


| | | |
|---|---------------|---|
| KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN POLISHING CON GEN 011004 | | No: 011-004 |
| Skill test : 001-1-ST-011-0002 | Phiên bản : 7 | 001-1-ST-011-0002/7  |

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN Polishing Con-GEN
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0189_Ver:6,001-1-TT-0123_Ver:1,001-5-JBS-011-0001_Ver:3,001-5-JBS-011-0013_Ver:3,4-OP-528-4-PS-011-0043_Ver:2,4-OP-528-4-PS-011-0049_Ver:1,4-OP-528-5-JBS-011-0001_Ver:9,4-OP-528-5-PS-011-0006_Ver:13 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 |
|---------------|---------------------|------------------------|------------------|---|------|
| ALLLINE | Kiểm tra máy đầu ca | Máy mài | 1 | Tra mỡ máy mài đầu ca làm việc | 1 |
| | | | 2 | Kiểm tra tình trạng chạy không tải, chọn đúng chế độ mài. | 1 |
| | | | 3 | Đánh giá kết quả vào checksheet | 1 |
| | | Đồng hồ đo | 4 | Thực hiện scan đồng hồ đo bằng ferrule chuẩn trước khi sử dụng | 1 |
| | Gá ferrule | Thao tác | 5 | Dùng súng hơi thổi sạch từng rãnh của jig mài trước khi gá | 2 |
| | | | 6 | Gá từng ferrule vào jig tránh ảnh hưởng đến fiber/cord | 3 |
| | | Xiết ốc | 7 | Chỉnh vít lực (kgfcm) và xiết ốc đúng theo PS | 2 |
| | | | 8 | Kiểm tra không có khe hở giữa cạnh ferrule với bề mặt trên của jig. | 1 |
| | | Kiểm tra | 9 | Kiểm tra ferrule đã được xiết ốc cố định | 1 |
| | | | 10 | Dùng ống xoắn xanh dương gắn lên 2 vị trí trên jig mài theo hướng dẫn PS | 2 |
| | | Gá jig vào máy | 11 | Tay giữ Jig mài, tay giữ cord trong quá trình di chuyển | 3 |
| | | | 12 | Cord không bị vướng vào tay mài khi gá Jig mài | 2 |
| | | | 13 | Trượt nhẹ jig mài trên bi mài, jig mài được cố định | 2 |
| | | Dán giấy mài | 14 | Chọn đúng đĩa cao su và giấy mài theo từng bước mài yêu cầu | 2 |
| | | | 15 | Vệ sinh đĩa cao su bằng giấy softwipe , súng hơi và dán giấy mài | 2 |
| | Bước 1 | Máy chạy bước mài keo | 16 | Chạy đúng bước mài và thời gian được cài đặt. | 2 |
| | | | 17 | Tháo jig mài ra khỏi máy mài | 2 |
| | | | 18 | Cord/file /body không bị vướng vào tay mài khi tháo jig mài | 2 |
| | | | 19 | Vệ sinh bề mặt sản phẩm sạch nước RO và súng khí | 2 |
| | | | 20 | Kiểm tra từng đầu ferrule sạch keo hoàn toàn, gá lại jig vào máy | 2 |
| | | | 21 | Vệ sinh đĩa cao su và giấy mài bằng giấy softwipe sau khi mài | 2 |
| | | | 22 | Dùng bút ghi nhận số lần sử dụng lên bề mặt giấy mài | 2 |
| | Bước 2 | Dán giấy mài | 23 | Chọn đúng đĩa cao su và giấy mài theo từng bước mài yêu cầu | 2 |
| | | | 24 | Vệ sinh đĩa cao su bằng giấy softwipe, súng hơi và dán giấy mài | 2 |
| | | Máy chạy bước tinh | 25 | Chạy đúng bước mài và thời gian được cài đặt. | 2 |
| | | | 26 | Vệ sinh bề mặt ferrule sau bước mài tinh bằng giấy softwipe thấm nước | 2 |
| | | | 27 | Dùng nước RO và súng hơi để làm sạch bề mặt sản phẩm | 2 |
| | | | 28 | Ngâm rửa sản phẩm với thời gian qui định sau bước mài tinh nếu có yêu cầu | 2 |
| | | | 29 | Vệ sinh đĩa cao su và giấy mài sau khi mài giấy softwipe, súng hơi | 2 |
| | Bước 3 | Dán giấy mài | 30 | Chọn đúng đĩa cao su và giấy mài theo từng bước mài yêu cầu | 2 |
| | | | 31 | Vệ sinh đĩa cao su bằng giấy softwipe, súng hơi và dán giấy mài | 2 |
| | | Máy chạy bước mài bóng | 32 | Chạy đúng bước mài và thời gian được cài đặt. | 2 |
| | | | 33 | Thao jig mài khỏi máy mài không làm vướng cord/fiber/body | 2 |
| | | | 34 | Làm sạch bề mặt sản phẩm sau bước mài bằng súng hơi | 2 |
| | | | 35 | Vệ sinh đĩa cao su và giấy mài bằng giấy softwipe sau khi mài | 2 |
| | | | 36 | Dùng bút ghi nhận số lần sử dụng lên bề mặt giấy mài | 2 |

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

| | | | | | |
|--------------|------------------------------|---------------------|-----------|--|-----------|
| | Tháo Ferrule ra khỏi Jig mài | Thao tác | 37 | Dùng vít mở ren jig mài lấy ferrule ra khỏi jig mài | 2 |
| | | | 38 | Không gây nguy hiểm cho fiber/cord/body khi tháo | 2 |
| | | | 39 | Dùng súng hơi xịt khô đầu ferrule theo tài liệu yêu cầu | 2 |
| | Đo chiều dài | Thao tác | 40 | Tay cầm sản phẩm đúng vị trí tránh làm gãy fiber/cord/body | 2 |
| | | | 41 | Cho đầu ferrule vào đồng hồ đo thẳng hàng và đúng vị trí đo (theo yêu cầu PS / JBS) | 2 |
| | | | 42 | Đánh giá kết quả đo theo chiều dài PS yêu cầu | 2 |
| | Chuẩn bị | PS | 43 | Đúng loại với sản phẩm đang chạy, Chọn đúng điều kiện trên máy mài theo PS | 0.5 |
| | | Jig mài | 44 | Chuẩn bị đầy đủ Vệ sinh jig mài bằng máy rửa ultrasonic và súng hơi đầu mỗi ca. | 0.5 |
| | | Giấy mài | 45 | Chuẩn bị đủ giấy mài của từng bước mài, Sắp xếp giấy mài 2S trong các ngăn chứa | 0.5 |
| | | Đĩa cao su | 46 | Chuẩn bị đầy đủ các đĩa cao su, Vệ sinh bằng súng hơi và đặt theo thứ tự vào các ngăn chứa | 0.5 |
| | 4M | Vật tư (Material) | 47 | Chỉ có những vật tư cần thiết trên chuyên | 0.5 |
| | | Thiết bị (Machine) | 48 | Khi phát hiện máy móc hay dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên | 0.5 |
| | | Con người (Man) | 49 | Tập trung vào công việc (không nói chuyện riêng, đùa giỡn...) | 0.5 |
| | | Thao tác (Method) | 50 | Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác | 1 |
| | An toàn và 2S | An toàn và 2S | 51 | Không tác động vào máy mài khi máy đang vận hành | 0.5 |
| Total | | | 51 | | 85 |

| Dòng sản phẩm | Câu hỏi mở | | Điểm |
|---------------|------------|---|------|
| ALLLINE | 52 | Câu 1: Để đảm bảo được chất lượng sản phẩm trong quá trình mài bạn cần phải tuân thủ những quy định nào ? | 5 |
| | Đáp án | Kiểm tra keo trên bề mặt ferrule sau bước mài phá keo, Sau mỗi bước mài phải vệ sinh giấy mài, đĩa mài và sản phẩm, kiểm soát số lần sử dụng giấy mài | |
| Total | 1 | | 5 |

| Dòng sản phẩm | | Mẫu thực hành | | | Điểm |
|---------------|----|-----------------------------|--|--|-----------|
| ALLLINE | 53 | Mẫu 1 | | | 3.3 |
| | 54 | Mẫu 2 | | | 3.3 |
| | 55 | Mẫu 3 | | | 3.4 |
| | 56 | DMS:4-OP-528-4-PS-011-0043 | | | 0 |
| | 57 | DMS:4-OP-528-5-PS-011-0006 | | | 0 |
| | 58 | DMS:001-5-JBS-011-0013 | | | 0 |
| | 59 | DMS:4-OP-528-5-JBS-011-0001 | | | 0 |
| | 60 | DMS:001-5-JBS-011-0001 | | | 0 |
| | 61 | DMS:4-op-528-4-PS-011-0049 | | | 0 |
| | 62 | DMS:000-4-WI-0189 | | | 0 |
| | 63 | DMS:001-1-TT-0123 | | | 0 |
| Total | | 11 | | | 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 : ALLLINE(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 : | | ngandnq | |
|  | | | |  | | | |
| Ngày : 19-10-2022 | | | | Ngày : 20-10-2022 | | | |
| Ban hành bởi : | | Trần Phương Thanh | | | | | |
| Ngày : | | 17-10-2022 | | | | | |

| 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 |
| 26-01-2015 | thintd | 1 | | Đổi từ số001-1-ST-POL- 001 | -Ban hành mới | hanhth-Group Leader |
| 21-11-2016 | thintd | 2 | format thang điểm chưa đúng | format lại thang điểm đúng yêu cầu | revise theo plan | caohv-Manager |
| 07-07-2017 | nhungnth | 3 | Chưa có điều kiện 4-Pr-006 | Bổ sung điều kiện 4-Pr-006 | Theo yêu cầu | caohv-Manager |
| 26-12-2017 | thanhtp | 4 | số cũ: 001-5-JBS-011-0009 ; 4-op-216-5-JBS-011-0001 | số mới : 4-op-533-5-PS-011-0005;4-OP-528-5-ps-011-0006;001-5-JBS-011-0013 | cập nhật lại tài liệu | caohv-Manager |
| 16-01-2020 | yentth | 5 | Không sử dụng ống xoắn xanh dương gắn 2 vị trí, không sít khô đầu ferrule sau khi tháo ra khỏi Jig, không có tài liệu của nhóm CNC | thêm bước số 10 và 39 thêm tài liệu JBS của nhóm CNC 001-5-JBS-011-0001 | Theo đúng thực tế | gamnth_trn-Acting Staff |
| 01-11-2021 | thanhtp | 6 | sử dụng PS : 4-op-533-5-ps-011-0005 , 000-5-WI-0350 | bỏ ps củ , thay đổi TL mới : 4-op-528-4-ps-011-0043, 000-4-WI-0189 | theo yc thực tế | gamnth_trn-Acting Staff |
| 17-10-2022 | thanhtp | 7 | Tài liệu : 4-op-533-5-ps-011-0003 obsoleted | Tài liệu thay thế : 4-op-528-4-PS-011-0049 | cập nhật theo line | gamnth_trn-Acting Staff |