


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN LOSS INSPECTION LINE FA, T-Con, T-Gumi		No: 017-003
Skill test : 001-1-ST-017-0016	Phiên bản : 7	001-1-ST-017-0016/7 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN LOSS INSPECTION LINE FA, T-Con, T-Gumi  
Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0189\_Ver:6,001-5-JBS-017-0011\_Ver:6,001-5-jbs-017-0024\_Ver:6,001-5-jbs-017-0027\_Ver:5,001-5-JBS-017-0028\_Ver:4 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
---------------	----------------	--------------	------------------	------

TCONTGUMI	Trên hệ thống	Mở máy trước 30 phút	1	Để máy được ổn định	2
		Kiểm tra bề mặt MTC	2	Đảm bảo bề mặt tốt trước khi kết nối vào sản phẩm	2
	Trên chương trình	Mở chương trình cần đo	3	Vào Mastersoft => nhấn vào PrjTCTTLV3	2
			4	Nhập code nhân viên => click vào go	2
			5	Vào Mastersoft = > PRj Echeck sheet	2
			6	Chọn đúng ca làm việc => ESC hỗ trợ sản xuất PRD / QAS => quét mã nhân viên và máy cần đo vào ô ECS DATA Input	2
			7	Chọn đúng mã sản phẩm cần đo	2
			8	Kiểm tra đúng Routing step ( Loss )	2
			9	Click vào PO => click vào Start system	2
			10	Nhập và quét MTC cần đo	2
			11	Kết nối 1 MTC (đầu APC) vào dây trung gian từ nguồn ra, 1 MTC kết nối vào dây trung gian của couler 3db	2
			12	Click Get IL + RL PO	2
			13	Kết nối 2 MTC vào rồi click OK => nhấn Get P1	2
			14	Giá trị RL nằm trong khoảng ( 35 &lt; * &lt; 55 )	3
	Thao tác trên Fiber	Chiều dài fiber	15	Từ 40mm ~ 50mm	3
		Strip fiber	16	Bấm strip 1 lần nhìn thấy đèn xanh kéo thẳng ra nhẹ nhàng và dứt khoát	3
		Vệ sinh Fiber	17	Tay cầm cách điểm strip 8~10mm vệ sinh 3 đến 5 lần sau đó xoay 90 độ vệ sinh như ban đầu	3
		Khay Fiber	18	Tay cầm cách điểm strip 3~5mm khay lên xuống 3 lần với 1 góc 120 độ sau đó xoay 90 độ khay như ban đầu	3
		Cắt fiber	19	Cắt 1 lần dứt khoát	3
		Kiểm tra bề mặt cắt fiber	20	Không dơ, mẻ..	3
		Kiểm tra chiều dài fiber	21	10mm	3
	Đo sản phẩm	Kết nối fiber	22	Xỏ fiber vào sản phẩm chậm và thẳng sau đó bấm tháo holder và đặt vào tool chống ngược	3
			23	Kiểm tra fiber hơi cong không được cao hơn clamp	3
		Quét số serial	24	Phải đúng với code sản phẩm cần đo	3
		Kết nối connector	25	Kết nối nhẹ nhàng, thẳng hàng vào MTC	3
			26	Khi giá trị đạt máy tự save dữ liệu	3
		Kiểm tra dữ liệu loss sau khi đo	27	Kiểm tra dữ liệu true	3
		Tháo fiber ra	28	Bấm Holder tại vị trí Wedge #1, #2 và gắn Holder Cover vào sát Holder	3
			29	Rút fiber ra khỏi đuôi sản phẩm	3
			30	Kiểm tra số serial phải giống với số in laser trên coupling	3
			31	Sau 1 lần kết nối thì kiểm tra lại chiều dài fiber đủ 10mm và ngoại quan của fiber không dính keo, mẻ	3
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	32	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	33	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	34	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	35	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	36	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	37	Thao tác chuẩn đúng PS, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	38	Mang mắt kính khi tiếp xúc fiber trần, sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	1

**FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.**



<b>FA</b>	Trên hệ thống	Mở máy trước 30 phút	1	Để máy được ổn định	2
		Kiểm tra bề mặt MTC	2	Đảm bảo bề mặt tốt trước khi kết nối vào sản phẩm	2
	Trên chương trình	Đăng ký ECS	3	Vào Mastersoft => PRj Echeck sheet => ESC hỗ trợ sản xuất PRD / QAS => quét mã máy cần đo vào ô ECS DATA Input	2
		Mở EPS	4	Vào Mastersoft => PRjLOSS => quét mã nhân viên => Chọn NORMAL Product	2
		Mở chương trình cần đo	5	Nhấn F6	2
			6	Quét mã sản phẩm cần đo	2
			7	Chọn đo tự động	2
			8	Chọn khởi động	2
			9	Nhập số lượng MTC cần đo	2
			10	Quét kiểm tra MTC đúng với sản phẩm cần đo	2
			11	Kết nối MTC (đầu FC/APC có chấm gell) vào đầu FC/APC sợi dây trung gian	2
		Kiểm tra năng lực RL của hệ thống	12	Quấn MTC > 5 vòng , giá trị RL phải > 60db => Nhấn vào đo RL max để lấy giá trị return max RL max > 75db	2
		Sét PO cho hệ thống	13	Dùng MTC set máy 1 đầu kết nối với MTC đo sản phẩm , đầu còn lại cắm vào sensor	2
			14	Chọn PO để set IL	2
			15	Tháo MTC ra nhấn OK để đo RL	2
		Đo năng lực RL của hệ thống	16	Giá trị RL nằm trong khoảng 14.7 đến 17.0 là đạt	2
	Trên tool	Rãi cáp, holder cover vào tool	17	Theo thứ tự từ 1 đến 6 và phải kiểm tra đủ 6 pcs trước khi đo loss	3
	Thao tác trên Fiber	Xỏ Fiber	18	xỏ vào fiber vào Tool đoạn từ 30mm ~ 50mm	3
		Strip fiber	19	Đặt tool vào clamp và holder , sau đó đặt tiếp vào simplify striper	3
		Vệ sinh fiber	20	Tay cầm Holder vệ sinh fiber 3 lần , sau đó xoay 90 độ vệ sinh 3 lần nữa	3
		Khay fiber	21	Tay cầm cách điểm strip 3~5mm khay lên xuống 2 lần với 1 góc 120 độ sau đó xoay 90 độ khay như ban đầu	3
		Cắt fiber	22	Cắt 1 lần , chiều dài fiber sau khi cắt là 10mm+0.7mm, - 0.3mm	3
		Quét số serial	23	Phải đúng với code sản phẩm cần đo	2
		Kết nối fiber	24	Bấm Holder tại vị trí Wedge # 1, # 2	2
	Thao tác trên sản phẩm	Kết nối fiber	25	Xỏ fiber vào sản phẩm chậm và thẳng sau đó bấm tháo holder và đặt vào tool chống ngược	2
			26	Kiểm tra fiber hơi cong không được cao hơn clamp	2
		Kết nối connector	27	Kết nối nhẹ nhàng, thẳng hàng vào MTC	2
		Đo loss	28	Khi giá trị đạt máy tự save dữ liệu	2
		Kiểm tra dữ liệu loss sau khi đo	29	Kiểm tra dữ liệu true	3
		Tháo fiber ra	30	Bấm Holder tại vị trí Wedge #1, #2 và gắn Holder Cover vào sát Holder, nắp cáp	3
			31	Rút fiber ra khỏi đuôi sản phẩm	3
			32	Sau 6 lần kết nối thì kiểm tra lại chiều dài fiber bằng template và ngoại quan của fiber không mẻ	3
			33	Tiếp tục đo đủ 12 lần kết nối thì kiểm tra lại chiều dài fiber bằng template và ngoại quan của fiber không mẻ rồi ngắt fiber dán vào miếng băng keo	3
		Kiểm tra	34	Kiểm tra sản không ngược holder, phải đủ cap, holder cover trước khi giao qua công đoạn kế tiếp	3
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	35	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	36	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	37	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	38	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	39	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	40	Thao tác chuẩn đúng PS, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	41	Mang mắt kính khi tiếp xúc fiber trần, sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	1

Total		79	170
Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
TCONTGUMI	39	Câu 1 : Tại sao khi đo loss mỗi sản phẩm chỉ được xỏ tối đa 2 lần ?	1.5
	Đáp án	Tại vì nếu xỏ nhiều sẽ lấy hết gel trong sản phẩm (đối với line FA), hay sẽ làm vỡ bề mặt Gumi (đối với line Gumi )	
	40	Câu 2 : Hãy cho biết biện pháp xử lý khi hít phải Cồn ?	1.5
	Đáp án	Di chuyển ra nơi thoáng mát	
	41	câu 3 : Hãy cho biết qui trình xử lí hàng rút khi đo loss ?	2
	Đáp án	Save sản phẩm rút , rồi bỏ card nhận diện vào khay sản phẩm rút và để vào khu vực chờ xử lí	
FA	42	Câu 1 : Tại sao khi đo loss mỗi sản phẩm chỉ được xỏ tối đa 2 lần ?	1.5
	Đáp án	Tại vì nếu xỏ nhiều sẽ lấy hết gel trong sản phẩm (đối với line FA), hay sẽ làm vỡ bề mặt Gumi (đối với line Gumi )	
	43	Câu 2 : Hãy cho biết biện pháp xử lý khi hít phải Cồn ?	1.5
	Đáp án	Di chuyển ra nơi thoáng mát	
	44	Câu 3 : Hãy cho biết qui trình xử lí hàng rút khi đo loss ?	2
	Đáp án	Save sản phẩm rút , sau đó bỏ sản phẩm vào bịch nhận dạng sản phẩm rút , rồi để vào khu vực chờ xử lí	
Total	6		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
TCONTGUMI	42	Mẫu 1	3.5
	43	Mẫu 2	3.5
	44	Mẫu 3	3
	45	DMS:001-5-JBS-017-0011	0
	46	DMS:000-4-WI-0189	0
FA	45	Mẫu 1	3.5
	46	Mẫu 2	3.5
	47	Mẫu 3	3
	48	DMS:001-5-JBS-017-0024	0
	49	DMS:001-5-JBS-017-0027	0
	50	DMS:001-5-JBS-017-0028	0
	51	DMS:000-4-WI-0189	0
Total	12		20

Phương pháp đánh giá:

- 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.
- Chuẩn bị sản phẩm: thực hiện sản phẩm  
Dòng sản phẩm : FA(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),TCONTGUMI(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 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.
- 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.
- 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 :	huyhm
			
Ngày : 14-09-2022		Ngày : 15-09-2022	
Ban hành bởi :	Trần Phương Thanh		
Ngày :	28-07-2022		

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
04-12-2014	thuyltt	1		-Đưa lê EIC , đổi from, sua noi dung cho phu hop, add Tgumi	-Đưa lê EIC , đổi from, sua noi dung cho phu hop, add Tgumi	lanhtt-Staff
24-10-2016	thuyltt	2	Gộp chung Fa/Tcon/Tgumi	Tách riêng Fa và Tcon/Tgumi	Khác nhau số lần vệ sinh, set PO, Số lần kiểm tra chiều dài và bề mặt cắt fiber sau kết nối	lanhtt-Staff
30-12-2016	thuyltt	3	Line Tgumi Kiểm tra ngoại quan fiber trần sau khi đo một sản phẩm	Line Tgumi kiểm tra ngoại quan fiber trần sau khi đo 06 sản phẩm	Theo yêu cầu của line	phuongntl-Engineer Level 2
31-03-2017	thuyltt	4	Line Gumi kiểm tra fiber trần sau 6 lần đo. Line FA chưa có bước kiểm soát cap và holder cover bằng tool . Line FA strip fiber bằng hot stripper ( 4-QC-088-4-JBS-017-0003; 001-5-JBS-017-0023 )	Line Gumi kiểm tra fiber trần sau mỗi lần đo. Line FA add thêm bước kiểm soát cap, holder cover bằng tool . Line FA strip fiber bằng simply stripper ( 001-5-JBS-017-0027; 001-5-JBS-017-0024 )	Theo yeu cầu của line	phuongntl-Engineer Level 2
05-05-2018	thuyltt	5	Tài liệu training 001-4-ps-017-0037	Bỏ tài liệu 001-4-ps-017-0037 thay bằng tài liệu 4-OP-0081-4-PS-017-0004	Tài liệu 001-4-PS-017-0037 Obsolete	gamnth_trn-Acting Staff
08-12-2020	thanhtp	6	chương trình củ ko phù hợp , chưa có dk link tài liệu ver	theo chương mới phù hợp , thêm dk link tài liệu ver	theo thực tế , thuận tiện link tài liệu	gamnth_trn-Acting Staff
28-07-2022	thanhtp	7	chưa có câu hỏi 3 - chưa có WI hóa chất	Thêm Câu 3 : Hãy cho biết qui trình xử lí hàng rút khi đo loss ? - Thêm WI ( 000-4-WI-0189 )	Thêm câu hỏi xử lí NC , - Theo y/c công đoạn	gamnth_trn-Acting Staff