


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN HOUSING Sản Phẩm MPO/Trillian 014003		No: 014-003
Skill test : 001-1-ST-014-0002	Phiên bản : 11	001-1-ST-014-0002/11 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN Housing MT-MPO  
 Tài liệu tham khảo số : 001-4-PS-014-0487\_Ver:5,001-5-JBS-014-0012\_Ver:4,001-5-JBS-014-0025\_Ver:9 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
---------------	----------------	--------------	------------------	------

SANPHAMLINE TRILLIAN	Housing fiber MPO	Vật tư housing	1	Xác định vật tư housing đầy đủ và đúng loại, đạt ngoại quan với PS yêu cầu	3
			2	Kiểm tra in laser mặt sau thân MT trùng nhóm với màu ống xoắn trên sản phẩm	3
			3	Gắn hai cây pin vào pin clamp khớp vị trí, kéo cây pin để kiểm tra không bị bung	3
		Dẫn hướng	4	Gắn MT dẫn hướng sát vào đầu MT của sản phẩm sau khi xịt sạch bụi	3
			5	Lắp thẳng hàng, không làm ảnh hưởng bề mặt và lỗ pin sản phẩm	3
		Lắp vật tư	6	Tiến hành lắp các vật tư tại công đoạn đúng trình tự và đúng thao tác khi thực hiện	3
			7	Lắp đủ số lượng vật tư PS yêu cầu và nhẹ nhàng tránh làm gãy fiber	3
			8	Hướng cửa sổ sản phẩm và vật tư housing phải đúng hướng với PS yêu cầu	3
			9	Vật tư sau lắp ráp phải khớp nhau hoàn toàn không bị lệch	3
		MPO housing	10	Lắp housing MPO vào đầu MT hướng key housing và hướng cửa sổ sản phẩm cùng hướng	4
			11	Laser sau thân MT tương ứng với màu housing MPO khi lắp vào	4
			12	Đẩy MPO housing khớp vào spring push, phải thấy MT dẫn hướng ló ra	3
		Đóng Tool	13	Đặt đuôi spring push vào tool khóa chặt lại hoặc khớp hoàn toàn tùy vào tool sử dụng	3
			14	Đẩy tool đóng vào đầu housing sao cho khớp key nhau	3
			15	Ấn tool để housing MPO khớp vào đầu ferrule MT	3
			16	Mở tool lấy sản phẩm , tháo MT dẫn hướng kiểm tra ferrule nằm giữa housing	3
		Kiểm tra MT	17	Dùng tăm bông đẩy nhẹ 4 cạnh của MT phải dịch chuyển và trở về vị trí ban đầu	3
		Bảo vệ bề mặt	18	Đóng cap bảo vệ bề mặt sản phẩm đúng yêu cầu	2
			19	Cap được xịt bụi trước khi đẩy vào sản phẩm	2
	Housing đầu LC	Thao tác	20	Kiểm tra các vật tư part bên trong đúng yêu cầu trước thực hiện	3
			21	Đẩy boot housing lên đầu ferrule chú ý hướng key housing đúng hướng	3
			22	Lắp plug frame vào đầu ferrule hướng key cùng với boot housing	3
			23	Lắp plug frame vào khớp với housing và không có khe hở	3
			24	Đặt đầu sản phẩm vào jig khớp để kiểm tra sản phẩm đúng hướng key	3
			25	Ấn vào 3 lần để kiểm tra lo xo, khi nhún có độ đàn hồi là đạt , không đàn hồi là NG thiếu lo xo.	3
			26	Dùng template đo chiều dài ferrule nằm trong vùng yêu cầu	2
			27	Đóng cap bảo vệ bề mặt sản phẩm và scan ECS đúng yêu cầu	3
	Chuẩn bị	PS	28	Đúng loại với sản phẩm	0.5
		Vật tư	29	Đúng loại vật tư và đầy đủ trước khi làm	1
		Bộ part	30	Đúng loại, đầy đủ và đúng thứ tự trong sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	31	Được kiểm tra tốt, đầy đủ và sẵn sàng vào đầu ca làm việc	0.5
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	32	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	0.5
		Thiết bị ( Machine)	33	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man )	34	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	35	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
			36	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5

SANPHAMLINE MPO	Housing cord MPO	Lắp ống bảo vệ	1	Gắn ống spiral tube vào fiber để bảo vệ khi housing	2
		Các vật tư housing	2	Lắp các vật tư tại công đoạn đúng trình tự và đúng thao tác khi thực hiện	3
			3	Lắp đủ số lượng vật tư PS yêu cầu và nhẹ nhàng tránh làm gãy fiber	3
		Chỉnh hướng key	4	Hướng key của sản phẩm và vật tư housing phải đúng hướng với PS yêu cầu	3
			5	Vật tư sau lắp ráp phải khớp nhau hoàn toàn không bị lệch	3
		Dẫn hướng	6	Gắn MT dẫn hướng sát vào đầu MT của sản phẩm	2
			7	Lắp thẳng hàng, không làm ảnh hưởng bề mặt và lỗ pin sản phẩm	2
		MPO housing	8	Lắp housing MPO vào đầu MT đúng hướng key	4
			9	Đẩy MPO housing khớp vào spring push, phải thấy MT dẫn hướng ló ra	3
		Đóng Tool	10	Đặt đuôi spring push vào tool khóa chặt lại	3
			11	Đẩy tool đóng vào đầu housing sao cho khớp key nhau	3
			12	Ấn tool để housing MPO khớp vào đầu ferrule MT	3
			13	Mở tool lấy sản phẩm, tháo MT dẫn hướng kiểm tra ferrule nằm giữa housing	3
		Kiểm tra MT	14	Dùng tăm bông đẩy nhẹ 4 cạnh của MT phải dịch chuyển	3
			15	Đóng cap bảo vệ bề mặt sản phẩm đúng yêu cầu	2
			16	Khi Housing nhóm fiber thì không áp dụng từ bước 17 đến 33 khi đánh giá	2
	Cố định đầu sản phẩm	Cắt kevlar	17	Chia đôi kevlar hai phần bằng nhau	2
			18	Xoắn hai phần kevlar nằm gọn trong vỏ cord	3
			19	Cắt kevlar và vỏ cord bằng với vị trí đầu spring push với thao tác đo chiều dài	2
		Đẩy ring	20	Chỉnh cord ôm sát vào spring push và đều hai bên	3
			21	Đẩy ring lên tại vị trí đầu cord và nằm giữa spring push	2
			22	Phải nhìn thấy vỏ cord tại vị trí đầu vòng ring tránh tuột cord	2
			23	Đặt đầu sản phẩm vào kiểm bấm, vòng ring nằm đúng vị trí trong kiểm bấm	2
			24	Ấn nút 1 lần để bấm vòng ring, kiểm tra vòng ring được bấm đúng yêu cầu	2
		Tháo ống	25	Tháo ống tube và kiểm tra fiber không kẹt tại đuôi spring push	2
	Heat ống sumi	Thao tác	26	Đẩy ống heat sát lên vị trí đuôi của ring	2
			27	Mở công tắc của máy heat, đặt ống shrinkabe đúng khoảng cách	2
			28	Heat đều xung quanh ống cho đến khi ống heat vừa ôm sát vào cord	2
			29	Chờ ống heat nguội và giữ thẳng đầu sản phẩm tránh làm cong	2
	Lắp boot	Thao tác	30	Dùng tool đẩy boot lên sát với housing, không có kevlar dư ra	2
	Kiểm tra cord xoay	Thao tác	31	Tay giữ cord cố định cách đuôi boot đúng chiều dài theo PS	2
			32	Tay còn lại xoay đầu connector 90° và thả đầu sản phẩm phải quay về vị trí ban đầu	2
			33	Xoay đầu connector về hai hướng khi kiểm tra xoay cord	2
	Chuẩn bị	PS	34	Đúng loại với sản phẩm	0.5
		Vật tư	35	Đúng loại vật tư và đầy đủ trước khi làm	1
		Bộ part	36	Đúng loại, đầy đủ và đúng thứ tự trong sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	37	Được kiểm tra tốt, đầy đủ và sẵn sàng vào đầu ca làm việc	0.5
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	38	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	0.5
		Thiết bị (Machine)	39	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	40	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	41	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
			42	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5
Total			78		170

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
SANPHAMLINETRILLIAN	37	Câu 1: Điểm quan trọng cần chú ý khi housing là gì ?	2
	Đáp án	Đúng hướng của sổ sản phẩm với hướng chính vật tư và đúng nhóm MT tương ứng màu housing sản phẩm	
	38	Câu 2: Các lỗi xảy ra tại công đoạn housing là gì?	2
	Đáp án	Lắp sai hướng chính sản phẩm, sai nhóm MT,sai hướng vật tư, gãy fiber khi thao tác	
	39	Câu 3: Hãy cho biết đối với sản phẩm reword bạn cần kiểm tra gì với Housing N và coupling ?	1
	Đáp án	Sử dụng vật tư được đặt ở hộp reword, kiểm tra thông tin ID và số thứ tự sản phẩm trên bìch đúng với serial sản phẩm cần reword , sản phẩm có laser coupling thì phải đúng nội dung khi lắp rework	
SANPHAMLINEMPO	43	Câu 1: Điểm quan trọng cần chú ý khi housing là gì ?	2
	Đáp án	Đúng màu fiber hoặc đúng hướng của sổ sản phẩm với vật tư, vật tư phải khớp ,sát hoàn toàn và không bể, mẻ.. sau lắp	
	44	Câu 2: Các lỗi xảy ra tại công đoạn housing là gì?	2
	Đáp án	Lắp sai hướng chính sản phẩm, sai nhóm,sai hướng vật tư, gãy fiber khi thao tác	
	45	Câu 3: Hãy cho biết đối với sản phẩm reword bạn cần kiểm tra gì với Housing N và coupling khi lắp ráp?	1
	Đáp án	Sử dụng vật tư được bấm kèm với sản phẩm cần reword và loại trừ coupling, phải kiểm tra lò xo bằng dụng cụ sau khi lắp bộ housing	
<b>Total</b>	<b>6</b>		<b>10</b>

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
SANPHAMLINETRILLIAN	40	Mẫu 1	3
	41	Mẫu 2	3
	42	Mẫu 3	4
	43	DMS:001-5-JBS-014-0025	0
SANPHAMLINEMPO	46	Mẫu 1	3
	47	Mẫu 2	3
	48	Mẫu 3	4
	49	DMS:001-5-JBS-014-0012	0
	50	DMS:001-4-PS-014-0487	0
<b>Total</b>	<b>9</b>		<b>20</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 : SANPHAMLINEMPO(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),SANPHAMLINETRILLIAN (Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)

3. Hình thức đánh giá: OP phải thực hiện tất cả các yêu cầu trên và người kiểmtra 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 :	khiemb
			
Ngày : 03-08-2022		Ngày : 05-08-2022	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Dự Thi		
Ngày :	04-07-2022		

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
23-07-2014	kimoanhnt	1	Form cũ và không có câu hỏi mở, đổi số mới	Đổi số 001-1-ST-HOU-013 >> 001-1-ST-014-0002	kiểm soát EIC	hanhtt-Group Leader
09-07-2015	thintd	2		Thêm dấu LC	revise nhe	lanhtt-Staff
11-03-2017	thintd	3	format thang điểm chưa đúng	format lại thang điểm	revise Form	hanhtt-Group Leader
28-11-2017	thintd	4	Áp dụng tài liệu nhóm MTJ	bỏ tài liệu nhóm MTJ do không chạy	Đúng thực tế	caohv-Manager
20-09-2018	thintd	5	001-4-PS-014-0273 - blanks	Add tài liệu 001-4-PS-014-0273	phù hợp thực tế	caohv-Manager
29-03-2019	thintd	6	Chưa áp dụng line Trillian	Updata tài liệu Trillian	Cập nhật tài liệu	caohv-Manager
09-04-2020	thintd	7	Kiểm màu fiber chính theo nhóm MT áp dụng cho trillian	không kiểm màu fiber chính cho line trillian	cập nhật theo PS	gamnth_trn-Acting Staff
26-06-2020	thintd	8	sử dụng ps 001-4-PS-014-0024	Thay đổi ps 001-4-PS-014-0024 sang ps 001-4-PS-014-0487	line OB 001-4-PS-014-0024	gamnth_trn-Acting Staff
02-04-2021	thintd	9	Áp dụng chấm keo cố định ống vàng vào đuôi boot, không tách nhóm trong bài đánh giá	Bỏ mục chấm keo cố định ống vàng tại housing và phân hai nhóm đánh giá	cập nhật	gamnth_trn-Acting Staff
11-01-2022	thintd	10	-Blank kiểm tra pin không tuột, rải vật tư housing kiểm soát thứ tự MT	Add nội dung kiểm tra pin tuột và rải vật tư housing vào jig kiểm soát	cập nhật JBS	gamnth_trn-Acting Staff
04-07-2022	thintd	11	sử dụng jig rải vật tư / kiểm tra hai cây pin sau khi lắp vào sản phẩm line trillian, chưa áp dụng câu hỏi xử lý reword	bỏ áp dụng jig rải vật tư/ kiểm tra hai cây pin trước khi lắp vào sản phẩm line Trillian, thêm câu xử lý sản phẩm reword	cập nhật theo line JBS/PS	gamnth_trn-Acting Staff