiểm	2
			43	Chuyển công đoạn tiếp theo sau khi kiểm OE đạt	1
	Chuẩn bị	PS	44	Đúng loại với sản phẩm	1
		Dụng cụ	45	Đầy đủ và sẵn sàng trước khi làm việc	1
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	46	Vật tư không bị chong chéo, trầy xước do va chạm	0.5
		Thiết bị (Machine)	47	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	48	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	49	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
			50	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5

SANPHAMMPO	Đo chiều dài	Thao tác đo	1	Xác định chiều dài sản phẩm cần đo theo PS sản phẩm	2	
			2	Đầy đủ và sẵn sàng và đúng qui trình duyệt của mark đo trước khi làm việc	2	
			3	Làm mark đo tương ứng với sản phẩm cần đo,mark đo được kiểm tra đúng chiều dài	2	
			4	Đặt đầu sản phẩm cần đo nằm đúng vị trí điểm 0 trên thước	3	
			5	Đầu sản phẩm còn lại phải nằm thẳng hàng trên thước đo, đọc giá trị đo sản phẩm	3	
	Hướng key	Đầu sản phẩm	6	Khi đầu sản phẩm quay đúng hướng trái hoặc phải tùy theo PS yêu cầu	3	
			7	Key trên sản phẩm phải đúng hướng chính mà PS yêu cầu	3	
	Kiểm tra nhãn	Nội dung	8	Nhãn đúng nội dung và được dán đúng đầu và hướng trên connector	3	
			9	Dán đủ số lượng nhãn, đúng chiều dài trên sản phẩm theo PS yêu cầu	3	
			10	Kiểm tra ngoại quan nhãn không dơ, rách, bong tróc....	3	
	Kiểm đầu MPO	Bộ housing	11	Đầu MPO đúng loại, màu và đầy đủ với PS yêu cầu	3	
			12	Số lượng đầu MPO đúng với PS yêu cầu	3	
		Kiểm tra lò xo	13	Kiểm tra lò xo không thiếu trong housing bằng jig, theo loại hàng	2	
			Kiểm MT dịch chuyển	14	Dùng tăm bông đẩy MT theo 4 hướng, MT phải trở về vị trí ban đầu	3
		Kiểm pin	15	Kiểm tra sản phẩm có pin hoặc không dựa vào PS yêu cầu	3	
			16	Dùng tay kéo nhẹ nếu pin để kiểm tra pin không tuột	3	
			17	Phải đeo bao tay ngón khi thực hiện thao tác kiểm tra pin	3	
		Kiểm tra bề mặt MT	18	Kiểm tra ngoại quan MT dưới microscope	2	
			19	Các lỗi ngoại quan trên bề mặt dựa vào PS yêu cầu	3	
		Ngoại quan housing MPO	20	Kiểm các lỗi ngoại quan trên housing MPO theo PS yêu cầu	4	
			Kiểm tra laser	21	Laser được in đúng đầu trên connector MPO	3
				22	In đúng vị trí, hướng và nội dung theo PS, không bị mờ hoặc mất nét	3
	Kiểm Cord/Fiber	Ngoại quan	23	Đúng loại, màu dựa vào PS yêu cầu	3	
			24	Không gỉ, dập, tróc vỏ, nứt, dơ, mất nét	3	
			25	Dùng tay vuốt cord/fiber về hai hướng để kiểm tra	3	
			26	Các lỗi ngoại quan dựa vào PS yêu cầu	3	
	Kiểm Cord xoay	Thao tác	27	Tay cần cord cách đuôi boot đúng vị trí yêu cầu, tay còn lại xoay connector 90 độ và thả nếu connector không bị xoay và trở về vị trí ban đầu là đạt	3	
			28	Thực hiện thao tác tương tự cho hướng còn lại của sản phẩm	3	
	Chuẩn bị	PS	29	Đúng loại với sản phẩm	1	
		Dụng cụ	30	Đầy đủ và sẵn sàng trước khi làm việc	1	
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	31	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	0.5	
			Thiết bị (Machine)	32	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	33	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5	
		Thao tác (Method)	34	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1	
			35	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5	
Total			85	170		

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
SANPHAMMPO	36	Câu 1: Bạn hãy nêu một số nguyên nhân dẫn đến bỏ sót lỗi tại công đoạn app ?	2.5
	Đáp án	Không kiểm tra đầy đủ các mục trong PS, không làm đúng thứ tự thao tác hoặc bỏ qua thao tác. không nhận dạng trước và sau tại công đoạn	
	37	Câu 2: Hãy cho biết tránh nhiệm của bạn tại công đoạn là gì?	2.5
	Đáp án	Không được bỏ sót lỗi trên sản phẩm qua công đoạn sau	
SANPHAMTRILLIAN	51	Câu 1: Bạn hãy nêu mục kiểm tra đúng cách với thao tác kiểm chéo nhóm fiber ?	2.5
	Đáp án	Khi Đặt OE vào jig kiểm chéo thì hai nhóm fiber phải hướng vào người, xác định mặt lưng hướng lên và cố định hướng khi kiểm tra hai fiber phải thẳng từ aray đến hai lỗ tròn OE, và màu fiber hai nhóm đúng thứ tự khi hai nhóm song song trong jig kiểm	
	52	Câu 2: Hãy cho biết tránh nhiệm của bạn tại công đoạn là gì?	2.5
	Đáp án	Không được bỏ sót lỗi trên sản phẩm qua công đoạn sau	
Total	4		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
SANPHAMMPO	38	Mẫu 1:	3.3
	39	Mẫu 2:	3.3
	40	Mẫu 3:	3.4
	41	DMS:4-QC-0252-9-PS-021-0041	0
	42	DMS:001-4-PS-061-0087	0
	43	DMS:000-4-WI-0189	0
SANPHAMTRILLIAN	53	Mẫu 1:	3.3
	54	Mẫu 2:	3.3
	55	Mẫu 3:	3.4
	56	DMS:001-5-JBS-061-0012	0
	57	DMS:001-4-PS-061-0087	0
	58	DMS:000-5-WI-0058	0
	59	DMS:000-4-WI-0189	0
Total	13		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 : SANPHAMMPO(Mẫu 1:,Mẫu 2:,Mẫu 3:),SANPHAMTRILLIAN(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 :	hangvt
			
Ngày : 09-03-2023		Ngày : 10-03-2023	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Dự Thi		
Ngày :	01-03-2023		

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
05-02-2015	thintd	1	Chia đối tượng đánh giá	Đổi từ số:001-1-ST-APP-039,Combine lại các bước giống nhau trong file đánh giá	kiểm soát EIC	hanhtt-Group Leader
31-10-2015	thintd	2		Thay đổi mẫu đánh giá, Thêm nội dung kiểm tra chiều dài sản phẩm	OK-Auto Confirm	hanhtt-Group Leader
29-09-2017	thintd	3	Format thang điểm chưa đúng	Format thang điểm, cập nhật tài liệu training	revise form	caohv-Manager
28-03-2019	thintd	4	Chưa áp dụng sản phẩm Trillian	Add tài liệu sản phẩm Trillian	Line yêu cầu	caohv-Manager
06-11-2019	thintd	5	áp dụng mẫu GR&R test op	Bỏ áp dụng mẫu GR&R	theo 1-Pr-008-1-WI-0007	gamnth_trn-Acting Staff
17-06-2021	thintd	6	Áp dụng đánh giá chung hai dòng sản phẩm	Phân hai nhóm đánh giá cho MPO/Trillian, cập nhật lại thứ tự bước kiểm cho sản phẩm trillian theo JBS	Cập nhật thao tác	gamnth_trn-Acting Staff
09-11-2021	thintd	7	Thứ tự các bước kiểm theo JBS Array--> O/E-->Cerrocacst --> MPO--> LC--> Fiber-->	Thay đổi mục kiểm ; MPO/LC=>Array =>Cerrocacst=>OE cap=>Fiber=>MPO/LC	Cập nhật nội dung theo 4-PR-007-4-FO-001-9-RC-0357	gamnth_trn-Acting Staff
15-02-2022	quyenntb	8	QAE OB tài liệu : 4-QC-269-9-PS-021-0019. Sản phẩm MPO chưa có WI an toàn	Sử dụng tài liệu mới 4-QC-0252-9-PS-021-0041. Thêm WI an toàn 000-4-WI-0189 cho sản phẩm MPO ; Sửa số tt 6 sản phẩm Trillian . số tt 13 sản phẩm MPO.	Cập nhật cho đúng và đầy đủ	gamnth_trn-Acting Staff
01-03-2023	thintd	9	Nhóm Trillian Áp dụng thứ tự kiểm theo 4-PR-007-4-FO-001-9-RC-0357 Câu hỏi 1 ; Bạn hãy nêu một số nguyên nhân dẫn đến bỏ sót lỗi tại công đoạn app	Thứ tự kiểm tra 1- Đầu Array 2-Fiber từ đuôi Array đến đầu Cerrocacst 3- Fiber từ đuôi Cerrocacst đến đầu ống vàng 4- Ống hytrel và ống vàng 5-Ống heat và ống irrax 6 -Đầu connector 7- Nhãn 8- Fiber trong keo ở 2 đầu ống cerrocats 9- O/E cap Câu hỏi 1; Bạn hãy nêu mục kiểm tra đúng cách với thao tác kiểm chéo nhóm fiber	cập nhật theo PS 4-QC-0302-9-PS-021-0004	gamnth_trn-Acting Staff