




KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN ĐO NIKON LINE FA		No: 001-026
Skill test : 001-1-ST-001-0015	Phiên bản : 1	001-1-ST-001-0015/1 

Mục đích : ÁP DỤNG TẠI CÔNG ĐOẠN ĐO NIKON LINE FA
Phạm vi áp dụng: CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN ĐO NIKON LINE FA
Tài liệu tham khảo số : 001-4-PS-014-0326 ver6; 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
DONIKON	Thao tác trên sản phẩm	Số lượng	1	Số lượng sản phẩm trùng với số serial	2
		Lắp ráp vật tư	2	Gắn body vào plug Frame đúng hướng	2
			3	Gắn lò xo phía sau đuôi body	2
			4	Plug frame và Stopring phải khớp với nhau	2
			5	Đảm bảo gờ của plug Frame không bị hở	2
			6	Các vật tư phải trùng hướng key với nhau	2
		Kiểm Tra lò xo	7	Nhìn thấy lò xo là đạt	2
	Tiêu chuẩn đo	Số lượng đo	8	Xác định đúng số lượng cần đo	2
		Trên máy nikon	9	Mở nguồn	2
			10	Chọn đúng ống kính cần đo (tùy từng mã vật tư)	2
			11	Mở file checksheet trên máy tính	3
		Thao tác đo kích thước B	12	Mở tiêu chuẩn đo theo yêu cầu PS	3
			13	Xác định 1 điểm thứ nhất trên mép ferrule	3
			14	Nhấn F6 và F1	2
			15	xác định 1 điểm thứ hai trên mép Ferrule cùng đường thẳng	2
			16	Nhấn F1 rồi Enter màn hình hiển thị 1 line	2
			17	Chọn điểm 1 trên bề mặt Ferrule nhấn F6 và F1	2
			18	Chọn điểm 2 trên bề mặt Ferrule	2
			19	Nhấn F1 rồi Enter màn hình hiển thị 2 line	2
			20	Chọn thanh công cụ X	2
			21	Hiển thị 3 (line to line)	2
			22	Chọn điểm 1 điểm thứ nhất trên mép ferrule còn lại	2
			23	Nhấn F6 rồi nhấn F1	2
			24	Di chuyển bàn xoay xác định điểm 2 trên mép nạt ferrule	2
			25	Nhấn F1 nhấn enter trên màn hình hiển thị 4 line	2
			26	Nhấn thanh công cụ X	2
			27	Màn hình hiển thị 5 (line to line)	2
			28	Màn hình hiển thị 6 Distance	3
			29	Ghi giá trị L vào form	2
		Thao tác đo kích thước H	30	Chọn 1 vị trí trên sản phẩm	2
			31	Xoay theo trục Y đến vị trí số 2	2
			32	Vị trí số 1 thẳng với vị trí số 2	2
			33	Nhấn nút reset cả 3 trục X ,Y ,Z	3
			34	Xoay trục X và Y chạm tới bề mặt Ferrule	3
			35	Ghi nhận giá trị đo được trên trục X	2
	Yêu cầu công đoạn	Kiểm tra dữ liệu	36	Kiểm tra dữ liệu đo bằng cách nhấn kiểm tra	2
			37	Dữ liệu Good thì nhấn send mail	2
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	38	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	39	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	40	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	41	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	42	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	43	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	44	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, đeo bao tay ngón	1
Total			44		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
DONIKON	45	Câu 1 : Hãy cho biết nếu bắt sai điểm thì ảnh hưởng như thế nào ?	5
	Đáp án	Kết quả đo không đúng , không chính xác	
Total	1		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
DONIKON	46	Mẫu 1	3.3
	47	Mẫu 2	3.3
	48	Mẫu 3	3.4
	49	EIC:001-4-PS-014-0326	0
Total	4		10

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	huyhm
			
Ngày : 08-08-2020		Ngày : 10-08-2020	
Ban hành bởi :	Trần Phương Thanh		
Ngày :	06-08-2020		

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
06-08-2020	thanhtp	1	chưa có	làm mới	yêu cầu line	gamnth_trn- Acting Staff