


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG VISUAL INSPECTION RECOAT 061040 ( Cavity-FG line )		No: 061-040
Skill test : 001-1-ST-061-0020	Phiên bản : 9	001-1-ST-061-0020/9 

Phạm vi áp dụng : Áp dụng cho công đoạn Visual Inspection Recoat  
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0189\_Ver:6,4-OP-378-5-JBS-061-0001\_Ver:12,4-QC-378-4-PS-061-0001\_Ver:10,4-QC-378-4-PS-061-0002\_Ver:19,4-QC-378-4-PS-061-0003\_Ver:13 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
CHOCONGDOAN VISUALINSPE CTIONRECOAT	Kiểm tra sản phẩm	Kiểm tra ngoại quan	1	Mở chương trình ngoại quan khai báo theo yêu cầu	1
			2	Băng keo vàng và đỏ trên sản phẩm đúng vị trí	1
			3	Sản phẩm có phiếu kiểm tra số khay ghi trên phiếu trùng với số khay để sản phẩm	1
			4	Đặt tấm nền màu xanh dưới đoạn phủ keo	1
		Chỉnh máy Microscope	5	Chỉnh độ phóng đại cần kiểm theo yêu cầu PS	1
		Kiểm tra và loại bỏ bavia	6	Quét số Serial. Màn hình hiển thị số khuôn hình khuôn	1
			7	Chú ý vị trí bavia trên đoạn recoat	1
			8	Dùng tấm bông và giấy thấm cồn vệ sinh toàn bộ bề mặt đoạn phủ keo	3
			9	Không vệ sinh cồn đối với sản phẩm mẫu sau recoat	1
			10	Kiểm tra đường kính ở tất cả các mặt của sản phẩm	2
			11	Kiểm tra bavia đoạn recoat từ trái qua phải	2
		Cách kiểm đường kính	12	Đo đường kính recoat theo yêu cầu PS	2
		Cách đo đường kính	13	Mép đầu của đoạn phủ keo nằm ở vạch thứ nhất	2
			14	Mép cuối của đoạn phải nằm trong tiêu chuẩn của từng loại hàng	2
			15	Nếu bavia không loại bỏ được thì đường kính bao gồm cả bavia	2
		Phương pháp kiểm	16	Đặt sản phẩm lên xác định vị trí cần kiểm	2
			17	Xoay cho fiber sao vùng bơm keo có hình dạng dễ thấy nhất với mắt của người kiểm	2
			18	Bước 1 . Kiểm tra mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng lên trên	2
			19	Kiểm từ trái sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat đường chỉ 1	2
			20	Giữ cố định sản phẩm xoay 180 độ	2
			21	Kiểm tra mặt dưới đường chỉ	2
			22	Bước 2 . Kiểm tra mặt đường chỉ có lỗ bơm keo hướng xuống dưới	2
			23	Kiểm từ phải sang trái , kiểm đầu tới hết đoạn recoat đường chỉ 2	2
			24	Giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 2 xoay 90 độ	2
			25	Bước 3 : Kiểm mặt trên vùng bơm keo	2
			26	Kiểm từ trái sang phải từ đầu tới hết đoạn recoat mặt nhẵn khuôn trên	2
			27	Giữ cố định sản phẩm khi kết thúc bước 3 xoay 180 độ	2
			28	Bước 4: Kiểm mặt dưới vùng bơm keo	2
			29	Kiểm từ phải sang trái, kiểm đầu tới hết đoạn recoat mặt nhẵn khuôn dưới	2
		Đánh giá lỗi sau khi kiểm	30	Không áp dụng tấm cồn cho sản phẩm kiểm mẫu sau RECOAT	2
			31	Dùng tấm bông thấm cồn đặt vào vị trí lỗi để đo và đánh giá	2
			32	Có thể xoay đi xoay lại vị trí bất thường để có thể nhìn rõ lỗi .	2
			33	Nếu đoạn phủ keo dơ dùng tấm bông thấm cồn vệ sinh	2
			34	Quan sát dưới kính khi vệ sinh không làm trầy xước bong tróc lớp phủ keo	2
		Kiểm tra lỗi bên trong recoat	35	Kiểm tra lỗi bên trong keo đoạn recoat từ trái qua phải	2



		Đánh giá lỗi đoạn recoat theo từng vùng	36	Đánh giá lỗi nằm đúng vị trí trong vùng nghiêm ngặt và ngoài vùng nghiêm ngặt	2
			37	Biết nhận dạng các loại lỗi trên đoạn recoat	2
			38	Đánh giá tiêu chuẩn các lỗi dựa vào PS của sản phẩm	2
			39	Thao tác nhẹ nhàng tránh làm dập gãy fiber	1
		Ghi nhận thông tin sản phẩm đạt	40	Nhấn chuột vào chữ OK trên màn hình để lưu .	1
			41	Chuyển sản phẩm sang công đoạn tiếp theo	1
		Ghi nhận thông tin sản phẩm không đạt	42	Nhấp vào Select defect reason	1
			43	Chọn vùng vị trí lỗi trên đoạn phủ keo	1
			44	Chọn tên lỗi trên đoạn phủ keo	1
			45	Nhấn chọn vào NG để lưu thông tin vào chương trình	1
		Ghi nhận thông tin vào phiếu kiểm tra	46	Ghi đầy đủ thông tin và phiếu kiểm tra sản phẩm có check sheet giấy	1
			47	Kiểm tra fiber nằm ngọn trong khay	1
			48	Sản phẩm không đạt lập NC để khay đỏ chờ xử lý	1
		Quy định chung	49	Tuân thủ quy định chung tại công đoạn theo yêu cầu JBS	1
	Chuẩn bị	Tài liệu	50	Tài liệu hướng dẫn tại công đoạn	0.5
		Vật tư	51	Bao tay, cồn sạch, giấy, tăm bông	0.5
		Dụng cụ	52	Tăm kiểm làm nền để kiểm recoat	0.5
	4M, an toàn và 2S	Vật tư ( Material )	53	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine )	54	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	1
		Con người ( Man )	55	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc	0.5
		Thao tác ( Method )	56	Không thay đổi thao tác hoặc bỏ bước	0.5
		An toàn và 5S	57	Vệ sinh, sắp xếp dụng cụ, tuân thủ qui định an toàn tại công đoạn	1
Total			57		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
CHOCONGDOANVISUALINSPECTIONRECOAT	58	Câu 1: Bạn hãy nêu một số lỗi thường phát hiện tại công đoạn?	2
	Đáp án	Bụi trong và ngoài keo, tạp chất, tách lớp, bọt khí...	
	59	Câu 2: Bạn hãy nêu biện pháp sơ cứu khi cồn dính vào mắt?	1
	Đáp án	Thận trọng rửa mắt ngay bằng nước sạch trong ít nhất 30 phút , giữ cho mí mắt hở. Chuyển nạn nhân đến cơ sở y tế gần nhất để có các chăm sóc tiếp theo.	
	60	Câu 3 : Bạn xoay đoạn recoat như thế nào là đúng vị trí kiểm ?	2
	Đáp án	Xoay 4 hướng, đường chỉ có lỗ bơm keo hướng lên trên, hướng xuống dưới, mặt nhãn khuôn trên, mặt nhãn khuôn dưới .	
<b>Total</b>	<b>3</b>		<b>5</b>

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
CHOCONGDOANVISUALINSPECTIONRECOAT	61	Effectiveness $\geq 90\%$	0
	62	False Alarm Rate $\leq 5\%$	0
	63	Miss Rate $\leq 2\%$	0
	64	Mẫu 1	3
	65	Mẫu 2	3
	66	Mẫu 3	4
	67	DMS:4-OP-378-5-JBS-061-0001	0
	68	DMS:000-4-WI-0189	0
	69	DMS:4-QC-378-4-PS-061-0002	0
	70	DMS:4-QC-378-4-PS-061-0001	0
	71	DMS:4-QC-378-4-PS-061-0003	0
<b>Total</b>	<b>11</b>		<b>10</b>

## 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 : CHOCONGDOANVISUALINSPECTIONRECOAT(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 :	vietta
			
Ngày : 24-02-2023		Ngày : 03-03-2023	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Bích Quyền		
Ngày :	20-02-2023		

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
	yentt	1	Số tài liệu cũ 001-1-ST-VIS-074	Thay số tài liệu 001-1-ST-061-0020	Sửa theo theo: 0-PR-001	20010
	yentt	2	-	Add thêm line Coupler	Giống nhau thao tác kiểm	20010
19-01-2016	yentt	3		Them mau GR&R	OK-Auto Confirm	hanhtt-Group Leader
12-10-2018	yentt	4	Không nhập dữ liệu vào chương trình	Thêm bước nhập dữ liệu vào chương trình	Phù hợp với hiện tại	caohv-Manager
27-03-2019	yentt	5	Số tài liệu cũ	Update số tài liệu mới	thay đổi số tài liệu	lanhtt-Staff Level 2
08-06-2022	yentt	6	Chưa có tài liệu cõn	Thêm tài liệu hóa chất cõn	Cập nhật đúng theo masterlist	gamnth_trn-Acting Staff
07-01-2023	quyenntb	7	1 . Sử dụng 3 tài liệu tranning	1: Bỏ WI : 000-4-wi-0180	PRE combine WI vào JBS	gamnth_trn-Acting Staff
31-01-2023	quyenntb	8	1: Có số tài liệu WI: 000-4-WI-0180. 2. Đánh giá 1 mẫu3. Chưa có câu hỏi mở số 3	1. Bỏ WI: 000-4-WI-0180. 2. Đánh giá 3 mẫu : 3. Thêm câu hỏi mở số 3	1. Kết hợp nội dung kiểm từ WI vào JBS:4-OP-378-5-JBS-061-0001. 2.Chuẩn hóa mẫu đánh giá . 3. Cập nhật đủ kiến thức	gamnth_trn-Acting Staff
20-02-2023	quyenntb	9	Chưa có PS:4-QC-378-4-PS-061-0001 4-QC-378-4-PS-061-0002 4-QC-378-4-PS-061-0003	Thêm số PS :4-QC-378-4-PS-061-0001 4-QC-378-4-PS-061-0002 4-QC-378-4-PS-061-0003	Cập nhật theo yêu cầu PRE: CPC000000000549	gamnth_trn-Acting Staff