


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN IDENT TRILLIAN 020007		No: 020-007/BSKT	
Skill test : 001-1-ST-020-0010		001-1-ST-020-0010/7	
Phiên bản : 7			

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN Identification-LLT
 Tài liệu tham khảo số : 001-5-JBS-020-0006_Ver:9,4-OP-0302-4-PS-020-0021_Ver:1,4-OP-0314-4-PS-020-0025_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
SANPHAMLUMENTUM	Measuring cord	Measuring kết nối từ hệ thống	1	Đúng loại measuring với sản phẩm cần kiểm tra	2
			2	Kết nối đúng với yêu cầu sơ đồ PS yêu cầu tại công đoạn	3
		Measuring kết nối với sản phẩm	3	Kiểm tra bề mặt measuring đầu kết nối với sản phẩm sạch và tốt	3
			4	Sử dụng đúng bộ measring với sơ đồ và nhóm sản phẩm yêu cầu	4
	Lắp FAU holder	Hướng yêu cầu	5	Tháo và đặt OE vào bệ cố định tránh dịch chuyển vị trí ,đặt fiber nằm trong rãnh mút	4
			6	Lắp đầu Fau vào bệ gá đúng hướng và vị trí PS yêu cầu rồi đóng nắp jig lại nhẹ nhàng	5
		Gá vào jig	7	Cố định đầu FAU vào jig gá dưới ống kính đúng độ phóng đại yêu cầu	1
			8	Không được dịch chuyển aray và OE cap trong khi máy đang tiến hành kiểm tra	1
		Kiểm chéo nhóm	9	Kiểm tra hai nhóm fiber từ aray thẳng hàng và song song đến vị trí lỗ tròn O/E là đạt	5
	Tiến hành Ident	Kết nối	10	Kết nối lần lượt các đầu MPO và LC theo đúng thứ tự vào adapter của bộ kiểm chéo	5
			11	Kết nối đúng thứ tự đầu các MPO, đầu LC và đúng hướng key	4
			12	Đặt vị trí nhấn LC khớp vào rãnh jig ident và xoay nhấn hướng cùng chiều nhau	5
			13	Kết nối thẳng hàng và nhẹ nhàng tránh ảnh hưởng đến bề mặt sản phẩm	5
		Chương trình tự động	14	Mở đúng chương trình Ident và cập nhật các thông tin yêu cầu vào chương trình	5
		Kết nối lần 1	15	Kết nối cặp MPO 1 vào bộ measuring nguồn sáng nhận ánh sáng trên màn hình	5
			16	Nhấn bắt đầu và kiểm label để máy tiến hành kiểm tra tự động sản phẩm	4
		Kết nối lần 2	17	Chuyển nhóm MPO cần kết nối để tiến hành thao tác tương tự	4
		Kết nối lần 3	18	Chuyển nhóm cuối cùng nhấn kiểm label để hoàn tất sản phẩm và kiểm tra sản phẩm được lưu pass và đạt yêu cầu	5
			19	Lấy sản phẩm ra nhẹ nhàng đẩy nắp cap đầy đủ và gá đầu sản phẩm vào tray đúng yêu cầu	4
		Xử lý bất thường	20	Khi không tìm thấy vùng sáng tháo kết nối và cắm lại từng connector sau khi đã vệ sinh	3
			21	Trường hợp tháo aray khỏi bệ cố định để vệ sinh và lắp lại thì phải kiểm lại từ core 1 đến 72	3
	Chuẩn bị	PS	22	Đúng loại với sản phẩm	0.5
			23	Kiểm tra đầy đủ các nội dung yêu cầu vào đầu ca	0.5
		Measuring	24	Chuẩn bị đúng loại với sản phẩm cần kiểm tra dựa vào PS	1
			25	Measuring đúng số lượng, đầu kết nối phù hợp	0.5
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	26	Vật tư, sản phẩm không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	0.5
		Thiết bị (Machine)	27	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	28	Không nói chuyện riêng, tập trung khi làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	29	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
			30	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5
Total			30		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
SANPHAMLUMENTUM	31	Câu 1: Hãy cho biết cách xử lý khi hệ thống báo không tìm thấy vùng sáng?	1
	Đáp án	Phải kiểm tra lại vị trí kết nối và endface. Nếu vẫn không sáng đèn, lập NC cho sản phẩm	
	32	Câu 2: Hãy cho biết rủi ro xảy ra nếu bạn cắm sai vị trí connector MPO hoặc LC của sản phẩm hoặc Measuring so với sơ đồ kết nối chuẩn?	2
	Đáp án	Sản phẩm bị chéo core nhưng không phát hiện được tại công đoạn, sẽ ship tới khách hàng	
	33	Câu 3: Những trường hợp nào xảy ra bạn cần lập NC cho sản phẩm sau khi có kết quả kiểm tra sản phẩm?	1
	Đáp án	Sản phẩm bị chéo core và sản phẩm không tìm thấy vùng sáng	
	34	Câu 4: Hãy nêu các yêu cầu không được thực hiện khi máy đang tiến hành kiểm chéo là gì?	1
	Đáp án	Không được phép dịch chuyển đầu Array hoặc hộp OE để tránh bị sai vị trí core cần kiểm tra	
Total	4		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
SANPHAMLUMENTUM	35	Mẫu 1	3.3
	36	Mẫu 2	3.3
	37	Mẫu 3	3.4
	38	DMS:4-OP-0302-4-PS-020-0021	0
	39	DMS:4-OP-0314-4-PS-020-0025	0
	40	DMS:001-5-JBS-020-0006	0
Total	6		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 : SANPHAMLUMENTUM(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 :	namnt
			
Ngày : 09-08-2023		Ngày : 10-08-2023	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Dự Thi		
Ngày :			

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
20-11-2017	thintd	1	-	Ban hành lần đầu	Sản phẩm mới	caohv-Manager
05-05-2021	thintd	2	Kiểm tay	Kiểm tự động	Cập nhật theo line	gamnth_trn- Acting Staff
21-05-2021	thintd	3	-	Cập nhật thêm câu hỏi mở từ PRE	Req từ PRE	gamnth_trn- Acting Staff
25-04-2022	thintd	4	Chưa áp dụng bước kiểm nhãn LC bằng chương trình	Gá nhãn LC vào jig kiểm nhãn kiểm label bằng chương trình	cập nhật nội dung	gamnth_trn- Acting Staff
13-01-2023	thintd	5	None 1/Không được di chuyển array khi đo 2/Không được di chuyển OE Cap khi đo 3/Nếu tháo array ra để vệ sinh thì phải đo lại từ core 1 đến 72 Blank câu hỏi số 4	Add nội dung bước 7 và 19 sau khi kết nối aray và máy đang kiểm 1.Không được di chuyển array khi đo 2.Không được di chuyển OE cap khi đo 3.Nếu tháo array ra để vệ sinh thì phải đo lại từ core 1 đến 72 Add câu hỏi số 4	Cập nhật theo PS 4-OP-0302-4-PS-020-0004	gamnth_trn- Acting Staff
10-03-2023	thintd	6	Chưa áp dụng kiểm chéo ngoại quan fiber hai nhóm trong OE	Add nội dung kiểm chéo hai nhóm fiber trong OE tại công đoạn	Cập nhật theo 4-OP-0302-4-PS-020-0004	gamnth_trn- Acting Staff
09-08-2023	thintd	7	Ap dụng PS: 4-OP-0314-4-PS-020-0018 4-OP-0302-4-PS-020-0004	Áp dụng PS:4-OP-0302-4-PS-020-0021 4-OP-0314-4-PS-020-0025 JBS: 001-5-JBS-020-0006	Theo RQ: CPC000000000591	gamnth_trn- Acting Staff