


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN ENDFACE LINE CONNECTOR-MAGETSUYO-SPLITTER-MODULE-FA-T.CON-FUSION-MS PIGTA		No: 012-004
Skill test : 001-1-ST-012-0002	Phiên bản : 7	001-1-ST-012-0002/7 

Phạm vi áp dụng : Công nhân làm tại công đoạn Endface Con-GEN
Tài liệu tham khảo số : 000-4-PS-012-0006_Ver:2,000-4-WI-0189_Ver:6,001-5-JBS-012-0002_Ver:10,4-OP-573-5-PS-012-0015_Ver:5
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	
ALLLINE	Kiểm tra máy đầu ca	Vệ sinh máy	1	Vệ sinh các ống kính bằng tăm bông Việt Nam không tăm cotton	1	
		Kiểm tra Adapter	2	Adapter đúng loại với loại đầu connector cần kiểm tra	1	
		Kiểm tra máy	3	Chọn đúng ống kính kiểm tra theo PS	1	
			4	Dùng master mẫu để đánh giá máy	1	
			5	Ghi nhận tình trạng máy endface vào Check sheet	1	
	Vệ sinh bề mặt sản phẩm	Sử dụng giấy dusper để vệ sinh	6	Sử dụng giấy dusper có tăm cotton, phân biệt mặt giấy	2	
		Thao tác vệ sinh đặt giấy dưới bàn	7	Tay cầm đầu sản phẩm vệ sinh bề mặt lên mặt mịn của giấy dusper	2	
			8	Đầu connector APC thì bề mặt nghiêng góc 8 độ	2	
			9	Di chuyển vị trí giấy dusper cho mỗi lần vệ sinh	2	
		Thao tác vệ sinh khi cầm giấy lên	10	Một tay cầm sản phẩm, tay còn lại cầm giấy dusper vệ sinh lên bề mặt sản phẩm đúng thao tác	2	
			11	Di chuyển vị trí giấy dusper cho mỗi lần vệ sinh	2	
	Vệ sinh connector Socket	Thao tác vệ sinh bằng tăm bông	12	Dùng tăm bông nhét chặt lên giấy thấm cotton vừa đủ để vệ sinh bề mặt sản phẩm bên trong socket	2	
			13	Xoay tăm bông theo một chiều để vệ sinh	2	
	Kiểm tra bề mặt sản phẩm dưới máy Endface	Thao tác đưa sản phẩm vào kiểm	14	Đưa đầu ferrule vào ống sleeve của adapter thẳng hướng và không va chạm bề mặt	3	
		Kiểm tra dưới ống kính X200	15	Điều chỉnh màn hình rõ nét ở ống kính X200, vệ sinh lại nếu bề mặt ferrule còn dơ	3	
			16	Dựa vào PS để phân biệt vùng cần kiểm	4	
			17	Sử dụng template để đo lỗi chip, xước, nứt, vỡ nếu có trên bề mặt ferrule	4	
			18	Đánh giá lỗi trên từng vùng theo tiêu chuẩn được nêu trong PS	4	
		Kiểm tra dưới ống kính X400	19	Điều chỉnh màn hình rõ nét ở ống kính X400, vệ sinh lại nếu bề mặt ferrule còn dơ	4	
			20	Dựa vào PS để đánh giá vùng cần kiểm	4	
			21	Sử dụng template để đo lỗi xước, nứt, vỡ, chip nếu có trên bề mặt ferrule	4	
			22	Đánh giá lỗi từng vùng theo tiêu chuẩn được nêu trong PS	4	
		Kiểm tra dưới ống kính X800	23	Điều chỉnh màn hình rõ nét ở ống kính X800, vệ sinh lại nếu bề mặt ferrule còn dơ	4	
			24	Dựa vào PS để phân biệt vùng cần kiểm	4	
			25	Sử dụng template để đo lỗi chip, xước, nứt, vỡ nếu có trên bề mặt ferrule	4	
			26	Đánh giá lỗi từng vùng theo tiêu chuẩn trong PS	4	
		Bật sáng và tối	27	Bật sáng và tối để kiểm tra bề mặt ferrule dựa theo PS yêu cầu	2	
		Kiểm tra bằng mắt thường	28	Lấy đầu sản phẩm ra khỏi jig kiểm và quan sát lỗi bằng mắt thường	2	
			29	Đánh giá lỗi theo tiêu chuẩn được nêu trong PS	2	
		Phân loại sản phẩm sau khi kiểm endface	Phân loại sản phẩm đạt	30	Sản phẩm sau khi kiểm endface phải được đặt kín bằng nắp cấp sạch bảo vệ bề mặt	1
			Sản phẩm đạt	31	Sản phẩm đã kiểm đạt được đặt tại khu vực chờ giao công đoạn kế tiếp	1
			Sản phẩm không đạt	32	Sản phẩm không đạt xử lý theo quy trình hướng dẫn của line	1
	Chuẩn bị	JBS, PS, vật tư	33	Đúng từng loại sản phẩm	0.5	
		Dụng cụ	34	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5	
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	35	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5	
		Thiết bị (Machine)	36	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5	
		Con người (Man)	37	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1	
		Thao tác (Method)	38	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1	
			39	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	1	
Total			39		85	

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
ALLLINE	40	Câu 1: Bạn hãy cho biết trách nhiệm của người kiểm tra sản phẩm ?	2.5
	Đáp án	Trách nhiệm của người kiểm tra sản phẩm: làm đúng thao tác, làm đúng qui trình, không bỏ sót lỗi, sót sản phẩm qua công đoạn sau.	
	41	Câu 2 : Khi kiểm endface bạn thường gặp những lỗi nào? Nêu cách xử lý những lỗi đó?	2.5
	Đáp án	Lỗi thường gặp tại công đoạn Endface : Vết vỡ, chip, nứt, xước, hai mặt phẳng . Cách xử lý: dùng template, PS đúng với sản phẩm đang kiểm để đánh giá.	
Total	2		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
ALLLINE	42	Effectiveness \geq 90%	0
	43	False Alarm Rate \leq 5%	0
	44	Miss Rate \leq 2%	0
	45	Mẫu 1	3.3
	46	Mẫu 2	3.3
	47	Mẫu 3	3.4
	48	DMS:001-5-JBS-012-0002	0
	49	DMS:4-OP-573-5-PS-012-0015	0
	50	DMS:000-4-WI-0189	0
	51	DMS:000-4-PS-012-0006	0
Total	10		10

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 : ALLLINE(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 :	tybh
			
Ngày : 13-01-2023		Ngày : 16-01-2023	
Ban hành bởi :	Trần Thị Hải Yến		
Ngày :	13-01-2023		

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
23-08-2014	yentth	1		"1/ Đổi số tài liệu từ 001-1-ST-END-005 2/ Chuẩn bị template, ghi CS máy, chỉnh chế độ tối sáng"	-Revise tài liệu	hanhtt-Group Leader
05-10-2017	nhungnth	2	from cũ, bước chuẩn bị, 4M, an toàn và 2S nằm ở phía trên của các bước đánh giá thao tác, bước kiểm cho ống kính X400 và X800 chung tiêu chuẩn.	From mới, bước chuẩn bị, 4M, an toàn và 2S nằm ở phía dưới sau các bước đánh giá thao tác. bước kiểm cho ống kính X400 và X800 tách riêng tiêu chuẩn, thêm mục tài liệu training.	revise theo plan	caohv-Manager
10-05-2021	thanhtp	3	chưa có đk link ver	thêm đk link ver	thuận tiện link tài liệu	gamnth_trn-Acting Staff
07-06-2022	yennt	4	Số WI: 000-5-WI-0326	Cập nhật WI: 000-4-WI-0189	Cập nhật mã hóa chất theo masterlist	gamnth_trn-Acting Staff
23-11-2022	yentth	5	Chưa áp dụng đánh giá mẫu GR&R	Áp dụng đánh giá mẫu GR&R	Update 4-pr-006	thangvd-Chief
21-12-2022	ledatt	6	Có số PS: 4-op-563-5-ps-012-0002 trong bài	Đổi số tài liệu: 4-OP-573-5-PS-012-0015 trong bài	Cập nhật theo MasterList	gamnth_trn-Acting Staff
13-01-2023	yentth	7	1/Chưa cập nhật số PS:000-4-PS-012-0006, 2/Chưa có bước vệ sinh đầu Socket	1/ Cập nhật thêm số PS:000-4-PS-012-0006, 2/Thêm bước vệ sinh đầu Socket	Cập nhật theo Master list	gamnth_trn-Acting Staff