

BỘ LAO ĐỘNG - THƯƠNG BINH VÀ XÃ HỘI
TRƯỜNG CAO ĐẲNG CÔNG NGHỆ BÁCH KHOA



**BÁO CÁO THỰC TẬP
TRẢI NGHIỆM DOANH NGHIỆP**

Họ và tên: Trần Nhật Minh Mã SV: 2306610012
Lớp: 1623LOG01
Công ty thực tập: TNHH Samsung Electro-Mechanics Việt Nam

Thời gian thực tập:

Từ ngày 23 tháng 09 năm 2024

Đến ngày 20 tháng 12 năm 2024

Giáo viên hướng dẫn: Lê Văn Thiêm

Hà Nội, 2024

NHẬN XÉT, ĐÁNH GIÁ CỦA GIÁO VIÊN HƯỚNG DẪN

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Hà Nội, ngày....tháng....năm 2025

Giáo viên hướng dẫn

NHẬN XÉT CỦA DOANH NGHIỆP (THEO MẪU DOANH NGHIỆP CẤP)

LỜI CẢM ƠN

Một quãng thời gian học hỏi nhiều kinh nghiệm công việc.

Sinh viên

Trần Nhật Minh

MỤC LỤC

CHƯƠNG I. TỔNG QUAN VỀ CƠ SỞ THỰC TẬP	1
1.1. Tên, địa chỉ doanh nghiệp	1
1.2. Lịch sử hình thành và phát triển của doanh nghiệp	1
1.3. Cơ cấu, tổ chức của doanh nghiệp.....	2
1.4. Chức năng, nhiệm vụ của doanh nghiệp Sản xuất các linh kiện điện tử trong ngành như mạch bán dẫn, chip, camera modul và các linh kiện điện tử khác... ..	2
1.5. Định hướng phát triển của doanh nghiệp	2
1.6. Chức năng, nhiệm vụ của tổ (bộ phận) sản xuất	2
1.7. Sản phẩm của doanh nghiệp (chủng loại, sản lượng/năm, công dụng...).....	2
CHƯƠNG II. AN TOÀN LAO ĐỘNG VÀ VỆ SINH CÔNG NGHIỆP	4
2.1. Nội quy an toàn lao động và vệ sinh môi trường làm việc	4
2.2. Các nội qui, qui định khác trong doanh nghiệp.....	4
2.3. Trang bị phòng chống cháy nổ, các thiết bị an toàn tại các tổ sản xuất, các phân xưởng sản xuất.....	5
2.4. Công tác 5S và vệ sinh môi trường tại doanh nghiệp, tại phân xưởng (nhà xưởng) và tại vị trí làm việc	5
2.5. Kết quả thực hiện công tác 5S và vệ sinh công nghiệp của bản thân.....	6
CHƯƠNG III. KIẾN THỨC, KỸ NĂNG NGHỀ NGHIỆP	6
3.1. Quá trình tìm hiểu và chuẩn bị cho đợt thực tập	6
3.2. Những công việc chính được giao trong quá trình thực tập	8
3.3. Thuận lợi và khó khăn trong quá trình thực tập Thuận lợi:	8
3.4. Sơ đồ bố trí mặt bằng, các trang thiết bị sử dụng tại doanh nghiệp, tại dây chuyền, phân xưởng (nhà xưởng) nơi sinh viên làm việc.	9
3.5. Sản phẩm tại dây chuyền, phân xưởng nơi sinh viên thực tập (loại sản phẩm, chức năng của sản phẩm, yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm, số lượng sản phẩm/ca).. ..	9
3.6. Quy trình sản xuất cơ bản và các nội dung công việc tại vị trí làm việc	9
3.7. Quy trình sản xuất cơ bản và các nội dung công việc tại dây chuyền	9
3.8. Quy trình sản xuất cơ bản và các nội dung công việc tại phân xưởng.....	13
CHƯƠNG IV. TỰ NHẬN XÉT, ĐÁNH GIÁ VỀ ĐỢT THỰC TẬP.....	15
4.1. Kỹ năng giao tiếp.....	15
4.1.1. Giao tiếp với đồng nghiệp	15
4.1.2. Giao tiếp đối với cấp trên	15
4.1.3. Giao tiếp với các bộ phận liên quan	15
4.2. Kỹ năng làm việc nhóm.....	15
4.3. Tác phong, thái độ làm việc	15
4.4. Sự sáng tạo trong công việc.....	16

4.5. Kỹ năng quản lý thời gian và sắp xếp công việc	16
4.6. Kỹ năng nghề nghiệp.....	19
KẾT LUẬN VÀ KIẾN NGHỊ	19

NỘI DUNG BÁO CÁO

CHƯƠNG I. TỔNG QUAN VỀ CƠ SỞ THỰC TẬP

1.1. Tên, địa chỉ doanh nghiệp

Công ty TNHH Samsung electro-mechanics Việt Nam

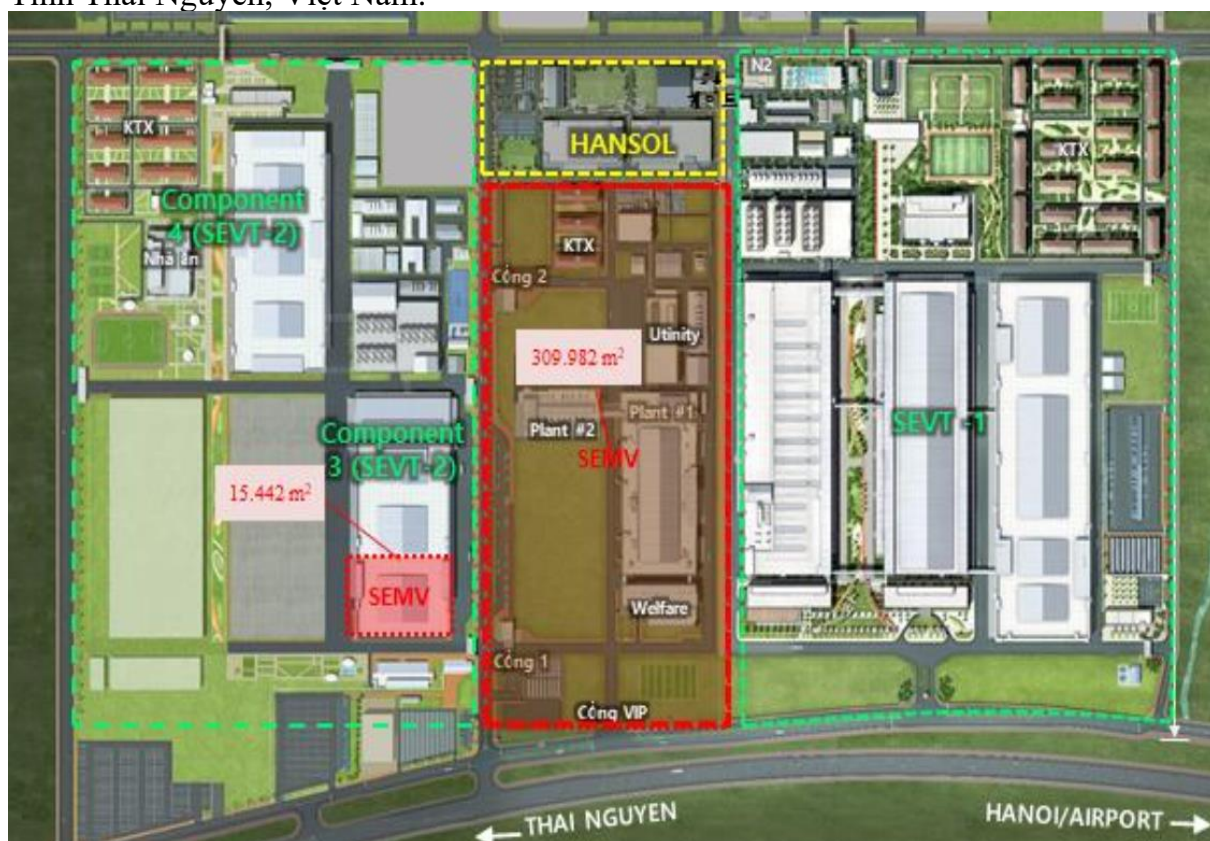
Mã số thuế: 4601141771

Tên quốc tế: SAMSUNG ELECTRO-MECHANICS VIETNAM CO.,LTD

Tên viết tắt: SEMV

Loại hình pháp lý: Công ty TNHH một thành viên

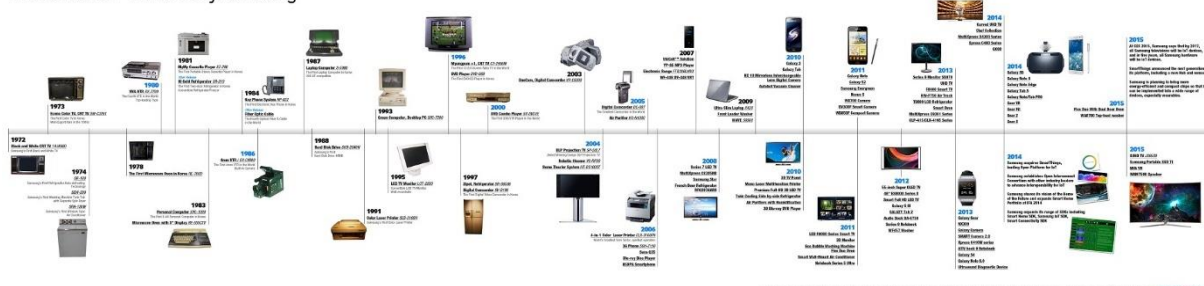
Địa chỉ trụ sở: Khu Công nghiệp Yên Bình, Phường Đồng Tiến, Thành phố Phổ Yên, Tỉnh Thái Nguyên, Việt Nam.



Bảng 1.1. Vị trí của Nhà máy

1.2. Lịch sử hình thành và phát triển của doanh nghiệp

HISTORY OF THINGS by Samsung



Bảng 1.2 Tài liệu nội bộ: Lịch sử hình thành SEMCO

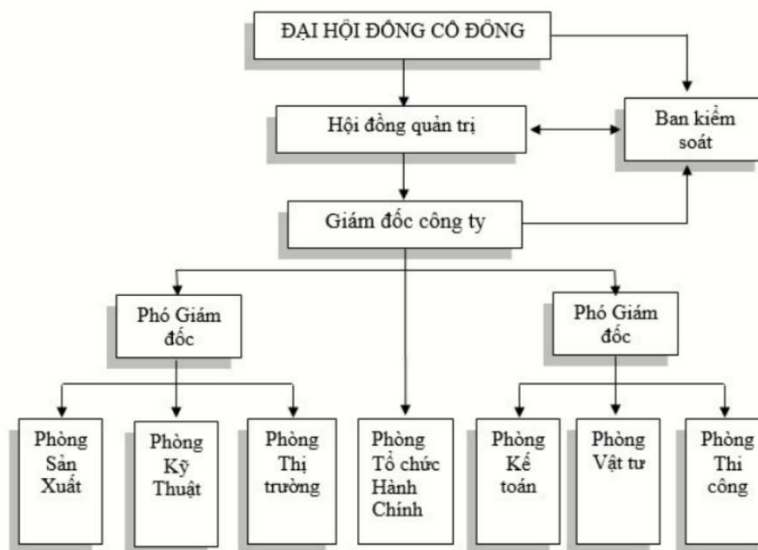
Samsung khởi đầu chỉ với 30.000 won (khoảng 27 USD) và được thành lập bởi Lee Byung – chul với tư cách là một công ty thương mại có trụ sở tại thành phố Taegu vào năm 1938.

Từ 1960 – 1980: dần thân vào công nghiệp điện tử.

Từ 1980 – 1999: mở rộng kinh doanh sang phần cứng và viễn thông.

Từ năm 2000 đến nay: vươn mình thành người khổng lồ trong ngành điện thoại.

1.3. Cơ cấu, tổ chức của doanh nghiệp



Bảng 1.3 Cơ cấu tổ chức của doanh nghiệp SEMV

1.4. Chức năng, nhiệm vụ của doanh nghiệp

Sản xuất các linh kiện điện tử trong ngành như mạch bán dẫn, chip, camera modul và các linh kiện điện tử khác...

1.5. Định hướng phát triển của doanh nghiệp

Vận hành hiệu quả hệ thống quản lý năng lượng ứng dụng đổi mới trong công nghệ, kỳ vọng sẽ trở thành một trong những Công ty dẫn đầu thế giới về lĩnh vực sản xuất linh kiện điện tử.

1.6. Chức năng, nhiệm vụ của tổ (bộ phận) sản xuất

- Xây dựng và tổ chức thực hiện kế hoạch sản xuất kinh doanh của công ty giao cho đơn vị.
- Quản lý sử dụng có hiệu quả các thiết bị, dụng cụ, vật tư, lao động được giao. Duy trì nhiệm vụ sản xuất hàng ngày, kiểm tra, giám sát việc chấp hành quy trình quy phạm, chấp hành kỷ luật sản xuất, kỷ luật lao động, bảo hộ lao động, vệ sinh công nghiệp.
- Chỉ đạo việc thực hiện áp dụng hệ thống quản lý chất lượng theo tiêu chuẩn tại bộ phận sản xuất.

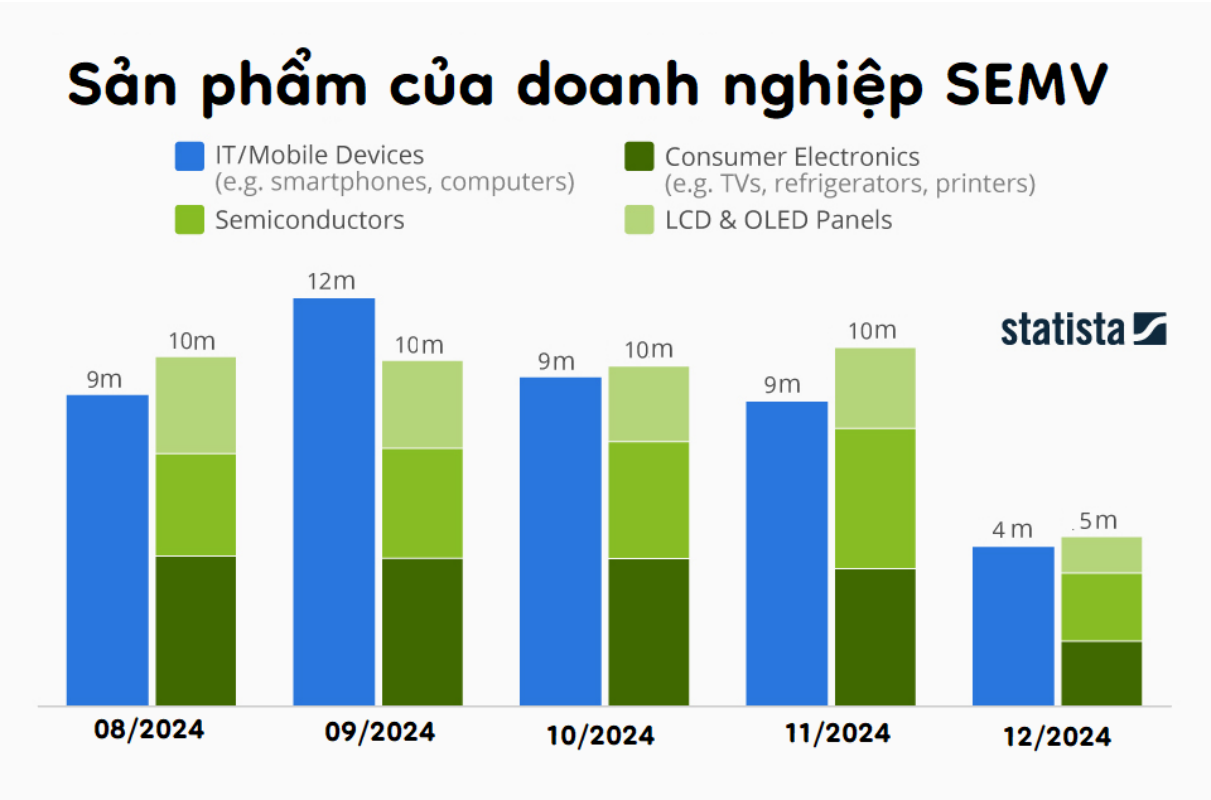
1.7. Sản phẩm của doanh nghiệp (chủng loại, sản lượng/năm, công dụng...)

Sản phẩm thường thấy của Samsung là: LCD & LED panels, điện thoại, memory chips, NAND flash, solid-state drives, TV, Màn hình điện tử, laptops...

Doanh nghiệp có 2 xưởng sản xuất chính: Tại xưởng số 1, dự án thực hiện dây chuyền sản xuất Camera Module và sản xuất FCBGA. Tại xưởng số 2, dự án thực hiện dây chuyền sản xuất bảng mạch FCBGA.

Bảng 1.4 Sản lượng của doanh nghiệp trong thời điểm thực tập

Thứ tự	Tên	Công suất sản xuất thực tế 09/2024 – 12/2024	Kế hoạch sản xuất 09/2024 – 12/2024
1	Bảng mạch FCBGA	73.000 m ² /tháng	63.000 m ² /tháng
2	Camera Module	8.7 triệu sản phẩm/tháng	9 triệu sản phẩm/tháng
3	Lens	15.8 triệu sản phẩm/tháng	16 triệu sản phẩm/tháng
4	Actuator	14,7 triệu sản phẩm/tháng	14,7 triệu sản phẩm/tháng

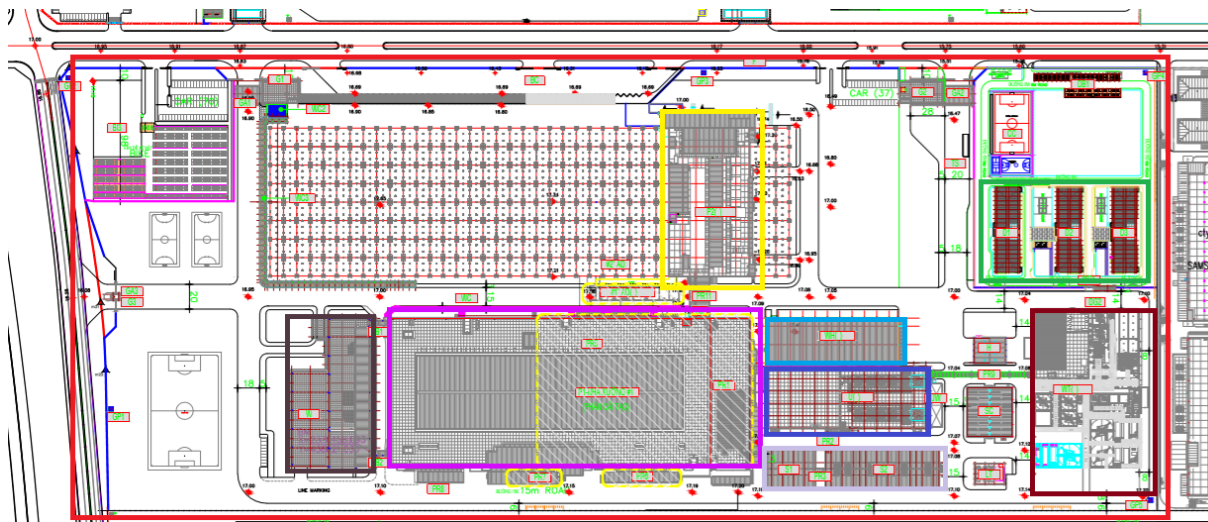


Bảng 1.5 Chứng loại sản phẩm của SEMV

Bởi vì giới hạn của hợp đồng bảo mật thông tin mà em đã ký với bên doanh nghiệp, em xin phép không chia sẻ thêm.

CHƯƠNG II. AN TOÀN LAO ĐỘNG VÀ VỆ SINH CÔNG NGHIỆP

2.1. Nội quy an toàn lao động và vệ sinh môi trường làm việc



Bảng 2.1 Phân khu nội quy an toàn và vệ sinh của từng môi trường làm việc

- Căn cứ Bộ luật Lao động ngày 20/11/2019.
- Căn cứ Nghị định 45/2013/NĐ-CP ngày 10/05/2013 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Bộ luật Lao động về thời giờ làm việc, thời giờ nghỉ ngơi và an toàn lao động, vệ sinh lao động tại công ty SEMV.
- Căn cứ Nghị định 05/2015/NĐ-CP ngày 12/01/2015 của Chính phủ hướng dẫn thi hành một số nội dung của Bộ luật Lao động.
- Căn cứ Nghị định 148/2018/NĐ-CP ngày 24/10/2018 của Chính phủ sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định 05/2015/NĐ-CP hướng dẫn thi hành một số nội dung của Bộ luật Lao động.
- Căn cứ tổ chức sản xuất kinh doanh và tổ chức lao động trong doanh nghiệp.

Và với Ban chấp hành Công đoàn Công ty.

2.2. Các nội qui, qui định khác trong doanh nghiệp

- Thời gian làm việc, thời gian nghỉ ngơi: quy định thời gian đi làm trong ngày, trong tuần, thời gian nghỉ ngơi, nghỉ lễ, nghỉ hằng năm.
- Trật tự tại nơi làm việc: phạm vi làm việc, đi lại, giao tiếp và những yêu cầu khác về giữ gìn trật tự chung.
- Việc bảo vệ tài sản và bí mật kinh doanh, bí mật công nghệ, sở hữu trí tuệ của người lao động trong công ty.

2.3. Trang bị phòng chống cháy nổ, các thiết bị an toàn tại các tổ sản xuất, các phân xưởng sản xuất.

Đầy đủ, dễ thấy, hiện đại. Bạn thực tập sinh cùng đợt của em có thử hệ thống PCCC cửa sập của SEMV. Và khi cửa đã sập xuống thì không thể nâng lên được, dẫn tới thiệt hại 30 triệu về phía công ty mẹ Samsung.

- Tất cả các nhân viên làm việc liên quan tại khu vực em tham gia đều được đào tạo/huấn luyện về ATHC, nắm được đặc điểm chính của các hóa chất lưu trữ trong kho, tính chất nguy hiểm khi làm việc với những hóa chất này và biện pháp ứng phó cơ bản khi xảy ra sự cố hóa chất.
- Được cùng tham gia diễn tập ứng phó sự cố hóa chất hàng năm do nhà máy tổ chức. Biết cách sử dụng các trang thiết bị bảo hộ cá nhân (đựng trong các tủ khăn cấp phía ngoài cửa kho), có nghiệp vụ về quản lý hóa chất trong kho.
- Bố trí các hình đồ cảnh báo về ATHC theo thông tư 04/2012/TT-BCT tại cả ngoài (cửa) và trong khu vực kho chứa, tại từng vị trí kệ lưu chứa hóa chất.
- Tại cửa kho, bề mặt ngoài có dán tiêu lệnh PCCC; nội quy PCCC; danh sách người chịu trách nhiệm về ATHC tại kho kèm hình ảnh và thông tin liên lạc khi khẩn cấp.
- Tại cửa kho, mặt trong của cửa có bảng thông tin về hóa chất, bao gồm:
 - + Các phiếu an toàn hóa chất (MSDS);
 - + Bảng theo dõi thông tin xuất/ nhập hóa chất và lượng hóa chất lưu chứa tại kho;
 - + Các thông tin lưu ý đối với các hóa chất nguy hiểm;
- Tại một số vị trí có bố trí sensor phát hiện rò rỉ hơi hóa chất.
- Có bố trí hộp chất rửa, vệ sinh khăn cấp trong trường hợp phơi nhiễm với hóa chất.
- Các kho được chia làm nhiều gian để bố trí tách biệt các hóa chất không tương thích. Có một gian riêng để lưu chứa foam dùng cho chữa cháy.
- Sử dụng hệ thống báo cháy tự động: đầu đo nhiệt, dò khói, camera phát hiện khí rò rỉ.
- Sử dụng hệ thống chữa cháy tự động dùng foam, nước.
- Có hệ thống bình bột cứu hỏa.
- Bố trí hệ thống các họng chờ, ống nổi, vòi phun.
- Đèn báo, loa báo, còi báo.
- Tủ khăn cấp + hộp chứa cát khô + xẻng nhựa.
- Tại một số vị trí có bố trí các thiết bị khử tĩnh điện để phòng chống cháy nổ.
- Tất cả dây điện đều được bọc cáp và đi trong máng.
- Nối đất cho tất cả các thiết bị điện.
- Xe nâng hạ cũng sử dụng loại không phát ra tia lửa điện trong quá trình hoạt động (xe dùng dầu).
- Chống sét cho toàn kho.
- Quản lý các nhà cung cấp hóa chất.

2.4. Công tác 5S và vệ sinh môi trường tại doanh nghiệp, tại phân xưởng (nhà xưởng) và tại vị trí làm việc

- + Giảm thiểu lãng phí (Sản xuất quá mức cần thiết; Sản xuất thừa; Tồn kho; Chờ đợi; Vận chuyển; Thao tác; Sai lỗi)
- + Tham gia của tất cả mọi người trong tổ chức.

SEIRI	SÀNG LỌC	Sàng lọc những gì không cần thiết tại nơi làm việc và loại bỏ chúng.
SEITON	SẮP XẾP	Sắp xếp những gì cần thiết để thuận tiện sử dụng.

SEISO	SẠCH SẼ	<ul style="list-style-type: none"> - Giữ vệ sinh và ngăn nắp sao cho không có bụi bẩn. - Nơi làm việc rác được thu gom và đặt đúng nơi quy định. - Kiểm tra lại.
SEIKETSU	SẴN SÓC	<ul style="list-style-type: none"> - Giữ vệ sinh ở tiêu chuẩn cao và áp dụng hiệu quả và áp dụng hiệu quả 3S. - Lập lại vòng 3S.
SHITSUKE	SẴN SÀNG	<ul style="list-style-type: none"> - Giáo dục mọi người trong phân xưởng tự giác giữ gìn vệ sinh.

Bảng 2.4 Công tác 5S

2.5. Kết quả thực hiện công tác 5S và vệ sinh công nghiệp của bản thân

Em thực hiện không tốt, dẫn đến việc gây thiệt hại về tài sản phía công ty khá nhiều lần, cùng một chiếc chân đi lại khó khăn do xe hàng vận chuyển đè xuống.

CHƯƠNG III. KIẾN THỨC, KỸ NĂNG NGHỀ NGHIỆP

3.1. Quá trình tìm hiểu và chuẩn bị cho đợt thực tập

Tìm hiểu:

- Xác định văn hoá & chính sách đào tạo công ty thông qua các phương tiện truyền thông và nhân sự cùng HR tuyển dụng.



Hình 3.1 Tìm hiểu công ty thông qua phương tiện truyền thông

- Thói quen sống, tính cách/nhân cách, năng lực chuyên môn, kinh nghiệm cuộc sống, gia đình, sở thích... của các quản lý người Việt và Hàn nơi em chuẩn bị thực tập.
- Chương trình thực tập của phía công ty SEMV, ngân hàng đề thi tuyển chọn cho khối văn phòng.

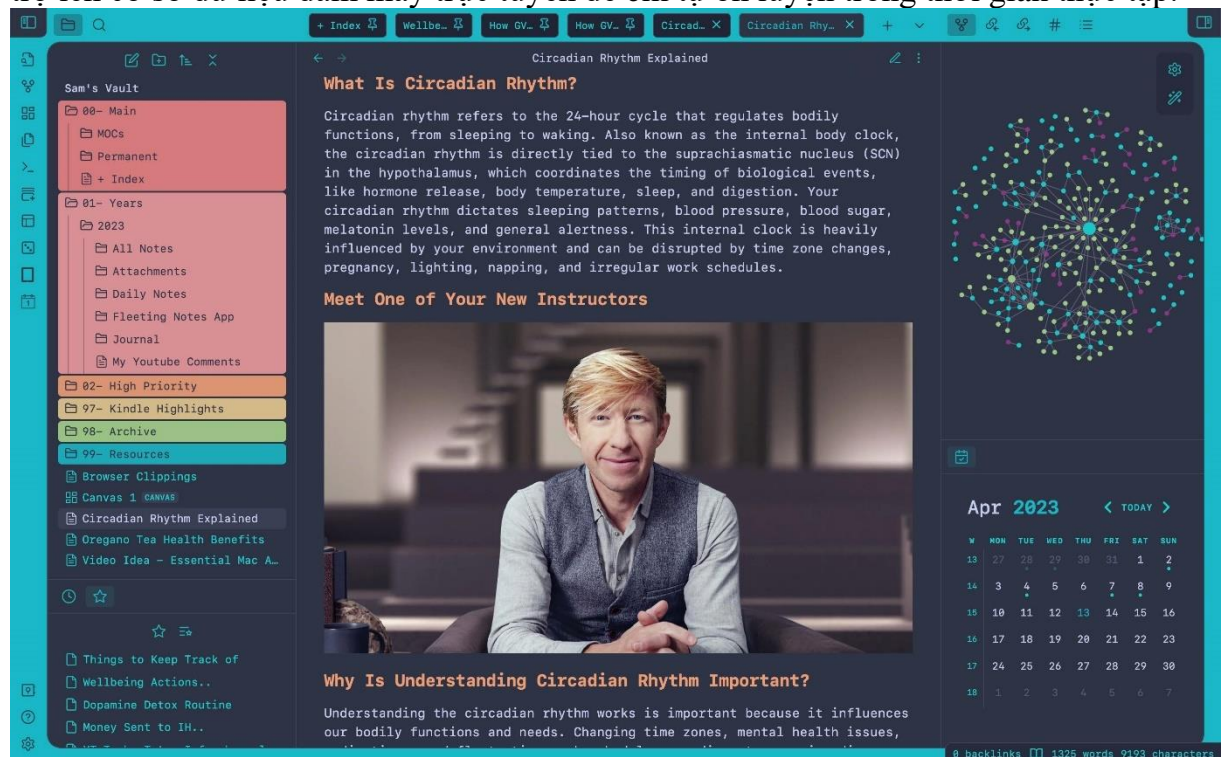
Chuẩn bị:

- **Chất xám** - Học trước chương trình học năm 3 & năm 4 theo hệ Đại học của các trường TMU và NEU. Trong trường hợp em không vào được đúng vị trí phục vụ cho chuyên ngành Logistics, em sẽ chuẩn bị thêm câu hỏi trả lời phỏng vấn bằng tiếng Anh/Trung/Hàn và:

- Sử dụng thành thục các kỹ năng thống kê & toán học trong Data Science & Data Analysis.
- Áp dụng cách truy vấn SQL & kết nối SQL với Python, ứng dụng các thư viện phổ biến trong Python để làm phân tích và xử lý dữ liệu (Pandas, Numpy...), trực quan hóa dữ liệu (Matplotlib, Plotly...) trong bài toán tiền xử lý dữ liệu liên quan đến công việc văn phòng.
- Sử dụng các thư viện phổ biến trong Python để xây dựng các bài toán về học máy - Machine Learning (Regression, Classification, Clustering, Scikit-learn, TensorFlow, Pytorch) và cách xây dựng các thuật toán, mô hình (Model) máy học tại Doanh nghiệp.
- Kỹ năng tin học nâng cao.

- **Sức khỏe** - bởi em xác định khối lượng công việc em xử lý sẽ nhiều gấp 3 đến gấp 5 lần các bạn thực tập sinh khác.

- **Hệ thống hoá toàn bộ chương trình học của bên trường mình và các tài liệu liên quan/bổ trợ lên cơ sở dữ liệu đám mây trực tuyến để em tự ôn luyện trong thời gian thực tập.**



Hình 3.2 Chương trình học trường mình sau khi hệ thống hoá

3.2. Những công việc chính được giao trong quá trình thực tập

Có 4 quy trình sản xuất chính được giao trong quá trình thực tập:

- Sản xuất cụm thấu kính Lens;
- Sản xuất bộ truyền động Actuator;
- Lắp ráp Camera Module;
- Sản xuất bảng mạch FCBGA.

Công việc của em chỉ đơn thuần là hỗ trợ bên cần hỗ trợ trực tiếp/gián tiếp tham gia sản xuất, từ đó có cái nhìn toàn cảnh về Logistics trong Doanh nghiệp sản xuất.

3.3. Thuận lợi và khó khăn trong quá trình thực tập

Thuận lợi:

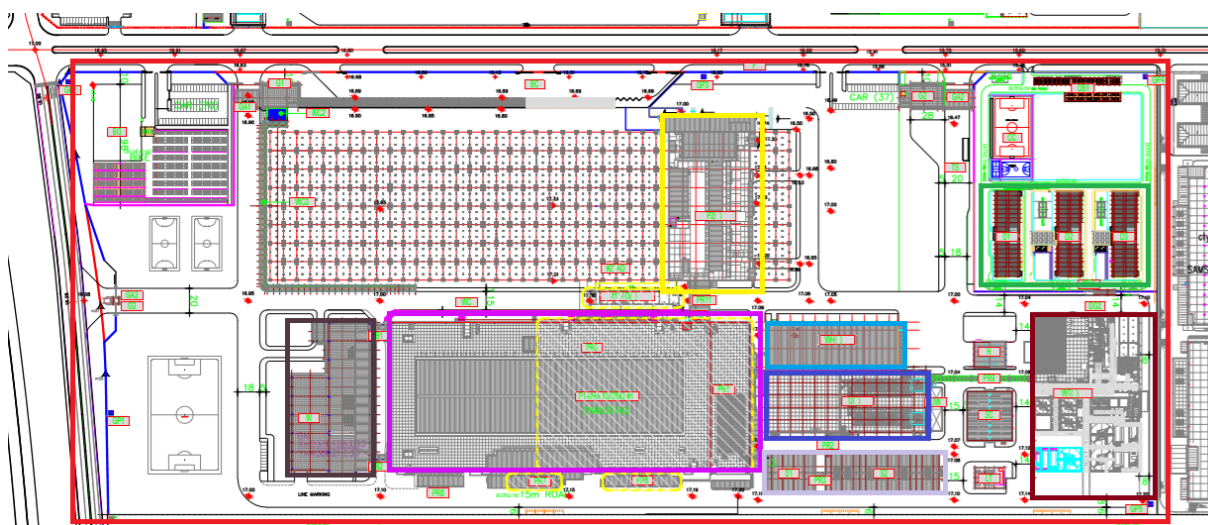
- Ứng dụng 70% kiến thức học được vào thực tế công việc.
- Các anh chị quản lý hỗ trợ công việc nhiều hơn bản thân em dự tính.
- Ăn 4 bữa với sức ăn bằng 3 người và tắm 4 lần/ngày. Em giống đi nghỉ dưỡng hơn là thực tập.
- Được trả lương nhiều hơn thị trường 7 đến 10 triệu.
- Khối lượng công việc KPI ít, không stress ngày 12 tiếng thì chỉ làm 9 tiếng là xong việc nên em có thời gian làm việc riêng, học này học kia.
- Môi trường ít drama độc hại.

Khó khăn:

Người Hàn không ngủ, người Nhật/Ấn không ăn, người Trung không nghỉ phép - em đã quen với tác phong làm việc của 4 nước trên. Khi áp dụng vào SEMV, các công nhân làm việc cùng đều không thích thái độ làm việc này của em.

- Công ty không có quy trình phát triển sự nghiệp rõ ràng, chưa chuyên nghiệp lắm, làm tay nhiều.
- Đồng nghiệp cũng không quá giỏi và cũng không ai để em học hỏi nhiều vì việc của ai người đó làm.
- Công việc giấy tờ của cty sản xuất nên việc cứ lặp đi lặp lại, phần nào khó thì thuê ngoài làm nên em cũng không được trải nghiệm là mấy.

3.4. Sơ đồ bố trí mặt bằng, các trang thiết bị sử dụng tại doanh nghiệp, tại dây chuyền, phân xưởng (nhà xưởng) nơi sinh viên làm việc.



Hình 3.4 Sơ đồ bố trí mặt bằng, các trang thiết bị sử dụng tại doanh nghiệp

3.5. Sản phẩm tại dây chuyền, phân xưởng nơi sinh viên thực tập (loại sản phẩm, chức năng của sản phẩm, yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm, số lượng sản phẩm/ca)..

Tài liệu nội bộ thuộc Cơ quan chuẩn hoá SEMV, em không được phép chia sẻ.

3.6. Quy trình sản xuất cơ bản và các nội dung công việc tại vị trí làm việc

Em hỗ trợ trong khả năng công việc cho phép.

3.7. Quy trình sản xuất cơ bản và các nội dung công việc tại dây chuyền

*** Quy trình công nghệ lắp ráp Camera Module.**

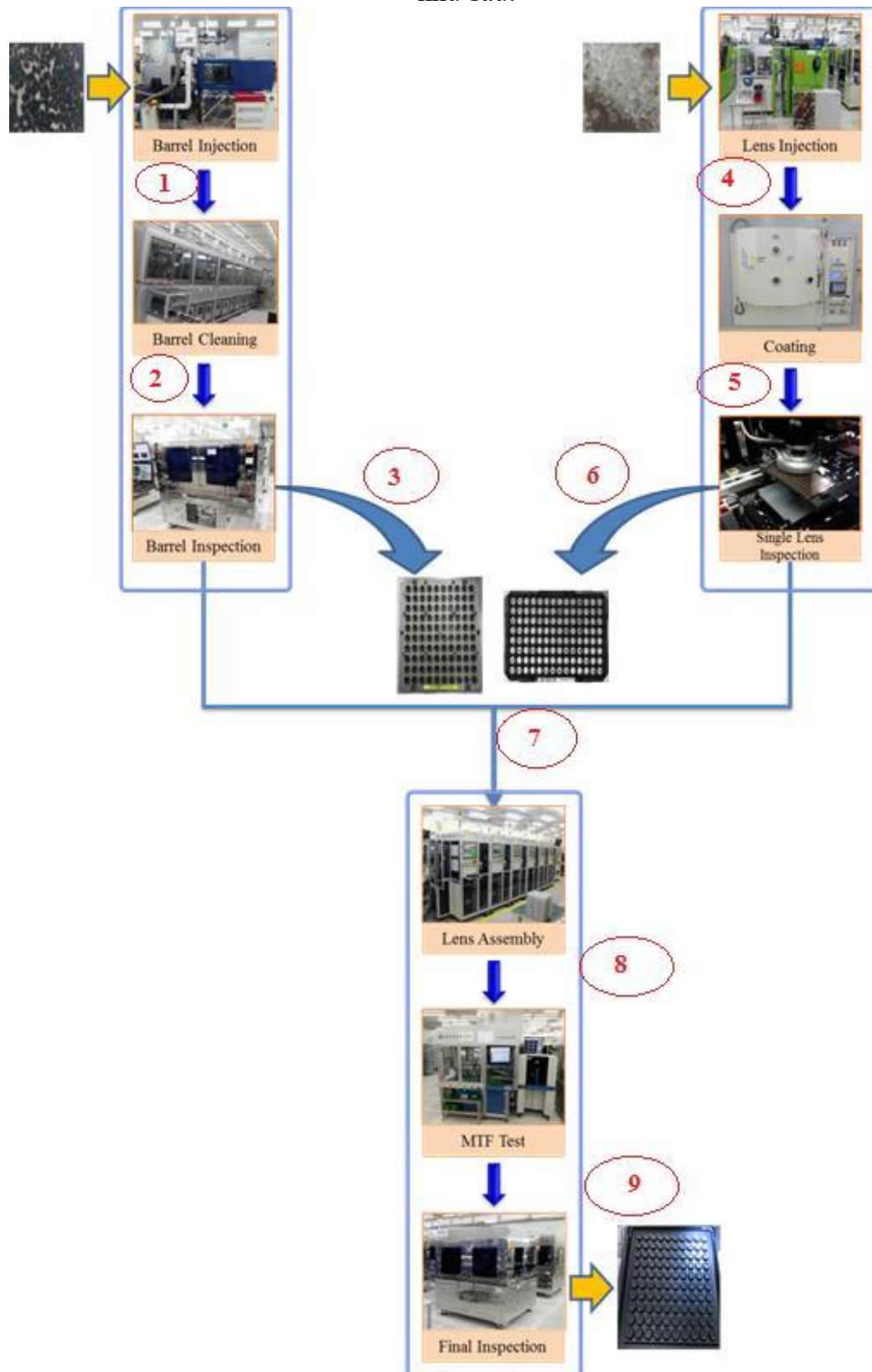
Nguyên vật liệu (bảng mạch PCB) → Làm sạch bảng mạch → Làm nhám → Gắn khuôn → Gắn chân kết nối → Làm sạch ứốt → Kiểm tra cảm biến (APBI) → Gắn vỏ ngoài → Cắt bảng mạch → Hàn kết nối → Dán bảo vệ thấu kính → In thông tin → Chỉnh độ nét (AF) → Chỉnh màu sắc → Kiểm tra và đóng gói.

Công đoạn 1: Công đoạn sản xuất cụm thấu kính (Lens)

Công đoạn sản xuất Lens của dự án được thực hiện ở 02 địa điểm:

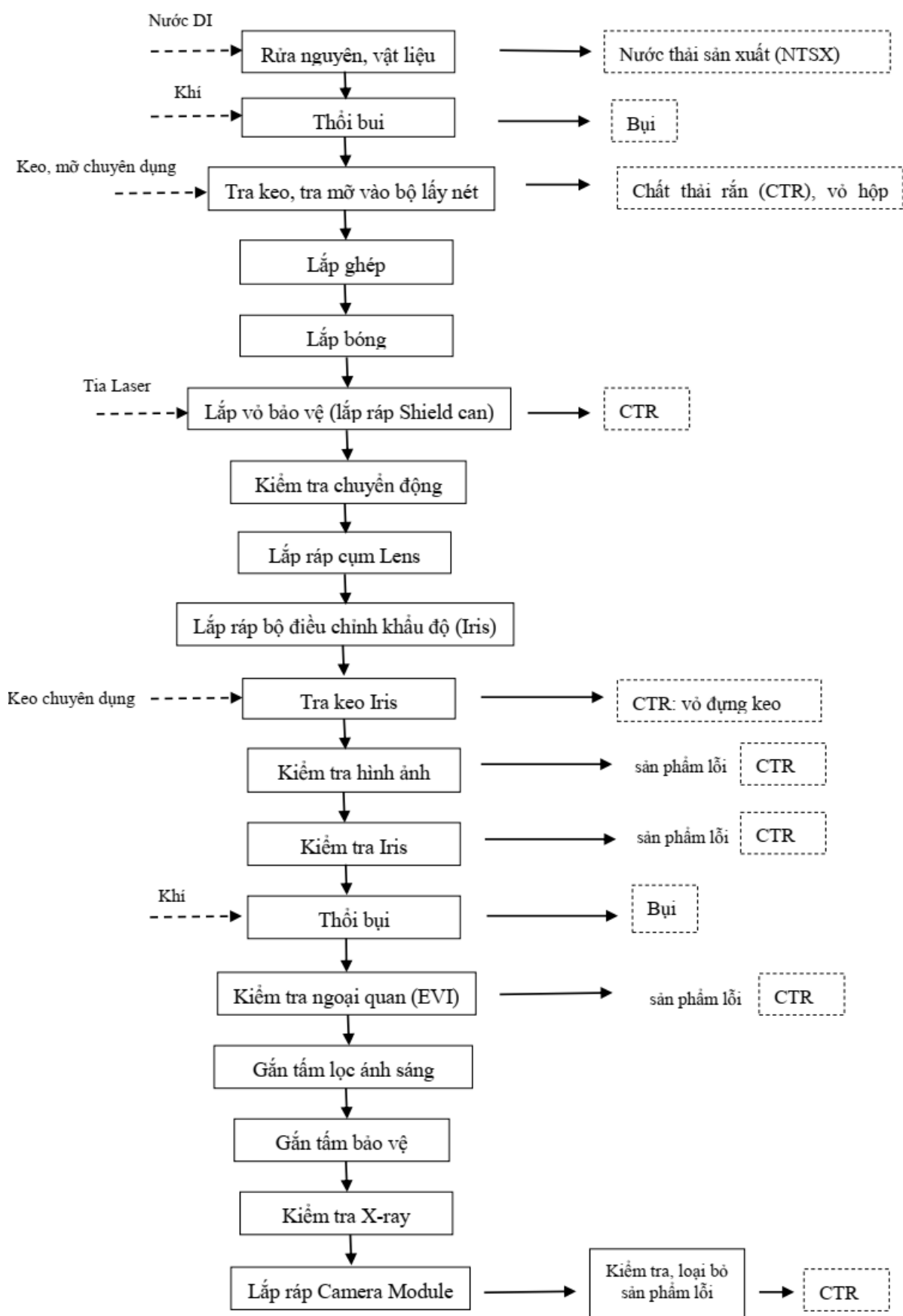
- Địa điểm 1: Xưởng số 1 của Nhà máy SEMV
 - Địa điểm 2: Xưởng thuê của Công ty SEVT (*Em không được thực tập ở đây*)
- Quy trình sản xuất cụm lens gồm 03 quy trình sản xuất chính: Khuôn đỡ thấu kính (đúc Barrel); Đúc thấu kính (đúc Lens) và lắp ráp Cụm Lens. Công nghệ sản xuất

như sau:



Hình 3.7 Công nghệ sản xuất cụm thấu kính (Lens)

Công đoạn 2: Công đoạn sản xuất bộ truyền động (Actuator) Công nghệ sản xuất Actuator (kèm dòng thải) tại Nhà máy SEMV như sau:



Bảng 3.8 Công nghệ sản xuất Actuator

Nguyên vật liệu: Bộ lấy nét, bộ chống rung.

Bước 1: Rửa nguyên, vật liệu. Nguyên liệu được rửa trong hệ thống máy rửa sử dụng nước khử khoáng và sóng siêu âm (loại máy 13 buồng, 4 buồng, 6 buồng) để rửa bụi bẩn, dị vật. Sau đó nguyên liệu được sấy khô.

Bước 2: Thổi khí. Sử dụng máy thổi khí sạch để thổi bụi sót lại bám trên bộ lấy nét, bộ chống rung.

Bước 3: Tra keo, tra mỡ vào bộ lấy nét. Sử dụng máy tra keo và máy tra mỡ vào bộ lấy nét trước khi chuyển sang công đoạn lắp ghép.

Bước 4: Lắp ghép. Dùng máy để lắp bộ lấy nét với bộ chống rung (Cụm OIS)

Bước 5: Lắp bóng. Dùng máy để lắp bóng chuyển động vào cụm OIS.

Bước 6: Lắp ráp vỏ bảo vệ (Shield can). Ghi thông tin lên vỏ bọc ngoài bằng tia lazer. Vỏ bảo vệ đã in thông tin được lắp vào cụm OIS đã lắp bóng chuyển động.

Bước 7: Kiểm tra chuyển động. Sử dụng máy để kiểm tra chuyển động của cụm OIS sau khi lắp bóng chuyển động.

Bước 8: Lắp ráp cụm Lens. Lắp ráp cụm Lens vào cụm OIS.

Bước 9: Lắp ráp bộ điều chỉnh khẩu độ (Iris). Sử dụng máy để lắp ráp bộ điều chỉnh khẩu độ Iris vào cụm OIS đã lắp cụm Lens.

Bước 10: Tra keo Iris. Sử dụng máy tra keo để tra keo vào bộ điều chỉnh khẩu độ đã lắp ráp ở bước 9 để cố định các chi tiết lắp ráp.

Bước 11: Kiểm tra hình ảnh - Sử dụng máy kiểm tra để kiểm tra hình ảnh của cụm thiết bị đã lắp ráp.

Bước 12: Kiểm tra Iris - Kiểm tra tính năng điều chỉnh khẩu độ sau khi lắp ghép.

Bước 13: Thổi bụi - Thổi khí để làm sạch bụi bám trên cụm OIS sau khi lắp ghép.

Bước 14: Kiểm tra Ngoại quan (EVI). Dùng máy kiểm tra loại bỏ sản phẩm lỗi.

Bước 15: Gắn tấm lọc ánh sáng. Dùng máy gắn tấm lọc ánh sáng vào Cụm OIS.

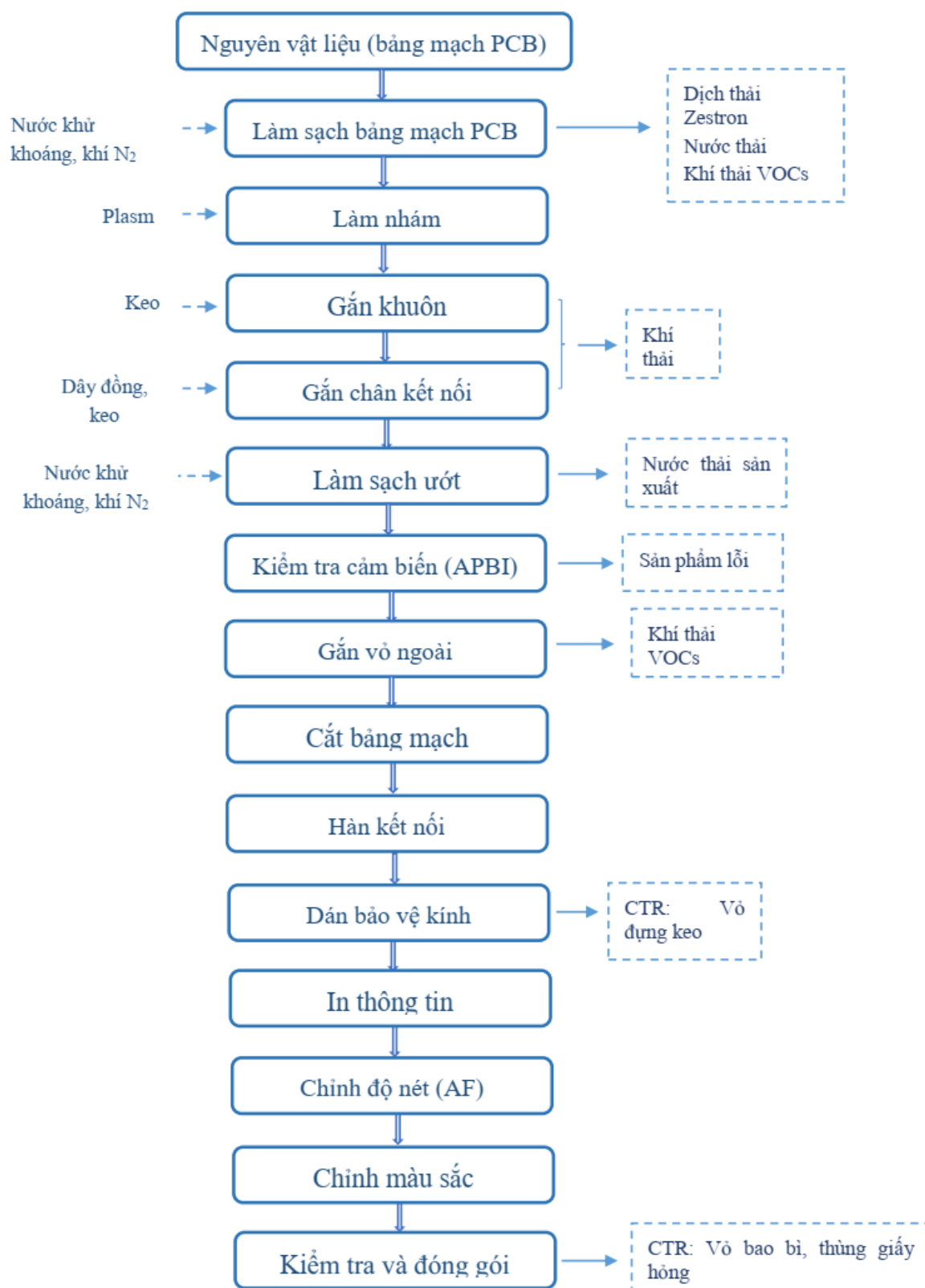
Bước 16: Gắn tấm bảo vệ. Sử dụng máy để lắp tấm bảo vệ cho cả cụm OIS.

Bước 17: Kiểm tra X-ray. Sử dụng máy X-ray để kiểm tra loại bỏ sản phẩm lỗi.

Bước 18: Kiểm tra ngoại quan. Loại bỏ sản phẩm lỗi.

Các chi tiết hoàn thiện được chuyển đến công đoạn lắp ráp Camera Module.

Công đoạn 3: Công đoạn lắp ráp Camera Module



Bảng 3.9 công nghệ lắp ráp Camera Module

3.8. Quy trình sản xuất cơ bản và các nội dung công việc tại phân xưởng

* Quy trình sản xuất cụm thấu kính Lens:

Quy trình công nghệ sản xuất cụm thấu kính gồm 03 công đoạn sản xuất chính: đúc khuôn đỡ thấu kính (đúc Barrel); đúc thấu kính (đúc Lens) và lắp ráp cụm thấu

kính. Trong đó, quy trình sản xuất từng công đoạn cụ thể như sau:

- Quy trình công nghệ đúc Barrel: Nguyên liệu (nhựa PS-7020S) → Đúc Barrel → Rửa Barrel → Kiểm tra ngoại quan → Công đoạn lắp ráp cụm thấu kính.
- Quy trình công nghệ đúc thấu kính (Lens): Nguyên liệu (các loại nhựa) → Đúc Lens → Tạo lớp phủ bề mặt Lens → Kiểm tra ngoại quan → Công đoạn lắp ráp Cụm Lens.
- Quy trình công nghệ lắp ráp cụm thấu kính: Nguyên liệu (Lens đơn, Barrel, và lớp đệm Spacer) → Lắp ráp → Kiểm tra độ phân giải (Kiểm tra MTF) → Kiểm tra ngoại quan → Lắp ráp Camera Module.

*** Quy trình sản xuất bộ truyền động (Actuator):**
Nguyên vật liệu (Bộ lấy nét, Bộ chống rung) → Rửa → Thổi bụi → Tra keo, tra mỡ bộ lấy nét → Lắp ghép → Lắp bóng → Lắp vỏ bảo vệ → Kiểm tra chuyển động → Lắp ráp Cụm Lens → Lắp ráp bộ điều chỉnh khẩu độ (Iris) → Tra keo Iris → Kiểm tra hình ảnh → Kiểm tra Iris → Thổi bụi → Kiểm tra ngoại quan (EVI) → Gắn tấm lọc ánh sáng → Gắn tấm bảo vệ → Kiểm tra X-ray → Kiểm tra ngoại quan (FVI) → Lắp ráp Camera Module.

*** Quy trình sản xuất bảng mạch FCBGA:**

Nguyên vật liệu (tấm đồng phủ nhựa, lá đồng phủ nhựa) → **Gia công lỗ** → Loại bỏ bavaria → Mạ hóa ngang → Mạ hóa đứng → Xử lý trước → Tiền xử lý tạo mạch lớp trong → Tích hợp → Lộ quang tạo mạch → Tạo mạch lớp trong → Xử lý điện → Tích hợp tấm phim ABF → **Phủ đen đứng và khoan** → Loại bỏ bavaria → Mạ hóa đứng → Tạo mạch lớp ngoài → Hiện ảnh lớp ngoài → Mạ đồng → Bóc → Loại bỏ dị vật → Tiền xử lý → In → Phơi sáng tráng phim → Mạ vàng → Phủ lớp bảo vệ → Cắt bản mạch → Phủ lớp vật liệu kết nối → Kiểm tra → Đóng gói.

Thực tế, Công ty SEMV giảm lược không lắp đặt máy móc thiết bị công đoạn 2 “**Gia công lỗ**” và công đoạn 13 “**Phủ màu đen đứng và khoan**” của quy trình sản xuất bảng mạch FCBGA và chuyển quá trình thực hiện công đoạn này cho một đơn vị vệ tinh (Vendor) thực hiện bên ngoài Nhà máy SEMV.

*** Do đó, quy trình sản xuất bảng mạch FCBGA hiện tại của dự án như sau:**

Nguyên vật liệu (tấm đồng phủ nhựa, lá đồng phủ nhựa) → Loại bỏ bavaria → Mạ hóa ngang → Mạ hóa đứng → Xử lý trước → Tiền xử lý tạo mạch lớp trong → Tích hợp → Lộ quang tạo mạch → Tạo mạch lớp trong → Xử lý điện → Tích hợp tấm phim ABF → Loại bỏ bavaria → Mạ hóa đứng → Tạo mạch lớp ngoài → Hiện ảnh lớp

ngoài → Mạ đồng → Bóc → Loại bỏ dị vật → Tiền xử lý → In → Phơi sáng tráng phim → Mạ vàng → Phủ lớp bảo vệ → Cắt bản mạch → Phủ lớp vật liệu kết nối → Kiểm tra → Đóng gói

CHƯƠNG IV. TỰ NHẬN XÉT, ĐÁNH GIÁ VỀ ĐỢT THỰC TẬP

4.1. Kỹ năng giao tiếp

Tổng quan: Sếp là sếp, đồng nghiệp là đồng nghiệp - không phải bạn bè. Hết giờ làm, em xin phép tắt hết thiết bị liên lạc trong công việc.

4.1.1. Giao tiếp với đồng nghiệp

Hạn chế, do công việc ai người nấy làm.

4.1.2. Giao tiếp đối với cấp trên

Người Việt: Em áp dụng kỹ năng Grown Mindset – chịu khó trao đổi và tiếp cận đặt câu hỏi liên quan đến công việc/học tập/kỹ năng sống với các quản lý. Quan trọng nhất trong việc giao tiếp chính là để em và cấp trên đang trò chuyện hiểu chính xác điều mà cả hai đang nói tới.

Người Hàn: Em tự học trước TOPIK 2 - giao tiếp tiếng Hàn cơ bản ở nhà, để nếu có được cơ hội thử thách bởi những cấp trên người Hàn, em khẳng định trao đổi dài về công việc được.

4.1.3. Giao tiếp với các bộ phận liên quan

Em không được áp dụng nhiều.

4.2. Kỹ năng làm việc nhóm

Sự thật là, mọi người làm việc nhóm với em vì em khiến mọi người cảm thấy tốt hơn về chính họ. Em trở thành một người bạn tốt, hỏi thăm mọi người xem họ như thế nào, thực sự lắng nghe và theo dõi sau đó. Lần tới gặp lại trong công việc, em hỏi về chuyện gì đó mà họ đã chia sẻ với em trước đây.

Em hiện diện trong những sự kiện quan trọng của từng người, khi thói quen và nơi em sống trùng hợp với những pháp nhân trong doanh nghiệp, em đã có một nửa thành công.

4.3. Tác phong, thái độ làm việc

Đánh giá của trưởng quản lý bộ phận người Việt: Từ khi bắt đầu chương trình thực tập sinh đến nay (trường mình tính 15 lứa), em là đứa đầu tiên và duy nhất thật sự nghiêm túc với công việc... Tác phong nghiêm túc như quân đội.

4.4. Sự sáng tạo trong công việc

Em không được áp dụng nhiều.

4.5. Kỹ năng quản lý thời gian và sắp xếp công việc

Cuối năm thường là một mùa siêu bận rộn với em:

- Vừa phải ôn lại 7749 môn cuối kì và chuẩn bị thực tập.
- Vừa phải chuẩn bị tổng kết các sự kiện năm cũ và chạy một loạt các sự kiện năm mới (giáng sinh, tết, huấn luyện nhân sự đầu năm mới...)

Siêu năng lực của em mỗi lúc có 10+ việc cần làm một lúc là:

- Em có thể ngồi xuống, rồi dành cả 1 buổi tối 4-5 tiếng mà xong được 1,25 việc là cùng.

Câu hỏi em thắc mắc là: Sao em có thể làm lâu như thế?

01. Giải thích vấn đề

Có nhiều tầng nguyên nhân cho cái này lắm, nhưng một trong những cái tật to đùng nhất em muốn đề cập trong bài báo cáo này là:

Vì em luôn chuyển các trạng thái làm việc liên tục - 3s mở docs, 5' tìm slide công việc, 10' coi các anh chị nhân sự làm gì, 30s viết vào giấy, rồi lại 5' làm slide.

Vấn đề:

- Theo Cognitive Switching Penalty (tạm dịch Hình phạt cho việc làm việc nọ xọ việc kia) - một model của Neuroscience (khoa học thần kinh), mỗi lần chúng ta chuyển từ việc này sang việc khác (dù chỉ là mở tab Google để tra cứu), não sẽ mất một khoảng thời gian để thích nghi và “chuyển số” từ trạng thái tập trung này sang trạng thái tập trung khác.
- Nên phần lớn thời gian là em đang đốt năng lượng tinh thần, làm nhiều mà không được nhiều.

Ví dụ:

- Ngồi tìm phần giới thiệu cho bài thuyết trình của doanh nghiệp, tiện coi một video giới thiệu mất một tiếng (trong khi lên chat GPT 1' là ra đủ thông tin lên slide)
- Nhảy qua Pinterest tìm Template mẫu cho đẹp – mất thêm 30 phút.
- Quay lại viết được một dòng mở đầu, nhưng rồi chợt nhớ ra cần tra cứu thêm tài liệu bởi em không nắm rõ thông tin của công ty SEMV – thêm 15 phút nữa để tìm.
- Và cứ thế, em mất tổng cộng 3 tiếng mà chỉ ra được một slide dành cho phòng giáo dục với vài dòng chữ đơn giản.

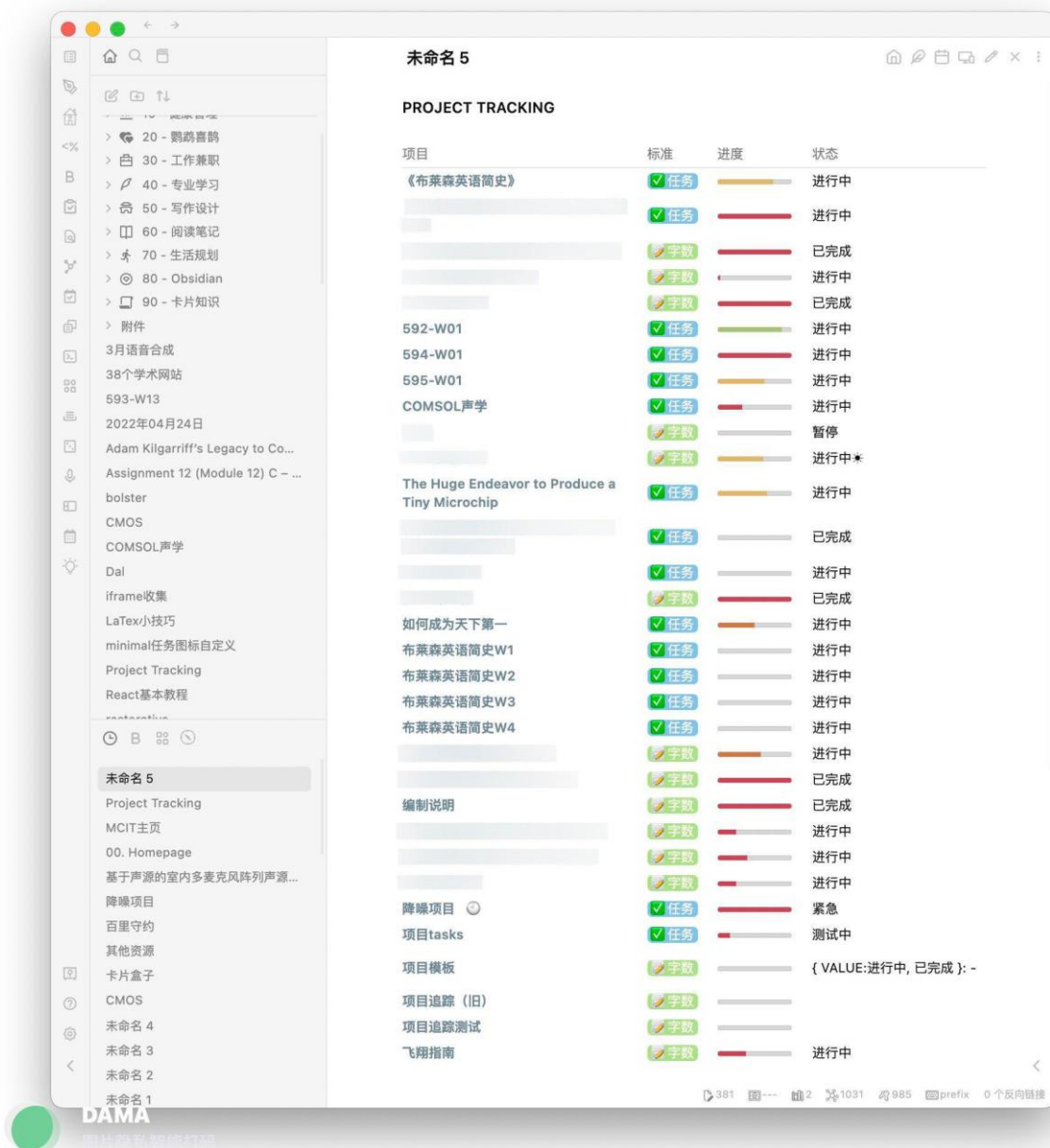
02. Giải pháp cho vấn đề.

Ok để xử lí thì em cần tránh được hai lỗi lớn:

- Các bước làm việc cần trình tự hơn, A tới B, tới C

- Những gì em làm không được thừa thãi, cần liên quan trực tiếp đến kết quả cuối cùng

Em đang tập lười một tờ giấy (cấu trúc như ảnh dưới) và làm 4 bước sau đây để cắt dần các bước linh tinh lang tang và làm lẹ hơn.



Bước 01. Kết quả cuối cùng trông như thế nào?

- Em làm một sườn bài/gạch ra các nội dung mình cần nộp (đọc kỹ đề bài, yêu cầu). Bước này mà kỹ năng quản lý thời gian là mình dành $\frac{3}{4}$ tiếng làm những thứ không hề liên quan.

Ví dụ: Em cần viết bài này, em sẽ cần (1) hiểu vấn đề của mình (2) giải pháp cho vấn đề đó (3) hình minh họa. Vậy nên em dành thời gian làm đúng 3 việc này thôi, không ngồi nghĩ các cấu trúc docs cho đẹp, không cần tìm cách vẽ nhân vật

cartoon hoạt hình.

Bước 02: Cần làm những bước nào để đạt được kết quả trên

- Lên danh sách tất cả các bước nhỏ từ đầu đến cuối (A-Z) & áng thời gian em làm xong.

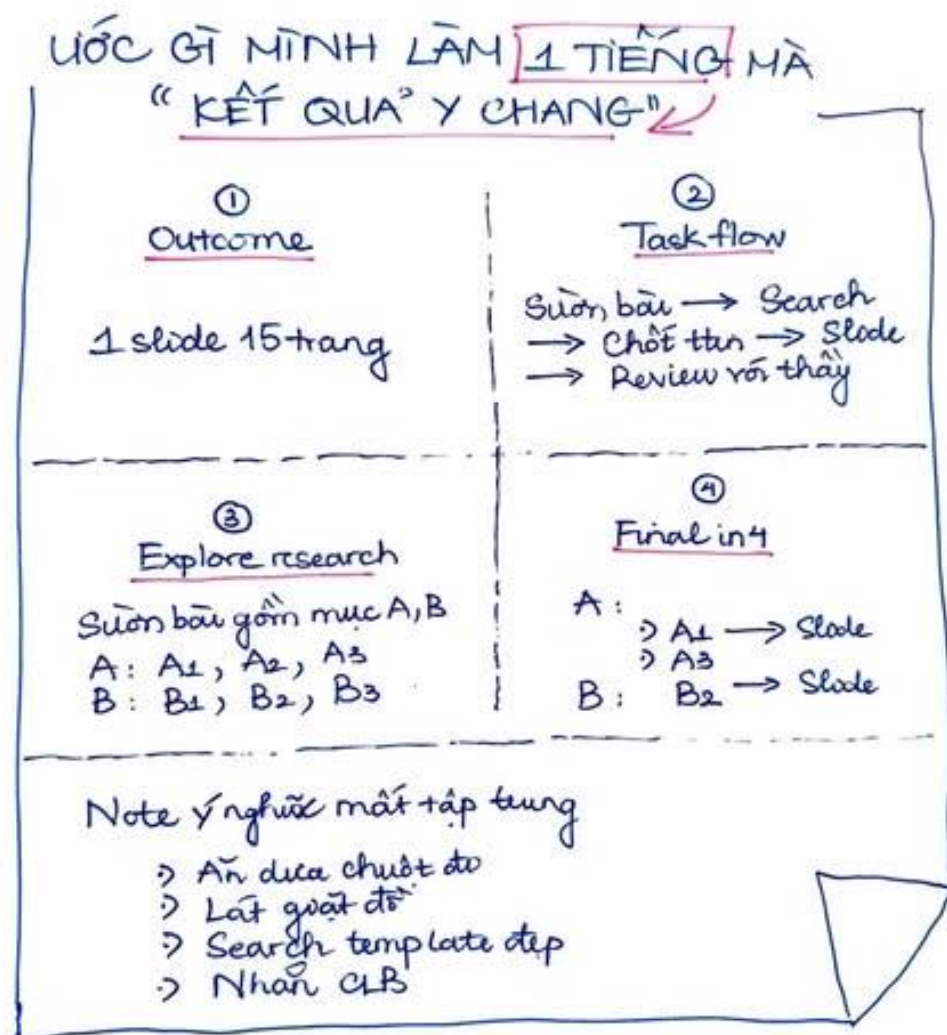
Ví dụ: Lên sườn bài (10 phút) >> Tìm tất cả thông tin (20 phút) >> Chốt ý chính và làm slide (25 phút) >> Review và chỉnh sửa (5 phút)

Bước 03: Em cần tìm kiếm thông tin trước khi bắt đầu làm?

- Tìm một lượt luôn, tránh việc cứ vừa viết, vừa phải thiết kế, vừa phải quay ra đọc báo cáo để tìm kiếm thông tin
- Và tìm thông tin THEO SƯỜN BÀI ở trên, theo thời gian đã đặt ra. Chứ hong lang thang coi các anh chị nhân sự làm việc là hết ngày.

Bước 04: Tập trung vô làm thôi

Đây là một trong những cách em đang cải thiện để làm việc lẹ hơn xưa một xíu xiu



Hình 4.5 Hệ thống tiến độ dành cho công việc khác nhau

4.6. Kỹ năng nghề nghiệp

Em hiểu thêm về mô hình JIT, kết hợp với những kiến thức nền tảng về Logistics Ngược, Xuất nhập khẩu, lưu kho, dự trữ hàng hoá và dự báo kế hoạch sản xuất.

KẾT LUẬN VÀ KIẾN NGHỊ

Em không có bất kỳ kiến nghị nào.