


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN REFLECT -017-037		No: 017-037
Skill test : 001-1-ST-017-0001	Phiên bản : 5	001-1-ST-017-0001/5 

Mục đích : Đánh giá kỹ năng công đoạn Reflect
Phạm vi áp dụng: Áp dụng tại công đoạn Reflect
Tài liệu tham khảo số : 4-OP-343-5-JBS-017-0001 ver5;001-4-PS-017-0188 ver2;001-5-JBS-017-0037 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


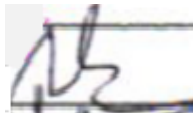
Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi	Điểm
---------------	----------------	--------------	------------------	------

SETMAYLUNA	Nguồn Reflect	Mở nguồn	1	Bật nút POWER (On / Off) chờ cho máy ổn định 30 phút	2
			2	Nhấp chuột vào biểu tượng trên màn hình để mở chương trình	2
			3	Kiểm tra tín hiệu đèn ở vị trí transfer	2
			4	Nhấp chuột chọn vào Enable và Continuous và kiểm tra ô Average luôn là :1	2
	Measuring cord	Bề mặt	5	Kiểm bề mặt của sợi Measuring cord và master cord đánh giá theo tiêu chuẩn	2
			6	Nhấp ô Continuous và di chuyển chuột lên Tools nhấp chuột chọn tiếp vào Set Preferences để kiểm tra thông số theo PS	2
			7	Sử dụng đúng loại master cord theo loại sản phẩm	4
	Kiểm tra master điểm gãy	Chương trình	8	Nhấp chuột vào chữ Acquire để tìm xung bề mặt	2
		Vệ sinh bề mặt master	9	Dùng giấy duster thấm cồn vệ sinh bề mặt master điểm gãy trước khi kết nối	4
			10	Sử dụng đúng loại master	4
			11	Sử dụng đúng loại adapter	4
		Kết nối đầu master điểm gãy	12	Kết nối đầu master điểm gãy vào master cord qua adapter	4
			13	Nhấp chuột vào chữ Acquire để ghi nhận xung điểm gãy	4
			14	Nhấp chuột biểu tượng kính lúp để phóng to	4
			15	Nhấp chuột vào ô có 2 thanh đứng để hiện đường vàng và đỏ.	4
			16	Nhấp chuột vào biểu tượng hình Dấu cộng để di chuyển thanh vàng đến đỉnh cao nhất của sung	4
			17	Ghi nhận lại xung điểm gãy vào checksheet	4
			18	Đánh giá máy kiểm nằm trong tiêu chuẩn	4
	Kết nối sản phẩm	Thao tác	19	Sử dụng loại MTC reflect theo loại sản phẩm	4
			20	Kiểm master cord đúng số lần qui định	4
			21	Kết nối sát, nhẹ nhàng và thẳng hàng không va chạm	4
			22	Quan sát màn hình trong đoạn kiểm tra không có xung cao bất thường	4
			23	Vệ sinh bề mặt sản phẩm và sợi cord nếu thấy có xung bất thường	2
			24	Có nhận dạng sản phẩm đã thực hiện reflect tại công đoạn	2
			25	Dùng barcode công đoạn khai báo ECS	2
	Chuẩn bị	PS	26	Sử dụng đúng tài liệu yêu cầu với sản phẩm cần thực hiện	0.5
		Máy móc	27	Được kiểm tra tốt trước khi sử dụng	0.5
		Vật tư	28	Đúng với từng loại sản phẩm	1
		Dụng cụ	29	Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác.	1
	4M	Vật tư (Material)	30	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.4
		Thiết bị (Machine)	31	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.4
		Con người (Man)	32	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.4
		Thao tác (Method)	33	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.4
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	34	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.4

SETMAYAGILEN TANDO	Nguồn Reflect	Mở nguồn	1	Bật nút POWER (On / Off) chờ cho máy ổn định 30 phút	4
	Measuring cord	Loại yêu cầu	2	Đúng loại với sản phẩm	4
		Bề mặt	3	Vệ sinh bề mặt sợi cord sạch trước khi sử dụng	4
			4	Kiểm tra bề mặt sợi cord tốt bằng máy endface trước khi kết nối	4
		Kết nối	5	Kết nối sợi Measuring cord vào dây trung gian của hệ thống	4
	Kiểm tra máy reflect	Set máy	6	Cân chỉnh máy reflect trình tự theo ps	5
			7	Không được dịch chuyển sợi cord trong quá trình cân chỉnh máy	5
			8	Max search để tìm giá trị chiều dài yêu cầu	5
			9	Chọn star và stop để set chiều dài cần kiểm tra	5
			10	Set máy đạt yêu cầu mới được tiến hành reflect sản phẩm	5
	Kết nối sản phẩm	Thao tác	11	Kết nối sát, nhẹ nhàng và thẳng hàng không va chạm	5
			12	Xung bề mặt nắn trong đường giới hạn yêu cầu tại công đoạn	5
	Kiểm sản phẩm	Thao tác	13	Cho xung chạy 2 vòng để kiểm tra sản phẩm	5
			14	Quan sát màn hình trong đoạn kiểm tra không có xung cao bất thường	5
			15	vệ sinh bề mặt sản phẩm và sợi cord nếu thấy có xung bất thường	5
			16	Có nhận dạng sản phẩm đã thực hiện reflect tại công đoạn	5
			17	Kiểm tra bề mặt sợi cord sau kết nối đúng yêu cầu	5
	Chuẩn bị	PS	18	Sử dụng đúng tài liệu yêu cầu với sản phẩm cần thực hiện	0.5
		Máy móc	19	Được kiểm tra tốt trước khi sử dụng	0.5
		Vật tư	20	Đúng với từng loại sản phẩm	1
		Dụng cụ	21	Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác.	1
	4M	Vật tư (Material)	22	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.4
		Thiết bị (Machine)	23	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.4
		Con người (Man)	24	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.4
		Thao tác (Method)	25	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác	0.4
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	26	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.4
Total			60		170

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở			Điểm
SETMAYAGILENTANDO	27	Câu 1: Mục đích công đoạn Reflect là làm gì?		
	Đáp án	Là kiểm tra fiber nứt , gãy bên trong và bên ngoài ferrule		
	28	Câu 2: Sản phẩm như thế nào được đánh giá bất thường? khi phát hiện sẽ xử lý như thế nào?		
	Đáp án	Khi phát hiện xung thứ 2 cao hơn bề mặt tiếp xúc giới hạn của máy Reflect đó là điểm bất thường, có thể fiber bị dơ hoặc gãy, kiểm tra lại 2 lần quét và xác nhận điểm gãy nếu có và báo leader xử lý		
SETMAYLUNA	35	Câu 1: Mục đích công đoạn Reflect là làm gì?		
	Đáp án	Là kiểm tra fiber nứt , gãy bên trong và bên ngoài ferrule		
	36	Câu 2: Sản phẩm như thế nào được đánh giá bất thường? khi phát hiện sẽ xử lý như thế nào?		
	Đáp án	Khi phát hiện xung thứ 2 cao hơn bề mặt tiếp xúc giới hạn của máy Reflect đó là điểm bất thường, có thể fiber bị dơ hoặc gãy, kiểm tra lại 2 lần quét và xác nhận điểm gãy nếu có và báo leader xử lý		
Total	4			10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
SETMAYAGILENTANDO	29	Mẫu 1	3.5
	30	Mẫu 2	3.5
	31	Mẫu 3	3
	32	DMS:4-OP-343-5-JBS-017-0001	0
	33	DMS:001-4-PS-017-0188	0
SETMAYLUNA	37	Mẫu 1	3.5
	38	Mẫu 2	3.5
	39	Mẫu 3	3
	40	DMS:001-5-JBS-017-0037	0
Total	9		20

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	anhntt
			
Ngày : 28-05-2021		Ngày : 31-05-2021	
Ban hành bởi :	Trần Thị Hải Yến		
Ngày :	27-05-2021		

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
23-08-2014	kimoanhnt	1		-Thêm mẫu đánh giá, số JBS,PS, đổi số	-Thêm mẫu đánh giá, số JBS,PS, đổi số	lanhtt-Staff
25-02-2017	thiyent	2	Thêm mẫu đánh giá, số JBS,PS, đổi số:9-JBS-REF-001 -(1104;9-JBS-REF-1342-(1104);4-OP-351-4-PS-REF-0001;001-4-PS-REF-008	Thay đổi From, cập nhật lại số JBS, PS 4-OP-343 -5-JBS-017-0001;001-4-PS-017-0188 ;001-4-ps-017-0014	up date theo line	lanhtt-Staff
11-06-2018	kimoanhnt	3	Set máy chung cho 3 loại máy khác nhau	Tách ra 3 loại máy khác nhau	cập nhật theo line	lanhtt-Staff
13-11-2018	thintd	4	Áp dụng máy luna	không áp dụng máy luna	tách code công đoạn	caohv-Manager
27-05-2021	yentth	5	Không sử dụng máy Luna	Add thêm máy Luna, tách AGILENT/ ANDO và LUNA riêng	Áp dụng theo line	gamnth_trn-Acting Staff