


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN Elongation FLC-CPL		No: 062-007/BSKT	
Skill test : 001-1-ST-062-0002 Phiên bản : 7		001-1-ST-062-0002/7 	
Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại công đoạn Elongation FLC-CPL Tài liệu tham khảo số : 000-4-PS-062-0003_Ver:6,000-4-WI-0189_Ver:9,000-5-WI-0063_Ver:10,001-5-JBS-062-0003_Ver:8 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	Tiêu chuẩn kiểm tra Điểm

Confidential	FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval
--------------	--

	Đánh giá check sheet	Kiểm tra tình trạng máy trước khi chạy hàng	1	Vệ sinh khu vực bàn làm việc, khu vực Elong	0.5
			2	Luôn bật quạt gió của clean bench cho dù không chạy sản phẩm	0.5
			3	Kiểm nắp súng khi được vận sát vô thân súng đầu ca làm việc 1 lần/ngày	0.5
			4	Luôn đặt để thiết bị , tool jig, dụng cụ sau khi sử dụng về vị trí ban đầu	0.5
	Vệ sinh máy	Vệ sinh clamp, má kẹp, bề mặt trước bắt đầu elong.	5	Thổi bao tay sạch bụi	0.5
		Vệ sinh clamp, má kẹp ,bề mặt trước bắt đầu elong.	6	Dùng giấy clean wipe thấm cồn vệ sinh bụi trình tự theo số qui định line yêu cầu	1
		Vệ sinh nguồn Laser	7	Vệ sinh cần chiếu và đầu chiếu UV	1
	Khởi động chương trình	Kiểm tra đúng loại sản phẩm	8	Kiểm ID trên check sheet và ID trên nhãn hộp vật tư trùng nhau	0.5
			9	Quét thứ tự các bước vào chương trình	1
		Chọn điều kiện	10	Kiểm tension nếu chương trình yêu cầu	0.5
			11	Khi chương trình hiện lên bảng điều kiện	0.5
			12	Bấm chữ Tiếp để chương trình chạy	0.5
			13	Nắp cover và tất cả má kẹp được đóng lại	0.5
		Đặt fiber lên nút	14	Lấy theo thứ tự cổng 2-4 đặt bên trong	1
			15	Cổng 1-3 đặt bên ngoài	1
			16	Đoạn fiber đã tuốt vỏ nằm giữa 2 cực nút	0.5
			17	Xả đuôi fiber 2 bên treo lên móc dán trên clean bench theo thứ tự	1
			18	Kiểm màu đuôi fiber đúng với PS từng loại hàng	1
	Setting fiber bằng parallel tool	Đặt fiber port 2-4 lên máy	19	Đặt fiber port 2,4 vào máy đúng vị trí rãnh trong của clamp	1
			20	Dùng parallel tool đặt vào máy để kiểm tra vị trí của fiber trần có nằm đều giữa 2 mép của tool chưa.	1
			21	Lấy parallel tool ra cẩn thận, không để tool chạm vào fiber trần	0.5
			22	Bấm NEXT để tiếp tục	0.5
		Đặt fiber port 1-3 lên máy	23	Đặt fiber port 1,3 vào máy đúng vị trí rãnh ngoài của clamp	0.5
			24	Kiểm tra vị trí fiber trần khớp với nhau và không thay đổi vị trí fiber port 2-4	0.5
			25	Lần lượt hạ các clamp giữ fiber bên trái xuống.	1
			26	Hai tay vuốt nhẹ cả 2 sợi fiber phía bên phải để đảm bảo tension khoảng 15g	1
			27	Chạy chương trình elong cho đến yêu cầu set parallel tool vào máy.	1
			28	Vuốt 2 fiber nhẹ nhàng nằm gọn vào rãnh, đóng nắp lại.	0.5
	Ép hình và chấm keo UV-7	Ép hình	29	Chạy chương trình kiểm tra tension 30G	0.5
			30	Bấm NEXT để tiếp tục	0.5
			31	Đặt parallel tool vào máy cẩn thận nhẹ nhàng	0.5
			32	Chỉnh camera bên trái và chỉnh ép nhẹ nhàng	1
			33	Ép 2 fiber vừa chạm vào nhau như hình hướng dẫn	0.5
			34	Sau đó, di chuyển camera qua bên phải của tool	0.5
			35	kiểm tra lại vị trí fiber bên phải tương tự như fiber bên trái	0.5
		Chấm keo bên phải	36	Dùng 1 cây teflon vệ sinh sạch đầu nhọn	0.5
			37	Lấy 1 giọt keo UV 7 từ cây keo	1
			38	Chấm vào 2 sợi fiber port 3-4 vị trí theo PS để giữ cố định fiber	1
			39	Chiếu UV vào điểm chấm keo	0.5
			40	Đeo kính bảo hộ khi chiếu UV	0.5
			41	Khoảng cách chiếu UV light là từ 5-10 mm	1
			42	Đầu chiếu hơi nghiêng vì bị vướng parallel tool.	0.5
		Chấm keo bên trái	43	Thao tác chấm keo và chiếu UV tương tự như chấm keo bên phải	0.5
		Chiếu UV cho toàn bộ fiber trần	44	Thả lỏng parallel tool đủ an toàn để lấy ra khỏi sản phẩm	0.5
			45	Thực hiện chiếu 2 lần	0.5
			46	Từ trái qua phải rồi ngược lại đến hết đoạn fiber trần	1

ELONGATIONFL CCPL	Cắm nguồn	Strip fiber vệ sinh ,cắt fiber	47	Mang kính an toàn khi cắm nguồn.	0.5
			48	Kết nối đúng nguồn cho từng sản phẩm đang làm	1
			49	Kiểm tra sản phẩm đã kết nối đúng với PS cho từng loại hàng	1
			50	Kiểm tra nguồn sau khi cắm có ổn định? Xem độ chênh lệch của 2 CHA và CHB đạt không	1
	Chụp hình	Chụp hình trước khi đốt elong	51	kiểm tra hình cân đối,fiber không lệch cao quá hoặc thấp quá.	1
			52	Hai sợi fiber phải được gắn kết vào nhau	0.5
			53	Tam giác 2 bên tương đối bằng nhau	0.5
			54	Nếu hình đạt thì bấm vào chữ Next để tiếp tục	0.5
	Đốt fiber	Châm lửa bằng súng điện tự động	55	Chương trình thông báo châm lửa	0.5
			56	Tay cầm gá mica của súng điện đẩy nhẹ từ từ di chuyển theo hướng torch đến khi khựng lại	1
			57	Không để đầu súng chạm vào torch	1
			58	Nhấn nút đỏ để súng bắt đầu châm lửa vô Torch	1
			59	Dùng tay hơ nhẹ bên trên torch xem có hơi ấm của lửa là Ok.	0.5
			60	Không dùng giấy, tấm bông ,vật liệu dễ cháy tiếp xúc gần Torch đã châm lửa	0.5
			61	Sau khi châm lửa xong kéo súng về vị trí ban đầu	0.5
		Châm lửa bằng súng đốt tay	62	Chỉ sử dụng khi súng đốt điện bị hư	0.5
			63	Dùng 2 tay cầm và đỡ súng không cho súng chạm torch cách torch 1cm và nghiêng 45 độ	1
			64	Kích hoạt súng điện đến gần torch cho đến khi nghe tiếng lửa kêu phát ra	1
			65	Treo súng về vị trí ban đầu	0.5
			66	Dùng tay hơ nhẹ bên trên torch xem có hơi ấm là Ok.	0.5
		Xem dữ liệu Elongation	67	Đóng nắp cover lại, đóng cửa cleanbench và tắt điện	1
			68	Chờ ngọn lửa ổn định	0.5
			69	Quan sát các thông số và đặc tính sản phẩm trong suốt quá trình Elongation	1
			70	Tùy vào từng loại hàng xác định điểm dừng cho phù hợp	0.5
			71	Khi các giá trị đã đạt chương trình sẽ hỏi Continue	0.5
			72	Nếu data chưa đạt thì bấm YES để tiếp tục đốt	0.5
			73	Nếu data đã đạt thì bấm NO để dừng quá trình đốt elong.	0.5
			74	Khi đốt tự động thì chương trình sẽ tự động dừng theo các tiêu chuẩn đã được cập nhật	0.5
		Chụp hình sau khi đốt	75	Sau khi bấm NO chương yêu cầu chụp hình elong	0.5
			76	Mở nắp cover ra,hãy mở đèn mở cửa cleanbench	0.5
			77	Chụp hình cho fiber sau khi elongation xong.	0.5
			78	Hình chụp phải đạt yêu cầu tại công đoạn mới chuyển sang Packing	0.5
			79	Nếu data sau khi đốt là OK chọn YES để packing ,nếu data không đạt thì bấm NG để kéo đứt sản phẩm	0.5
	Packing vào Neo	Neoceram packing	80	Mang bao tay ngón khi tiếp xúc neoceram, không mang bao tay khi chấm các loại keo	1
			81	Dùng súng khí thổi Neo không hướng vào các máy móc và các máy khác.	1

	Elongation	Neoceram packing	82	Đặt Neoceram cẩn thận lên bề mặt Neoceram packing, chú ý không chạm fiber trần	0.5
			83	Chỉnh cho Neo thẳng không nghiêng khoảng cách từ điểm strip ra 2 đầu Neoceram đều nhau	0.5
			84	Vận van hút khí giữ Neo	0.5
			85	Đặt thước chấm keo nhẹ nhàng vào bề mặt Neoceram	1
			86	Đóng cửa cleanbench proof test 200 hoặc 250g.	1
			87	Sản phẩm không đứt đạt yêu cầu	0.5
			88	Dùng các phím trên chương trình cân chỉnh vị trí tương đối giữa neoceram và fiber.	1
			89	Tension không bị thay đổi quá spec trong khi chỉnh neoceram	1
			90	Chấm keo UV-7 bên phải trước bên trái sau dựa vào PS thực hiện đúng thao tác	1
			91	Chấm keo đúng vị trí, đủ keo, không chạm đầu dây keo vào fiber trần.	1
			92	Tension không bị thay đổi quá spec trong khi chấm keo	1
			93	Mang kính bảo hộ khi chiếu UV light	0.5
			94	Sấy keo UV đúng phương pháp và đủ thời gian qui định	1
			95	Sấy keo UV light đúng và đủ 4 lần.	1
			96	Khai báo vật tư quét vào chương trình	0.5
	Heat ống FEP và lấy sản phẩm ra khỏi máy	FEP tube heating	97	Mang bao tay ngón khi tiếp xúc với ống FEP	0.5
			98	Vệ sinh ống màu vàng và dùng súng hơi thổi sạch ống FEP và ống màu vàng.	0.5
			99	Đảm bảo khi thổi súng đèn xanh phải sáng, đèn đỏ không sáng.	0.5
			100	Đảm bảo khi thổi, súng phải hướng lên trên không được hướng vào các máy móc.	0.5
			101	Lồng ống FEP vào ống nhựa màu vàng đúng theo yêu cầu hướng dẫn.	0.5
		Lồng ống FEP	102	Thao tác xả fiber phía port 3,4 và lồng ống FEP vào từ phía đuôi fiber nhẹ nhàng chậm rãi, cẩn thận.	0.5
			103	Di chuyển ống FEP nhẹ nhàng, cẩn thận vào vị trí gần đầu Neoceram	0.5
			104	Đảm bảo không làm cong, căng fiber tại đầu Neoceram.	0.5
			105	Đảm bảo không để fiber rơi ra ngoài dùng băng keo dán fiber trong thùng fiber	0.5
			106	Mang bao tay ngón khi tiếp xúc trực tiếp với Neoceram.	0.5
			107	Mở clamp giữ fiber nhẹ nhàng, cẩn thận, đúng thứ tự theo yêu cầu của tài liệu.	0.5
			108	Thao tác lồng ống FEP vào Neoceram nhẹ nhàng, đúng hướng, không làm cong fiber	0.5
			109	Không chạm tay vào fiber trần.	0.5
			110	Ống FEP không chúi xuống chạm vào fiber trần khi luồn.	0.5
		Heat ống FEP	111	Thao tác di chuyển Coupler vào máy heater an toàn	0.5
			112	Cân chỉnh vị trí ống FEP cân xứng Neoceram	0.5
			113	Dùng nhíp gấp sản phẩm an toàn cho sản phẩm	0.5
			114	Sấy đúng phương pháp và thời gian qui định	0.5
			115	Heat lần 1 ống ôm vào Neo không thể xoay được nữa	0.5
			116	Đặt sản phẩm lên giá mica trên máy heat, chuyển sang tube heat tiếp	0.5
	Quét Serial vào ECS	Mở chương trình	117	Vào mastersoft	0.5
			118	Mở chương trình ElongationTool lên	0.5
			119	Quét trình tự các bước chương trình yêu cầu	0.5
	Chuẩn bị vật tư và dụng cụ	Quét ECS đối với sản phẩm NG	120	Phân biệt chương trình trước packing và sau packing để nhập đúng	0.5
			121	Lập NC cam dán vào sản phẩm tách riêng 1 bên	0.5
			122	Cần, giấy clean wipe, UV light, hệ thống máy elongation	0.5
		Vật tư và dụng cụ	123	Kính bảo hộ, bao tay ngón, cleaver, máy hàn, súng chập lửa điện.	0.5
			124	Kiểm tra thiết bị dụng cụ theo CS đầy đủ.	0.5


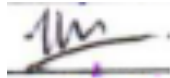
	4M và 2S, an toàn	Vật tư (Material)	125	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	126	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	127	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc, tập trung cẩn thận	0.5
		Thao tác (Method)	128	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm. Không thay đổi thao tác	1
		An toàn và 5S	129	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc, tuân thủ các qui định của công đoạn	1
Total			129		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở			Điểm
ELONGATIONFLCCPL	130	Câu 1: Cách kiểm tra vị trí của fiber trần nằm trong neoceram như thế nào?		2.5
	Đáp án	Kiểm tra fiber cách đều 2 thành Neoceram, chỉnh nằm giữa đáy neo không va chạm thành Neo		
	131	Câu 2: Khi Phát hiện sản phẩm sau khi đốt Elong bị rớt NG thì xử lí như thế nào ?		2.5
	Đáp án	Quét NG vào chương trình ,lập giấy NC ,tách sản phẩm sang 1 bên báo cấp trên xử lí.		
Total	2			5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành			Điểm
ELONGATIONFLCCPL	132	Mẫu 1 :		2
	133	Mẫu 2 :		2
	134	Mẫu 3 :		2
	135	Mẫu 4 :		2
	136	Mẫu 5 :		2
	137	Mẫu 1 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test		0
	138	Mẫu 2 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test		0
	139	Mẫu 3 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test		0
	140	Mẫu 4 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test		0
	141	Mẫu 5: Sản phẩm được đánh giá tại Drop test		0
	142	DMS:001-5-JBS-062-0003		0
	143	DMS:000-4-PS-062-0003		0
	144	DMS:000-5-WI-0063		0
	145	DMS:000-4-WI-0189		0
Total	14			10

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 : ELONGATIONFLCCPL(Mẫu 1 :,Mẫu 1 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test,Mẫu 2 :,Mẫu 2 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test,Mẫu 3 :,Mẫu 3 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test,Mẫu 4 :,Mẫu 4 :Sản phẩm được đánh giá tại Drop test,Mẫu 5 :,Mẫu 5: Sản phẩm được đánh giá tại Drop test)
- 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.

Kiểm tra bởi :		gamnth_trn		Phê duyệt bởi :		thanghx	
							
Ngày : 13-09-2024				Ngày : 17-09-2024			
Ban hành bởi :		Nguyễn Thị Lộc Trúc					
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	
18-08-2015	thudtm	1	Số tài liệu cũ 000-1-CS-ELO-06	Thay số tài liệu 001-1-ST-062-0002 *Add câu hỏi hóa chất*Add điều kiện công đoạn đặc biệt	Sửa theo theo: 0-PR-001; 1-PR-008 và 4-PR-006	20010	
05-09-2015	thudtm	2		Thêm mục số 10 (kiểm tra kéo đứt cho OP khi mới đánh giá lần đầu)	Do thiếu trong ver 01	thudtm-Engineer	
10-10-2016	thudtm	3		Bỏ bước đánh mark cho fiber.Thêm nội dùng thao tác 16 cho hàng dùng panda fiber	Cập nhật hàng mới PBC	thudtm-Engineer	
15-09-2017	thudtm	4	Bước 1: Chuẩn bị fiber cho sản phẩm.*Bước 4: Appearance after elongation and medome Mục 9: Fiber strip vệ sinh và kéo đứt, mục 10- Fiber kéo đứt (áp dụng cho Verification)	Bỏ bước 1 và add bước 1 chuẩn bị.bỏ bước 4 . Bỏ mục 9 và 10 (vì đã có trong 062-011)	Cập nhật theo: 4-PR007-4-FO-001-4-RC0310	thudtm-Engineer	
15-07-2019	trucntl	5	Không nêu qui định số lần heat ống Fep.* sử dụng fiber Panda.bài chưa có trên HRS	Bỏ câu hỏi mở 1 *Qui định lại số lần heat ống Fep .bỏ sử dụng fiber panda,đưa bài lên HRS	Cập nhật mới	lanhtt-Staff Level 2	
30-12-2022	trucntl	6	1. Không có hướng dẫn đánh checksheet máy 2. Không có hướng dẫn châm lửa bằng súng điện 3.Đánh giá bằng check sheet giấy 4 .Quấn sản phẩm vào board 5. không có hướng dẫn nhập NG 6. không có PS và WI 7. Đánh giá mẫu thực hành 3 mẫu	1. Hướng dẫn đánh giá check sheet máy 2. Hướng dẫn châm lửa bằng súng điện 3. Lưu dữ liệu vào chương trình 4. Không quấn sản phẩm vào board 5 .Thêm hướng dẫn quét NG 6. Thêm Số PS :000-4-PS-062-0003;WI:000-5-WI-0063;000-4-WI-0189 7. Đánh giá mẫu thực hành 5 mẫu	Cập nhật theo yêu cầu PRE	gamnth_trn-Acting Staff	
12-09-2024	trucntl	7	Cắm nguồn vào OPM 10 mẫu	Bỏ qua thao tác cắm nguồn vào OPM	Theo số cải tiến SUG000000097774	gamnth_trn-Staff	