


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN KEY SELECTIONCONNECTOR& MODULE LINE-020009		No: 020-009/BSKT	
Skill test : 001-1-ST-020-0012		Phiên bản : 2	001-1-ST-020-0012/2 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN KEY SELECTION
 Tài liệu tham khảo số : 001-5-PS-017-0009_Ver:30,4-OP-509-4-PS-017-0002_Ver:4,4-OP-509-5-JBS-017-0001_Ver:5,4-OP-509-5-PS-017-0003_Ver:3 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	
CNCMODULE	Khởi động máy và kiểm tra master cord	Mở máy	1	Máy được bật sẵn sàng trước trên 30 phút	1	
			2	Nhấn các nút để các đèn LED sáng hết theo hướng dẫn PS	4	
		Kiểm tra bề mặt	3	Kiểm tra bề mặt Adjust cord	4	
			4	Tiêu chuẩn đánh giá theo PS endface của MTC ban hành	4	
	Kiểm tra hệ thống	Set zero	5	Dùng nắp đen đẩy đầu đọc "SENSOR".	4	
			6	Nhấn nút "ZERO" trên OPM để set máy	4	
			7	Sau khi máy set máy xong, đèn xanh "CW CHOP" trên OPM tự sáng lên.	5	
			8	Tháo nắp đen, thay bằng nắp chụp phù hợp với sản phẩm cần chọn key	4	
		Set giá trị Po	9	Gắn sợi Adjust cord đã kiểm tra bề mặt vào máy	4	
			10	Cắm đầu Connector của Adjust cord còn lại vào sensor	5	
			11	Nhấn nút "DREF" để Set giá trị về 0.	5	
			12	Kiểm tra giá trị trên máy: - 0.00.	4	
			13	Ghi vào check sheet set máy tại công đoạn	3	
		Chọn key	Vệ sinh bề mặt connector	14	Bề mặt sản phẩm và Adjust cord trước khi kết nối	3
				15	Lắp Sleeve vào đầu Ferrule	4
				16	Sleeve phải được xịt sạch bụi trước khi gắn vào đầu connector	4
				17	Connector sản phẩm kết nối vào sensor và đầu còn lại kết nối với sợi Adjust cord có gắn sleeve	4
	18			Kết nối đúng hướng key, kết nối từng key một, không xoay key	4	
	19			Cắm 4 Key trên sản phẩm chọn hướng Key IL có giá trị nhỏ nhất	4	
	20			Sử dụng viết mark để chấm lên key có giá trị nhỏ nhất	4	
	21			Dùng Frame gắn vào hướng key có giá trị nhỏ nhất	2	
	Chuẩn bị	Chuẩn bị dụng cụ, vật tư, tài liệu	22	Đọc kỹ tài liệu trước khi làm	0.5	
			23	Chuẩn bị vật tư, dụng cụ theo yêu cầu của PS	1	
			24	Dụng cụ thiết bị phải được đánh giá đạt trước khi thao tác trên sản phẩm	1	
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material) Thiết bị (Machine) Con người (Man) Thao tác (Method)	25	Chỉ có những vật tư, dụng cụ cần thiết đặt trên bàn	0.5	
			26	Khi phát hiện máy móc, dụng cụ hư phải báo với cấp trên	0.5	
			27	Tập trung làm việc, không nói chuyện riêng, không đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5	
			28	An toàn cho sản phẩm, không đè, làm cong, dơ sản phẩm	0.5	
			29	Không tự ý thay đổi qui trình, làm đúng thao tác	0.5	
Total			29		85	

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
CNCMODULE	30	Câu 1: Trong quá trình kết nối ferrule vào ống sleeve bạn thấy cứng không xỏ vào được do bị dính keo epotek ở thân ferrule bạn xoay cho keo vỡ ra để 2 bề mặt ferrule tiếp xúc nhau đúng hay sai? Tại sao?	2.5
	Đáp án	Sai, Nếu xoay ferrule khi kết nối sẽ làm trầy xước bề mặt ferrule khi tiếp xúc, làm bể ống sleeve và bị lệch core khi kết nối.	
	31	Câu 2: Bạn hãy cho biết thao tác khi chọn key của ferrule như thế nào là đúng?	2.5
	Đáp án	Xác định hướng key đầu tiên kết nối thẳng, sau đó rút ra kết nối key thứ 2, thứ 3, thứ 4. Sau đó chọn ra key nào có giá trị nhỏ nhất thì lấy, không được xoay khi kết nối.	
Total		2	5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
CNCMODULE	32	Mẫu 1	3
	33	Mẫu 2	3
	34	Mẫu 3	4
	35	DMS:001-5-PS-017-0009	0
	36	DMS:4-OP-509-4-PS-017-0002	0
	37	DMS:4-OP-509-5-JBS-017-0001	0
	38	DMS:4-OP-509-5-PS-017-0003	0
Total	7		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 : CNCMODULE(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 :	tanndd
			
Ngày : 07-12-2023		Ngày : 07-12-2023	
Ban hành bởi :	Trần Thị Hải Yến		
Ngày :	07-12-2023		

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
04-04-2020	yentth	1	-	Ban hành mới	Đổi code từ mã 017001 sang 020009	gamnth_trn- Acting Staff
07-12-2023	yentth	2	Chưa có tài liệu số: 001-5-PS-017-0009 và 4-OP-509-4-PS-017-0002	Cập nhật tài liệu: 001-5-PS-017-0009 và 4-OP-509-4-PS-017-0002	Theo Master lits	gamnth_trn- Acting Staff