


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN RECOATING (Cavity F-G LINE)		No: 038-002	
Skill test : 001-1-ST-038-0002		Phiên bản : 6	001-1-ST-038-0002/6 

Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại công đoạn recoat
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0173_Ver:5,000-4-WI-0189_Ver:8,001-4-PS-038-0002_Ver:3,4-OP-378-5-JBS-038-0001_Ver:16 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	Tiêu chuẩn kiểm tra		Điểm
CAVITYSMPM	Dung dịch rửa fiber recoating	Thay dung dịch rửa fiber recoat	1	Bảng cồn sạch vào đầu ca làm việc	1
			2	Ghi nhận thời gian ngày giờ sử dụng lên giấy kiểm soát	1
	Kiểm tra máy Recoating đầu ca	Kiểm tra máy recoat	3	Kiểm đầy đủ các mục dựa vào phiếu kiểm tra hàng ngày của máy	2
		Kiểm tra bọt khí trong keo	4	Bấm nút "Inject" để bơm keo 3 lần kiểm tra keo không có bọt khí	2
	Vệ sinh khuôn lần 1	Vệ sinh bề mặt khuôn	5	Dùng giấy tẩy cồn vệ sinh bề mặt khuôn trên và dưới đúng thao tác	2
		Vệ sinh rãnh khuôn	6	Gấp nhọn góc giấy vệ sinh rãnh khuôn trên và dưới đúng thao tác	2
			7	Mỗi lần gấp giấy vệ sinh khuôn phải dịch chuyển vị trí giấy	1
		Thổi súng hơi	8	Thời gian vệ sinh cho mỗi lần từ 2 đến 3 giây	1
			9	Cầm súng khí nghiêng 45 độ	2
			10	Tay trái làm điểm tựa cho nòng súng, mu bàn tay tỳ nhẹ lên góc thành máy để dẫn hướng	2
			11	Di chuyển dễ dàng, xịt đúng tại vị trí rãnh khuôn của khuôn trên, từ phải qua trái	2
			12	Không xịt vào lỗ bơm keo gây ra bọt khí trong keo	2
			13	Không chạm vào khuôn và đầu thổi khí của súng. Khi xịt súng phải dứt khoát không bị khựng lại	2
	Đặt sản phẩm vào máy	Đặt sản phẩm lên máy recoat	14	Fiber dán băng keo màu vàng bên trái, màu đỏ bên phải	1
			15	Giữ thẳng fiber từ khay sang máy.	1
			16	Đặt fiber nằm gọn vào rãnh khuôn và rãnh má kẹp	3
		Vị trí fiber trần	17	Vị trí fiber trần nằm giữa khuôn	3
	Hạ má kẹp và nắp khuôn	Hạ má kẹp fiber	18	Hạ má kẹp bên trái nhẹ nhàng	2
			19	Hạ má kẹp bên phải nhẹ nhàng	2
		Hạ nắp khuôn	20	Hai tay hạ nắp khuôn trên xuống nhẹ nhàng	2
	Bơm keo và chiếu UV	Bấm Inject trên máy	21	Để máy bơm keo vào khuôn	1
		Chờ máy bơm keo vào khuôn xong	22	Máy hiển thị INJECTION COMPLETE hoặc Select Function	1
		Kiểm tra keo	23	Keo phải bao phủ toàn bộ fiber trần	3
		Bấm nút cure	24	Đeo kính bảo hộ	1
			25	Khi đèn UV đang sáng là máy đang sấy keo.	1
			26	Đèn tắt hoặc hiển thị RECOAT COMPLETE" hay "Select Functions"	2
	Lấy sản phẩm ra khỏi máy	Mở má kẹp fiber và nắp khuôn	27	Mở má kẹp fiber 2 bên nhẹ nhàng	2
			28	Mở nắp khuôn nhẹ nhàng	2
		Lấy fiber ra khỏi khuôn	29	Hai tay cầm fiber lấy ra khỏi khuôn	2
	Rửa keo dư	Rửa keo dư sau recoat	30	Nhúng đoạn fiber recoat ngập vào cồn	2
		Thời gian rửa	31	Rửa 3 đến 5 giây bằng máy rửa	1
	Đặt sản phẩm vào khay	Đặt fiber vào khay	32	Giữ thẳng fiber đặt vào khay, fiber không chùng hoặc quá căng	2
			33	Giữ fiber bằng silicon	2
			34	Đoạn recoating nằm đúng vị trí trên khay	2
			35	Fiber dán băng keo màu vàng nằm bên trái, màu đỏ bên phải khay	2

	Vệ sinh khuôn lần 2	Vệ sinh bề mặt khuôn.	36	Dùng giấy thấm cồn vệ sinh bề mặt khuôn trên và dưới đúng thao tác.	2
		Vệ sinh rãnh khuôn.	37	Gấp nhón góc giấy vệ sinh rãnh khuôn trên và dưới đúng thao tác.	2
			38	Mỗi lần gấp giấy vệ sinh khuôn phải dịch chuyển vị trí giấy.	2
		Thổi súng hơi	39	Cầm súng khí nghiêng 45 độ	2
			40	Tay trái làm điểm tựa cho nòng súng, mu bàn tay tỳ nhẹ lên góc thành máy để dẫn hướng	2
			41	Di chuyển dễ dàng, xịt đúng tại vị trí rãnh khuôn của khuôn trên, từ phải qua trái	2
			42	Không xịt vào lỗ bơm keo gây ra bọt khí.	2
			43	Không chạm vào khuôn và đầu thổi khí của súng. Khi xịt súng phải dứt khoát không bị khựng lại	2
	Hoàn thành sản phẩm	Ghi nhận thông tin sản phẩm	44	Ghi nhận đầy đủ thông tin vào phiếu kiểm tra hoặc chương trình	2
	Chuẩn bị	Tài liệu	45	Đọc và kiểm tra PS/JBS trước khi thao tác sản phẩm	1
		Vật tư	46	Cồn, giấy clean wipe, bao tay	0.5
		Dụng cụ	47	Kính bảo hộ	0.5
	4M, an toàn và 2S	Vật tư (Material)	48	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	49	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	50	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	51	Không thay đổi thao tác hoặc bỏ bước	1
		An toàn và 5S	52	Vệ sinh, sắp xếp dụng cụ, tuân thủ quy định an toàn tại công đoạn	0.5

CAVITYPM80

CAVITYPM80	Dung dịch rửa fiber recoating	Thay dung dịch rửa fiber recoat	1	Bằng cồn sạch vào đầu ca làm việc	1
			2	Ghi nhận thời gian ngày giờ sử dụng lên giấy kiểm soát	1
	Kiểm tra máy Recoating đầu ca	Kiểm tra máy recoat	3	Kiểm đầy đủ các mục dựa vào phiếu kiểm tra hàng ngày của máy	2
		Kiểm tra bọt khí trong keo	4	Bấm nút "Inject" để bơm keo 3 lần kiểm tra keo không có bọt khí	2
	Vệ sinh khuôn lần 1	Vệ sinh bề mặt khuôn	5	Dùng giấy tẩy cồn vệ sinh bề mặt khuôn trên và dưới đúng thao tác	2
		Vệ sinh rãnh khuôn	6	Gấp nhọn góc giấy vệ sinh rãnh khuôn trên và dưới đúng thao tác	2
			7	Mỗi lần gấp giấy vệ sinh khuôn phải dịch chuyển vị trí giấy	1
		Thời gian vệ sinh	8	Thời gian vệ sinh cho mỗi lần từ 2 đến 3 giây	1
		Thổi súng hơi	9	Cầm súng khí nghiêng 45 độ	2
			10	Tay trái làm điểm tựa cho nòng súng, mu bàn tay tỳ nhẹ lên góc thành máy để dẫn hướng	2
			11	Di chuyển dễ dàng, xịt đứng tại vị trí rãnh khuôn của khuôn trên, từ phải qua trái	2
			12	Không xịt vào lỗ bơm keo gây ra bọt khí trong keo	2
			13	Không chạm vào khuôn và đầu thổi khí của súng. Khi xịt súng phải dứt khoát không bị khựng lại	2
			14	Fiber dán bằng keo màu vàng bên trái, màu đỏ bên phải	1
	Đặt sản phẩm vào máy	Đặt sản phẩm lên máy recoat	15	Giữ thẳng fiber từ khay sang máy.	1
			16	Đặt fiber nằm gọn vào rãnh khuôn và rãnh má kẹp	3
		Vị trí fiber trần	17	Vị trí fiber trần nằm giữa khuôn	3
	Hạ má kẹp và nắp khuôn	Hạ má kẹp fiber	18	Hạ má kẹp bên trái nhẹ nhàng	2
			19	Hạ má kẹp bên phải nhẹ nhàng	2
		Hạ nắp khuôn	20	Hai tay hạ nắp khuôn trên xuống nhẹ nhàng	2
	Bơm keo và chiếu UV	Bấm Inject trên máy	21	Đổ máy bơm keo vào khuôn	1
		Chờ máy bơm keo vào khuôn xong	22	Máy hiển thị INJECTION COMPLETE hoặc Select Function	1
		Kiểm tra keo	23	Keo phải bao phủ toàn bộ fiber trần	3
		Bấm nút cure	24	Đeo kính bảo hộ	1
			25	Khi đèn UV đang sáng là máy đang sấy keo.	1
			26	Đèn tắt hoặc hiển thị RECOAT COMPLETE" hay "Select Functions"	1
	Lấy sản phẩm ra khỏi máy	Mở má kẹp fiber và nắp khuôn	27	Mở má kẹp fiber 2 bên nhẹ nhàng	1
			28	Mở nắp khuôn nhẹ nhàng	1
		Lấy fiber ra khỏi khuôn	29	Hai tay cầm fiber lấy ra khỏi khuôn	2
	Rửa keo dư	Rửa keo dư sau recoat	30	Nhúng đoạn fiber recoat ngập vào cồn	1
		Thời gian rửa	31	Rửa 3 đến 5 giây bằng máy rửa	1
	Đặt sản phẩm vào khay	Đặt fiber vào khay	32	Giữ thẳng fiber đặt vào khay, fiber không chùng hoặc quá căng	1
			33	Giữ fiber bằng silicon	1
			34	Đoạn recoating nằm đúng vị trí trên khay	1
			35	Fiber dán bằng keo màu vàng nằm bên trái, màu đỏ bên phải khay	1
	Vệ sinh khuôn lần 2	Vệ sinh bề mặt khuôn.	36	Dùng giấy tẩy cồn vệ sinh bề mặt khuôn trên và dưới đúng thao tác.	1
		Vệ sinh rãnh khuôn.	37	Gấp nhọn góc giấy vệ sinh rãnh khuôn trên và dưới đúng thao tác.	2
			38	Mỗi lần gấp giấy vệ sinh khuôn phải dịch chuyển vị trí giấy.	2
		Thổi súng hơi	39	Cầm súng khí nghiêng 45 độ	2
			40	Tay trái làm điểm tựa cho nòng súng, mu bàn tay tỳ nhẹ lên góc thành máy để dẫn hướng	2
			41	Di chuyển dễ dàng, xịt đứng tại vị trí rãnh khuôn của khuôn trên, từ phải qua trái	2
			42	Không xịt vào lỗ bơm keo gây ra bọt khí.	2
			43	Không chạm vào khuôn và đầu thổi khí của súng. Khi xịt súng phải dứt khoát không bị khựng lại	2

	Kiểm tra đoạn recoat	Kiểm chiều dài đoạn recoat và vệ sinh keo	44	Kiểm chiều dài đoạn recoat đúng yêu cầu	2
			45	Nếu đoạn recoat lớn hơn 21 vạch tiến hành vệ sinh	1
			46	Dùng miếng dính xanh cố định một bên fiber cổng băng keo đỏ.	1
			47	Dùng giấy sạch thấm cồn vuốt nhẹ đoạn keo dư	2
			48	Loại bỏ lớp keo dư dưới kính hiển vi	2
			49	Kiểm lại chiều dài đoạn recoat đúng yêu cầu	2
		Ghi nhận thông tin sản phẩm	50	Ghi nhận đầy đủ thông tin vào phiếu kiểm tra hoặc chương trình	1
	Chuẩn bị	Tài liệu	51	Đọc và kiểm tra PS/JBS trước khi thao tác sản phẩm	1
		Vật tư	52	Cồn, giấy clean wipe, bao tay	0.5
		Dụng cụ	53	Kính bảo hộ	0.5
	4M, an toàn và 2S	Vật tư (Material)	54	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	55	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	56	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	57	Không thay đổi thao tác hoặc bỏ bước	1
		An toàn và 5S	58	Vệ sinh, sắp xếp dụng cụ, tuân thủ qui định an toàn tại công đoạn	0.5
Total			110	170	

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở			Điểm
CAVITYSMPM	53	Câu 1: Bạn hãy cho biết tại sao phải đeo kính chống UV tại công đoạn recoat?		2
	Đáp án	Bảo vệ mắt khỏi đèn UV trong quá trình sấy keo		
	54	Câu 2:Phương pháp sơ cấp cứu khi cồn văng vào mắt?		2
	Đáp án	Rửa mắt bằng nước sạch khoảng 30 phút, giữ cho mí mắt hở, liên hệ y tế gần nhất .		
	55	Câu 3:Tại sao không được xịt (thổi) khí vệ sinh khuôn theo hướng di chuyển súng khi giặt lùi?		1
	Đáp án	Bụi bị thổi sang vùng khuôn đã làm sạch trước đó		
CAVITYPM80	59	Câu 1: Bạn hãy cho biết tại sao phải đeo kính chống UV tại công đoạn recoat?		2
	Đáp án	Bảo vệ mắt khỏi đèn UV trong quá trình sấy keo		
	60	Câu 2: Phương pháp sơ cấp cứu khi cồn văng vào mắt?		2
	Đáp án	Rửa mắt bằng nước sạch khoảng 30 phút, giữ cho mí mắt hở, liên hệ y tế gần nhất .		
	61	Câu 3:Tại sao không được xịt (thổi) khí vệ sinh khuôn theo hướng di chuyển súng khi giặt lùi?		1
	Đáp án	Bụi bị thổi sang vùng khuôn đã làm sạch trước đó		
Total	6			10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
CAVITYSMPM	56	Mẫu 1	3
	57	Mẫu 2	3
	58	Mẫu 3	4
	59	Giá trị Proof test ≥ 1.5 kg	0
	60	Ngoại quan tại công đoạn Visual Inspection recoat	0
	61	DMS:4-OP-378-5-JBS-038-0001	0
	62	DMS:001-4-PS-038-0002	0
	63	DMS:000-4-WI-0189	0
	64	DMS:000-4-WI-0173	0
CAVITYPM80	62	Mẫu 1	3
	63	Mẫu 2	3
	64	Mẫu 3	4
	65	Giá trị Proof test ≥ 0.6 kg	0
	66	Ngoại quan tại công đoạn Visual Inspection recoat	0
	67	DMS:4-OP-378-5-JBS-038-0001	0
	68	DMS:001-4-PS-038-0002	0
	69	DMS:000-4-WI-0189	0
	70	DMS:000-4-WI-0173	0
Total	18		20

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 : CAVITYPM80(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),CAVITYSMPM(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.

Kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	vietta
			
Ngày : 08-08-2024		Ngày : 08-08-2024	
Ban hành bởi :	Trần Thị Yến		
Ngày :	07-08-2024		

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
26-12-2014	yentt	1		-Thay số tài liệu 001-1-ST-038-0002 - Add câu hỏi hóa chất - Add điều kiện công đoạn đặc biệt	-Thay số tài liệu, Add tài liệu an toàn, điều kiện công đoạn đặc biệt	20010
08-02-2017	yentt	2	Thiếu điều kiện 4-pr-006	Thêm điều kiện 4-pr-006	chưa add	20010
28-03-2022	yentt	3	Chưa có tài liệu hóa chất còn và keo	thêm tài liệu hóa chất:000-4-WI-0173, 000-4-WI-0189	phù hợp với hiện tại	gamnth_trn- Acting Staff
12-01-2023	30499	4	"1: Chưa có bước kiểm tra máy Recoating đầu ca 2 : Thổi súng hơi chưa có điểm tỳ tay. (bước 10) 3 : Chiều uv 4 : 4M, an toàn và 2S điểm chưa phù hợp. 5 : Bài test có 2 câu hỏi mở ."	"1 : Kiểm tra máy Recoating đầu ca (bước 4) 2 : Thổi súng hơi thêm điểm tỳ tay khi sịt khí. 3: Bơm keo và chiếu UV (bước 21, 22, 23,24,25,26) 4: Sửa điểm 4M, an toàn và 2s . 5: Thêm câu hỏi mở số 3 , Sửa nội dung câu hỏi mở số 1. theo yêu cầu kĩ sư PRE ."	"1 : 2 : và 3 cập nhật cho đầy đủ . 4: Sửa điểm cho phù hợp 5: theo yêu cầu kĩ sư PRE. "	gamnth_trn- Acting Staff
12-04-2023	30499	5	1: Chưa có PS : 4-QC-378-4-PS-038-0001, 4-QC-378-4-PS-038-0002, 4-QC-0154-4-PS-038-0001 2: Vệ sinh khuôn sau khi phủ keo 3 : 1 dòng	1 : Thêm PS vào 4-QC-378-4-PS-038-0001, 4-QC-378-4-PS-038-0002, 4-QC-0154-4-PS-038-0001 2 : Vệ sinh khuôn lần 1 và Vệ sinh khuôn lần 2 3 : 2 dòng sản phẩm	1 Cập nhật theo RQ : CPC0000000000549 2: Cập nhật lại cho nội dung ngắn gọn 3 :thêm bước vệ sinh keo sau khi recoat cho sản phẩm PM 80	gamnth_trn- Acting Staff
07-08-2024	yentt	6	1.Sử dụng TL : 4-QC-378-4-PS-038-0002 ; 4-QC-0154-4-PS-038-0001; 4-QC-378-4-PS-038-0001. 2. Chưa có	1.bỏ 2. add số TL: 001-4-PS-038-0002	Thay đổi theo masterlist	gamnth_trn-Staff