


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN HOUSING LINE FA - TCON ( TGUMI )		No: 014-017
Skill test : 001-1-ST-014-0010	Phiên bản : 4	001-1-ST-014-0010/4 

Sản phẩm đánh giá : Áp dụng tại CÔNG ĐOẠN HOUSING LINE FA - TCON ( TGUMI )  
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-PS-014-0034 ver12;4-OP-088-4-PS-014-0002 ver8;4-OP-088-4-PS-014-0001 ver5;001-5-JBS-014-0022 ver1;001-5-JBS-014-0020 ver1;4-OP-0212-4-PS-014-0001 ver5;4-OP-0081-4-PS-014-0001 ver10; 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
LINETCONTGUMI	Thao tác kiểm tra	Trên EPS/ PS	1	Quét đúng số ID trên số serial	2
		Trên số serial và body	2	Số lượng body và số serial phải bằng nhau	5
		Trên số in Laser	3	Kiểm tra số in laser trên vật tư (coupling, plug, socket...)đầu tiên của lô trùng với số in trên nhãn laser	3
			4	Số in laser trên vật tư phải tăng dần ( từ nhỏ đến lớn )	2
			5	In đúng nội dung, vị trí, rõ ràng, dễ đọc ...	2
		Ngoại quan vật tư	6	Kiểm đúng loại vật tư yêu cầu	2
			7	Không biến dạng, dơ, nứt, mẻ...	2
	Thao tác housing	Hút bụi body	8	Đặt jig body vào máy hút bụi tự động	3
			9	Đảm bảo body phải sạch trước khi lắp ráp	4
		Rải lò xo lên thanh nam châm	10	Đúng với số lượng body trên khay	2
		Lắp ráp vật tư	11	Gắn body vào plug Frame đúng hướng	3
			12	Gắn lò xo phía sau đuôi body	4
			13	Đẩy Stopring vào phải khớp với thành phần đã Housing	3
			14	Đảm bảo gờ của plug Frame không bị hở	3
			15	Gắn Coupling vào plug Frame sản phẩm	3
			16	Các vật tư phải trùng hướng key với nhau	3
		Kiểm Tra lò xo	17	Ấn nhẹ đầu Ferrule trên giấy Bemcot và đầu ferrule phải có sự đàn hồi	3
		Vệ sinh bề mặt sản phẩm	18	Dùng giấy Bemcot hoặc dusper sạch có tấm cồn	2
			19	Đặt bề mặt ferrule xuống tiếp xúc với mặt giấy	4
			20	Vệ sinh không quá 3 lần ( di chuyển vị trí khi vệ sinh )	3
			21	Đảm bảo bề mặt sạch sau khi vệ sinh	3
		Bấm Holder	22	Hướng Holder 1 và 2 ở trên Chữ Bom nằm dưới	3
			23	Kiểm tra chân wedge lọt vào cửa sổ Stopring hoàn toàn	4
			24	Nhấn theo thứ tự 1 - 2 ( nghe tiếng kêu tắc tắc)	2
			25	Đảm bảo chân wedge được bấm chặt vào sản phẩm	2
		Dán số serial Lên khay	26	Kiểm tra số in laser trên vật tư (coupling ) trùng với số serial	3
		Quét ECS	27	Quét nhãn laser trước sau đó đến số serial có chữ X vào chương trình	3
			28	Trạm ECS báo truyền xong 12 sản phẩm mới được thả sản phẩm đầu lô qua máy loss.	2
	Chuẩn bị	JBS , PS , vật tư	29	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	30	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	31	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	32	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	33	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	34	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
			35	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	1



LINEFA	Thao tác kiểm tra	Trên EPS	1	Quét đúng số ID trên số serial	2	
		Trên số serial và body	2	Số lượng body và số serial phải bằng nhau	3	
		Trên số in Laser	3	Kiểm tra số in laser trên vật tư (coupling )đầu tiên của lô trùng với số in trên nhãn laser	3	
			4	Số in laser trên vật tư phải tăng dần ( từ nhỏ đến lớn )	2	
			5	In đúng nội dung, vị trí, rõ ràng, dễ đọc ...	3	
		Ngoại quan vật tư	6	Kiểm đúng loại vật tư yêu cầu	2	
			7	Không biến dạng, dơ, nứt, mẻ...	2	
	Thao tác housing cho sản phẩm lắp lò xo và không có lò xo.	Vệ sinh bề mặt sản phẩm	8	Đảm bảo bề mặt sạch sau khi vệ sinh	3	
		Rải lò xo lên thanh nam châm	9	Đúng với số lượng body trên khay	2	
		Lắp ráp vật tư	10	Gắn body vào socket	2	
			11	Gắn lò xo phía sau đuôi body	2	
			12	Đẩy Stopring vào stopring phải khớp với thành phần đã Housing	2	
			13	Các vật tư phải trùng hướng key với nhau	2	
		Kiểm tra lò xo	14	Lắc không có tiếng kêu OK	3	
		Kiểm các lỗi phát sinh sau khi Housing	15	Housing sát và khớp hoàn toàn sản phẩm	2	
	16	Vật tư không bị nứt , gãy ...	2			
	Thao tác housing cho sản phẩm nhún lò xo	Rải lò xo lên thanh nam châm	17	Đúng với số lượng body trên khay	3	
		Lắp ráp vật tư	18	Gắn body vào plug Frame đúng hướng	3	
			19	Gắn lò xo phía sau đuôi body	2	
			20	Đẩy Stopring vào phải khớp với thành phần đã Housing	2	
			21	Đảm bảo gờ của plug Frame không bị hở	2	
			22	Gắn Coupling vào plug Frame sản phẩm	2	
			23	Các vật tư phải trùng hướng key với nhau	2	
		Kiểm Tra lò xo	24	Ấn nhẹ đầu Ferrule trên giấy Bemcot và đầu ferrule phải có sự đàn hồi	3	
		Kiểm các lỗi phát sinh sau khi Housing	25	Housing sát và khớp hoàn toàn sản phẩm ,	3	
			26	Vật tư không bị gãy và nứt ...	3	
		Vệ sinh bề mặt sản phẩm	27	Dùng giấy Bemcot hoặc dusper sạch có tấm cồn	3	
			28	Đặt bề mặt ferrule xuống tiếp xúc với mặt giấy	2	
			29	Vệ sinh không quá 3 lần ( di chuyển vị trí khi vệ sinh )	3	
			30	Đảm bảo bề mặt sạch sau khi vệ sinh	2	
		Dán số serial	31	Dán số serial vào khay theo thứ tự sản phẩm	3	
		Quét ECS	32	Quét nhãn laser trước sau đó đến số serial có chữ X vào chương trình	3	
			33	Trạm ECS báo truyền xong 12 sản phẩm mới được thả sản phẩm đầu lô qua máy loss.	2	
		Chuẩn bị	JBS , PS , vật tư	34	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
			Dụng cụ	35	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	36	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5	
		Thiết bị ( Machine)	37	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5	
		Con người (Man )	38	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1	
		Thao tác (Method)	39	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1	
			40	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	1	
Total			75	170		

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
LINETCONTGUMI	36	Câu 1 : Khi Housing xong nếu dùng giấy dusper để kiểm tra độ nhúng lò xo có được không ? Tại sao	2.5
	Đáp án	Không vì giấy dusper dễ rách làm ảnh hưởng đến bề mặt sản phẩm	
	37	Câu 2 : Khi Housing bạn phải dùng tay bóp 2 gờ của plug frame lại để làm gì ?	2.5
	Đáp án	Đảm bảo gờ plug frame được gắn sát với stopring không bị bung ra	
LINEFA	41	Câu 1 : Khi Housing xong nếu dùng giấy dusper để kiểm tra độ nhúng lò xo có được không ? Tại sao	2.5
	Đáp án	Không vì giấy dusper dễ rách làm ảnh hưởng đến bề mặt sản phẩm	
	42	Câu 2 : Khi Housing bạn phải dùng tay bóp 2 gờ của plug frame lại để làm gì ?	2.5
	Đáp án	Đảm bảo gờ plug frame được gắn sát với stopring không bị bung ra	
Total	4		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
LINETCONTGUMI	38	Mẫu 1	3.3
	39	Mẫu 2	3.3
	40	Mẫu 3	3.4
	41	DMS:4-OP-0081-4-PS-014-0001	0
	42	DMS:4-OP-0212-4-PS-014-0001	0
LINEFA	43	Mẫu 1	3.3
	44	Mẫu 2	3.3
	45	Mẫu 3	3.4
	46	DMS:000-4-PS-014-0034	0
	47	DMS:4-OP-088-4-PS-014-0001	0
	48	DMS:4-OP-088-4-PS-014-0002	0
	49	DMS:001-5-JBS-014-0020	0
	50	DMS:001-5-JBS-014-0022	0
Total	13		20

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 : LINEFA(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),LINETCONTGUMI(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 :	huyhm
			
Ngày : 12-01-2022		Ngày : 13-01-2022	
Ban hành bởi :	Trần Phương Thanh		
Ngày :	07-12-2021		

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
08-04-2015	thanhtp	1		-theo nội dung và frome mới ,kiểm soát trên EIC	- theo frome mới và nội dung mới	lanhtt-Staff
12-03-2018	thuyltt	2	Chưa có Thao tác housing cho sản phẩm lắc lò xo và không có lò xo	Add thêm Thao tác housing cho sản phẩm lắc lò xo và không có lò xo	Theo yêu cầu của line	khanhhd-Engineer Level 2
19-08-2019	thuyltt	3	không có số tài liệu training trên skill test	Add thêm số tài liệu training trên skill test	Add thêm số tài liệu training	gamnth_trn-Acting Staff
07-12-2021	thanhtp	4	sử dụng TL 001-4-ps-014-0105 , link tài liệu EIC	đổi TL 000-4-ps-014-0034 , chuyển link DMS, FA line thêm mục kiểm lỗi phát sinh sau khi housing	theo plan	gamnth_trn-Acting Staff