


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN FUNCTION- MAT		No: 102-005
Skill test : 001-1-ST-102-0009	Phiên bản : 2	001-1-ST-102-0009/2 

Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại CÔNG ĐOẠN FUNCTION- MAT
 Tài liệu tham khảo số : 000-1-Fo-0022-5-JBS-001-0002_Ver:2,000-7-WI-0422_Ver:3,001-7-WI-080_Ver:10 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
INCOMMINGLINE	Kiểm tra chức năng	Xác định đúng số lượng mẫu cần đo	1	Dựa vào check sheet/ ECS	2
		Kiểm tra đường bản lề khóa của nắp Clamp M ver 3	2	Gắn Drop Cable vào Clamp- M ver3	2
			3	Đặt sản phẩm trong điều kiện nhiệt độ dưới 4 độ C trong vòng 30 phút	2.5
			4	Mở nắp clamp 180 độ và đóng lại, thực hiện thao tác đó 5 lần trong vòng 10 giây.	2
			5	Đường bản lề không gãy nứt và khóa của nắp không bị gãy, bền dạng là OK	2.5
		Kiểm tra khả năng trượt của Wedge (FA Ver2) AR trong FAS Holder (PL) AR	6	Wedge (FA Ver2) AR được đóng sát vào FAS Holder(PL) AR	2.5
			7	Wedge (FA Ver2) AR có thể di chuyển dễ dàng bằng trọng lượng của nó sau khi lắp với FAS Holder (PL) AR	2.5
		Kiểm tra khả năng giữ của Wedge (FA Ver2) AR của FAS Holder (PL) AR	8	FAS Holder (PL) AR phải giữ được Wedge(FA Ver2) với lực kéo > 40 N.	2
			9	Test tất cả tổ hợp 4 loại Wedge (FA Ver2) với cả 2 lỗ Wedge của FAS Holder (PL) AR	2.5
		Kiểm tra khóa của FAS Holder (PL) AR	10	Khóa không bung khi rơi tự do ở độ cao 1m.	2
			11	Khóa không tự bung khi lưu trữ ở nhiệt độ 55°C và -5°C trong 1 giờ.	2
			12	Đảm bảo lực mở khóa >2N	2.5
		Kiểm tra khả năng bấm,mở Wedge (FA Ver2) AR của FAS Holder (PL) AR với bộ Connector	13	Đảm bảo chức năng đóng mở Wedge(FA Ver2) AR của FAS Holder (PL) AR với bộ Connector	2.5
		Kiểm tra chức năng lắp vào Hardness Cable & Drop Cable	14	Lần lượt cài Hardness Cable và Drop Cable vào Clamp và đóng nắp Clamp lại.	2
			15	Cable có thể cài vào Clamp dễ dàng , nắp Clamp có thể đóng và không có khe hở OK.	2.5
		Kiểm tra khả năng giữ Clamp M ver 3 của Slider M ver 2 và khả năng lắp lần Hardness Cable và Drop Cable của Clamp M ver 3	16	Lần lượt cài Hardness Cable và Drop Cable vào Clamp M ver 3 sau đó đẩy nắp Clamp M ver 3 lại.	2
			17	Nắp phải được đóng lại hoàn toàn	2.5
			18	Đặt Clamp M ver 3 (có gắn Cable) lên Slider M ver 2 tiến hành thử cả hai mặt: mặt nắp đẩy hướng vào và mặt nắp đẩy hướng ra người sử dụng	2
			19	Đẩy Clamp M ver 3 lùi về sau, Clamp M ver 3 có thể giữ được bởi bậc của Slider M ver 2 là OK	2
		Kiểm tra khả năng giữ Clamp M ver 3 và đóng của Lever Ver2	20	Đóng Lever M ver 2 lại. Lever M ver 2 có thể đóng lại và giữ được Clamp M ver 3 không di chuyển là OK	2.5
		Pull test với Drop cable/ Hardness cable	21	Cài Drop Cable vào Clamp M ver 3 và Slider M ver 2, Lever M ver 2 vào Stopring ver 2	2
			22	Đóng Lever M ver 2 lại, thực hiện pull test với khối lượng 3 kg, giữ trong vòng 60 giây.	2.5
			23	Nếu Cả 2 loại Cable không tuột khỏi Clamp M ver 3 là OK	2.5

	Kiểm tra Test report	Kiểm tra thông tin về Lot vật tư	24	Tên vật tư so sánh đúng với hệ thống	2
			25	Tên bản vẽ so sánh đúng với hệ thống	2
			26	Code vật tư đúng với hệ thống	2
			27	Lot maker là ngày sản xuất (ngày ép): so sánh đúng tiêu đề file TR	2.5
		Kiểm tra data của TR	28	Kiểm tra ngoại quan, màu sắc phải kiểm bằng mắt thường và phần đánh giá phải là OK	2
			29	Kiểm tra chức năng các mục kiểm phải bằng hoặc nhiều hơn FOV. Phương pháp kiểm tra phải giống phương pháp kiểm của FOV dựa vào file check sheet đo hàng chuyên của code tương ứng	2.5
			30	Phần đánh giá phải có đầy đủ thông tin OK hoặc số liệu data record.	2
		Kiểm tra data kích thước	31	Kiểm tra số thứ tự 1,2,3.. Phải tương ứng với phần đánh số trên bản vẽ	2
			32	Data kích thước và tolerance trên bản vẽ phải khớp với data trong bảng đo và tolerance UL, LA	2.5
			33	Kiểm tra phần judgement ở các thông số đo phải có công thức đánh giá	2
			34	Nếu có kích thước nào NG nhưng được remark đánh giá theo chức năng OK thì OK	2
			35	Phải có phương pháp đo Tool cho các hạng mục	2
			36	Kiểm tra phần Total judgement phải là OK	2.5
	4M	Vật tư (Material)	37	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	1
		Thiết bị (Machine)	38	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	1
		Con người (Man)	39	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	1
		Thao tác (Method)	40	Không tự ý thay đổi thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	41	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	1
Total			41		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
INCOMMINGLINE	42	Bạn hãy nêu các bước kiểm tra thông tin Lot của vật tư trên test report?	2.5
	Đáp án	Kiểm tra tên, code, bản vẽ đúng với hệ thống. Kiểm tra Lot maker là ngày sản xuất (ngày ép): so sánh tiêu đề file TR	
	43	Bạn sử dụng lực mở khóa holder bao nhiêu N là đạt?	2.5
	Đáp án	Sử dụng lực mở khóa lớn hơn 2N	
Total	2		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
INCOMMINGLINE	44	Mẫu 1	3
	45	Mẫu 2	3
	46	Mẫu 3	4
	47	DMS:000-1-Fo-0022-5-JBS-001-0002	0
	48	DMS:001-7-WI-080	0
	49	DMS:000-7-WI-0422	0
Total	6		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 : INCOMMINGLINE(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 :	tuannq
			
Ngày : 10-04-2023		Ngày : 11-04-2023	
Ban hành bởi :	Lê Thị Hồng Loan		
Ngày :	10-04-2023		

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
03-03-2017	thuyltt	1	Chung code 001-010	Tách từ code 001-010=>102-005	Theo yêu cầu của line	thuongbt-Engineer
10-04-2023	loanlth	2	<ul style="list-style-type: none"> - Chưa có bước kiểm từ bước 6 đến bước 15. - Chỉ có 1 câu hỏi mở. - Chưa có tài liệu số : 001-7-WI-080. - Sử dụng JBS: 000-1-Fo-0022-5-JBS-001-0004 	<ul style="list-style-type: none"> - Add thêm bước kiểm từ bước 5 đến bước 15. - add thêm câu hỏi mở số 2. - Add thêm tài liệu số : 001-7-WI-080 - Hủy tài liệu số: 000-1-Fo-0022-5-JBS-001-0004 	Cập nhật nội dung theo masterlist hiện tại.	gamnth_trn-Acting Staff