


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN APPEARANCE - FA - TCON (Tgumi) - 061025		No: 061-025	
Skill test : 001-1-ST-061-0046		Phiên bản : 5	
		001-1-ST-061-0046/5	
			

Phạm vi áp dụng : CÔNG ĐOẠN APPEARANCE - FA - TCON (Tgumi)
 Tài liệu tham khảo số : 001-5-JBS-061-0013_Ver:2,4-QC-088-9-PS-061-0001_Ver:22,4-QC-091-9-PS-061-0003_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	Nội dung câu hỏi		Điểm
FATCONTGUMI	Kiểm tra ngoại quan sản phẩm	Số In laser trên vật tư	1	Đúng vị trí , nội dung	5
			2	Không mờ , mất nét , không dơ , nứt mẻ	6
		Coupling Plug ,Socket	3	Đúng loại màu PS yêu cầu	5
			4	Không dơ , nứt mẻ , trầy xước	6
		Coupling Socket	5	Logo đúng với PS	5
		Coupling	6	Có key hoặc không key đúng theo PS	5
		Plug frame	7	Không dơ , nứt mẻ , trầy xước	4
		Stopring , slider, cap, lever	8	Màu đúng theo PS	5
			9	Không nứt, gãy , biến dạng....	4
		Lever	10	Logo hai bên thành đúng với PS	6
		Holder GT và Holder cover	11	Holder đúng loại , màu , hướng theo PS	5
			12	Phải gắn sát và cố định vào sản phẩm	4
		Wedge	13	2 wedge màu trắng trong và có lỗ gắn chân wedge, không bị khép, nứt, gãy, biến dạng...	4
	Kiểm tra ngoại quan phụ kiện	Phụ kiện	14	Kiểm tra phụ kiện ngoại quan phụ kiện theo yêu cầu PS.	5
			15	Vật tư không bị biến dạng ,thùng, mất nhựa, dơ,dính mực...	4
			16	Kiểm tra đúng số lượng phụ kiện kèm theo sản phẩm	3
			17	Kiểm tra đúng màu phụ kiện theo PS.	4
	Chuẩn bị	Dụng cụ	18	Kiểm tra và chuẩn bị dụng cụ trước khi làm sản phẩm	1
	4M	Vật tư (Material)	19	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	1
		Thiết bị (Machine)	20	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	1
		Con người (Man)	21	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	1
		Thao tác (Method)	22	An toàn cho sản phẩm: không làm dơ, rơi, rách, sản phẩm	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	23	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
Total			23		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
FATCONTGUMI	24	Câu 1: Bạn cho biết mục đích công đoạn Appearance là để làm gì ?	2.5
	Đáp án	Ngăn chặn những sản phẩm lỗi tới tay khách hàng	
	25	Câu 2 : Bạn hãy nêu ra vài lỗi thường gặp ở công đoạn Appearance và bạn xử lí lỗi như thế nào khi gặp những lỗi đó ?	2.5
	Đáp án	In laser sai , mất nét , sản phẩm bị dơ , nứt mẻ , biến dạng , xước ...khi gặp lỗi đánh giá dựa vào PS và template , nếu nằm ngoài PS thì báo cấp trên xử lí	
Total	2		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
FATCONTGUMI	26	Mẫu 1	4
	27	Mẫu 2	3
	28	Mẫu 3	3
	29	DMS:4-QC-088-9-PS-061-0001	0
	30	DMS:4-QC-091-9-PS-061-0003	0
	31	DMS:001-5-JBS-061-0013	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 : FATCONTGUMI(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)

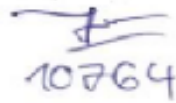
3. Hình thức đánh giá: OP phải thực hiện tất cả các yêu cầu trên và người kiểm tra Đánh (Good/G) vào ô tương ứng nếu OP thực hiện đúng và đủ.Đánh (NoGood/NG) nếu thực hiện thiếu hoặc thực hiện không đúng.

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 :	bichtramn
--------------------	------------	-----------------	-----------

Ngày : 20-12-2023

Ngày : 21-12-2023

Ban hành bởi : Trần Thị Yến

Ngày : 20-12-2023

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
13-10-2015	thanhtp	1		-Theo nội dung và frome mới	-Theo nội dung và frome mới	00025
25-10-2017	20272	2	Tài liệu 000-9-JBS-061-0033 code sản phẩm AAP0013	Bỏ tài liệu 000-9-JBS-061-0033 . Add thêm tài liệu training 4-QC-088-9-PS-061-0008, 4-QC-088-9-PS-061-0001, 4-QC-088-9-PS-061-0003, 4-QC-088-9-PS-061-0002 , 4-QC-091-9-PS-061-0003, 4-QC-216-9-PS-061-0002	Do code AAP0013 ko còn tồn tại. Theo yêu cầu của line	10527
04-01-2019	20272	3		Cancel tài liệu training 4-QC-088-9-PS-061-0002; 4-QC-088-9-PS-061-0003; 4-QC-088-9-PS-061-0008; 4-QC-216-9-PS-061-0002	QCS yêu cầu train code AFP0066 line FA; ATT0026 line Tcon	10527
01-04-2020	20285	4	chưa làm rõ bước kiểm vật tư,áp dụng GR&R, TL chưa link EIC	Tách kiểm tra phụ kiện 14,15,16,17. cancel GR&R, link số TL EIC	Revise theo thủ tục 1-Pr-008-1-WI-0007	gamnth_trn- Acting Staff
20-12-2023	yentt	5	Chưa cập nhật tài liệu JBS	Cập nhật tài liệu JBS số: 001-5-JBS-061-0013	Cập nhật theo masterlist	gamnth_trn- Acting Staff

Confidential

FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval