


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN ASSEMBLY MPO FUSION (Line Fusion)		No: 031-011
Skill test : 001-1-ST-031-0054	Phiên bản : 4	001-1-ST-031-0054/4 

Sản phẩm đánh giá : Áp dụng tại công đoạn Assembly-MPOFUS
 Tài liệu tham khảo số : 4-OP-0361-4-PS-009-0002 ver1; 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


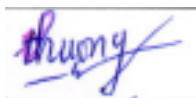
Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi		Điểm
SANPHAMMPOF US	Assembly phụ kiện	Coupling & frame	1	Mark trắng khoảng 4 mm lên mặt có key của frame	4
			2	Kiểm tra coupling có in laser đúng vị trí, màu coupling đúng theo PS	4
			3	Kiểm tra nội dung in laser đúng theo PS, không lem, mờ, mất nét	4
			4	Gắn coupling vào frame đúng hướng mark trắng cùng với in laser	4
			5	Xỏ hai lò xo vào giữa coupling và frame đẩy coupling sát vào frame đến khi nghe tiếng tách	4
			6	Đặt sản phẩm vào jig để kiểm tra không thiếu lò xo bên trong	4
			7	Đẩy cáp đúng màu vào housing Assy cho hoàn chỉnh	4
	Assembly pin vào sản phẩm	Gắn pin & clamp	8	Kiểm tra lỗ pin MT không dính keo, cửa sổ boot & MT hướng lên	5
			9	Màu fiber chính nằm bên trái, vỏ fiber không trầy, nứt, dộp	4
			10	Đặt clamp vào jig đúng hướng , đặt pin lên jig đúng hướng	5
			11	Đặt sản phẩm lên rãnh của jig, hướng cửa sổ quay lên trên	4
			12	Đẩy cỡ chặn của jig để cố định sản phẩm	4
			13	Kéo lui fiber để xỏ pin vào sản phẩm, clamp & pin sát vào MT	5
			14	Lỗ pin không bể, cây pin không trầy xước sau khi gắn vào MT	5
			15	Kiểm tra lỗ pin phẩm không dính keo, cửa sổ boot & MT hướng lên	5
			16	Kiểm tra holder MPO đúng loại, không trầy xước,dơ trước khi gắn sản phẩm	5
			17	Gắn sản phẩm vào khớp và đúng hướng trong holder	5
			18	Đóng chặt gờ khóa holder lại để cố định sản phẩm	5
	Chuẩn bị	PS	19	Đúng loại sản phẩm	1
		Dụng cụ	20	Dụng cụ được kiểm tra tốt và sẵn sàng vào đầu ca	1
		Vật tư	21	Vật tư đúng loại theo sản phẩm và sẵn sàng	0.5
	4M An toàn và 2S	Vật tư (Material)	22	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	23	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	24	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc, tập trung cẩn thận	0.5
		Thao tác (Method)	25	Không dè, làm cong, dơ sản phẩm. Không thay đổi thao tác	0.5
		An toàn và 2S	26	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
Total			26		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
SANPHAMMPOFUS	27	Câu 1: Bạn hãy cho biết các lỗi thường xảy ra tại công đoạn lắp pin?	2.5
	Đáp án	Clamp bị hở và pin bị tuột, ngược màu fiber chính với key của clamp sau khi assembly	
	28	Câu 2: Để ngăn ngừa các lỗi tại công đoạn lắp pin bạn cần chú ý gì?	2.5
	Đáp án	khi gắn clamp phải sát với boot MT, khi thao tác bạn phải kéo lui fiber hết về phía sau để pin khớp hoàn toàn vào sản phẩm	
Total		2	5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
SANPHAMMPOFUS	29	Mẫu 1	3.3
	30	Mẫu 2	3.3
	31	Mẫu 3	3.4
	32	DMS:4-OP-0361-4-PS-009-0002	0
Total	4		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 : SANPHAMMPOFUS(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 :	thuongtt
			
Ngày : 05-11-2021		Ngày : 10-12-2021	
Ban hành bởi :	Trần Thị Cẩm Vân		
Ngày :	01-11-2021		

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
12-12-2014	thintd	1		-Đổi từ số: 001-1-ST-ASS-040 kiểm soát trên EIC	-Kiểm soát trên EIC	hanhtt-Group Leader
10-10-2016	thintd	2	Format thang điểm chưa đúng	Format lại thang điểm	revise theo plan	caohv-Manager
30-08-2018	thintd	3	áp dụng 001-4-PS-014-0136/ 001-4-PS-031-0044/001-4-PS-031-0042	cập nhật 4-OP-340-4-PS-031-0005/4-OP-340-4-PS-031-0002/ 4-OP-340-4-PS-031-0003	cập nhật theo line	caohv-Manager
01-11-2021	vanttc	4	Không link ver tài liệu,có phần gắn lò xo vào stopring,có câu hỏi mở về an toàn khi sử dụng keo,có số 4-OP-340-4-PS-031-0005,4-OP-340-4-PS-031-0002,4-OP-340-4-PS-061-0001,4-OP-340-4-PS-031-0003	Thêm DMS,chuyển phần gắn lò xo vào stopring sang 085-021,bỏ câu hỏi keo,cập nhật lại số tài liệu theo masterlist	Revise theo plan	gamnth_trn-Acting Staff