


Kiểm tra kĩ năng công đoạn Endface MT (012003)		No: 012-003	
Skill test : 001-1-ST-012-0003		Phiên bản : 9	
		001-1-ST-012-0003/9	
			

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN Endface MT-GEN
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0189_Ver:7,001-5-JBS-012-0011_Ver:8,4-OP-573-5-PS-012-0010_Ver:17,4-OP-573-5-PS-012-0015_Ver:5 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


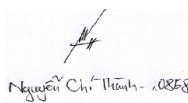
Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi		Điểm
ENDFACENT	Kiểm tra máy đầu ca	Vệ sinh máy	1	Vệ sinh các ống kính bằng tăm bông Việt Nam	2
		Adapter	2	Đúng loại với loại đầu connector cần kiểm tra	3
		Template	3	Sử dụng đúng loại template, số trên template trùng với số trên máy END	1
		Kiểm tra máy	4	Chọn đúng ống kính theo PS	4
			5	Dùng master mẫu để đánh giá máy	4
			6	Máy endface hoạt động tốt và chính xác	5
	Endface sản phẩm	Vệ sinh bề mặt sản phẩm	7	Kiểm tra bề mặt sản phẩm và vệ sinh bề mặt bằng giấy bemcot nếu kiểm trước loss hoặc final	4
			8	Làm ướt giấy xanh với nước, vệ sinh bề mặt với giấy xanh trước	4
			9	Thổi khô bề mặt bằng súng khí tiếp tục vệ sinh bằng giấy bemcot	4
			10	Vệ sinh đúng hướng để không làm ảnh hưởng đến các core còn lại	5
			11	Không vệ sinh bề mặt tại 1 vị trí giấy hơn 1 lần	5
			12	Đặt sản phẩm vào jig đúng hướng quy định	4
		Yêu cầu kiểm tra	13	Sử dụng đúng ống kính với PS yêu cầu khi kiểm tra	5
			14	Kiểm tra đúng thứ tự core và tầng theo qui định	5
			15	Di Chuyển core chậm để tránh bỏ sót lỗi khi kiểm tra	3
			16	Kiểm tra lỗi trên bề mặt đúng phương pháp	3
			17	Sáng tối tiêu cự khi kiểm tra lỗi trên bề mặt sản phẩm	3
			18	Sử dụng templt đo có độ phóng đại đúng với PS đang kiểm	3
		Xác định vùng trên bề mặt	19	Dựa vào PS để xác định vùng trên bề mặt sản phẩm	3
			20	Xác định được lỗi nằm ở vùng nào trên bề mặt	3
			21	Đánh giá được lỗi trên vùng đang kiểm tra	4
			22	Dùng template để xác định vùng trên bề mặt và đánh giá độ rộng của lỗi	4
	Chuẩn bị	Vật tư	23	Bemcot, cồn, tăm bông, dụng cụ vệ sinh	0.5
		PS	24	Đúng với loại sản phẩm cần kiểm tra	1
	4M	Vật tư (Material)	25	Sản phẩm không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	0.5
		Thiết bị (Machine)	26	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	27	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
	An toàn	Thao tác (Method)	28	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
	2S	An toàn, 2S	29	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5
Total			29		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
ENDFACENT	30	Câu 1: Bạn hãy cho biết tại sao bạn phải kiểm tra đúng thứ tự core, tầng tại công đoạn endface?	2.5
	Đáp án	Đảm bảo kiểm tra theo thứ tự core, tầng không bỏ sót lỗi khi kiểm tra, do sản phẩm có nhiều core	
	31	Câu 2 : Để không bỏ sót lỗi hoặc không phát hiện lỗi khi kiểm Endface , Bạn hãy nêu ra vài yêu cầu cần áp dụng khi kiểm tra lỗi ?	2.5
	Đáp án	không chỉnh đèn máy endface quá sáng khi kiểm tra. Phải chỉnh sáng ,tối tiêu cự máy kiểm để thấy được lỗi. Không chuyển sang core khác quá nhanh khi thao tác	
Total	2		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
ENDFACENT	32	Effectiveness $\geq 90\%$	0
	33	False Alarm Rate $\leq 5\%$	0
	34	Miss Rate $\leq 2\%$	0
	35	Mẫu 1	3.3
	36	Mẫu 2	3.3
	37	Mẫu 3	3.4
	38	DMS:4-OP-573-5-PS-012-0015	0
	39	DMS:4-OP-573-5-PS-012-0010	0
	40	DMS:001-5-JBS-012-0011	0
	41	DMS:000-4-WI-0189	0
Total	10		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 : ENDFACENT(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 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.
- 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.

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	thanhnc
		 Nguyễn Chí Thành - 20858	
Ngày : 04-12-2023		Ngày : 06-12-2023	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Dự Thi		
Ngày :	29-11-2023		

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
17-06-2015	trinhdt	1		- 001-1-ST-END-025 đổi 001-1-ST-012-0003	-Đổi số, đổi form	lanhtt-Staff
17-03-2017	thintd	2	Format thang điểm chưa đúng yêu cầu	Format lại thang điểm	revise Form	20010
15-03-2019	thintd	3	Áp dụng 001-5-JBS-012-0004	không áp dụng 001-5-JBS-012- 0004	phù hợp công đoạn chung	caohv-Manager
23-07-2019	thintd	4	Chưa link ver	add điều kiện link ver	cập nhật	caohv-Manager
20-03-2020	thintd	5	link ver tài liệu chưa đúng	cập nhật đúng điều kiện	cập nhật	gamnth_trn- Acting Staff
01-12-2021	quyenntb	6	Sử dụng WI an toàn :000-5- WI-0350. Chưa có JBS	Sử dụng WI mới : 000-4-WI- 0189. Thêm JBS: 001-5-JBS- 012-0011 vào Masterlist	Cập nhật cho đúng và đầy đủ	gamnth_trn- Acting Staff
31-10-2022	thintd	7	Áp dụng PS 4-OP-573-5-PS- 012-0004	4-OP-573-5-PS-012-0002	Cập nhật theo RQ;CPC000000000 502	gamnth_trn- Acting Staff
05-12-2022	thiyent	8	1.Không có mẫu đánh giá mẫu GR&R. 2.Số sử dụng : 4-OP-573-5- PS-012-0002	1.Quy định đánh giá mẫu GR&R. 2.Đổi số mới : 4-OP-573-5-PS- 012-0015	1.Cập nhật 4-Pr - 006. 2.Theo RQ :CPC00000000 0513	gamnth_trn- Acting Staff
29-11-2023	thintd	9	Câu hỏi Mở 2 chưa phù hợp	Thay nội dung câu hỏi mở 2	Phù hợp yêu cầu công đoạn	gamnth_trn- Acting Staff