


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN BODY ASSEMBLY LINE FA, T-Con, T-Gumi		No: 031-010
Skill test : 001-1-ST-031-0059	Phiên bản : 3	001-1-ST-031-0059/3 

Mục đích : Đánh giá KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN BODY ASSEMBLY LINE FA, T-Con, T-Gumi
 Phạm vi áp dụng: Áp dụng tại CÔNG ĐOẠN BODY ASSEMBLY LINE FA, T-Con, T-Gumi
 Tài liệu tham khảo số : 001-5-JBS-031-0036 ver3;001-4-PS-031-0032 ver2;000-5-JBS-031-0008 ver3;001-4-PS-031-0038 ver3;001-4-PS-031-0083 ver1;001-4-PS-031-0082 ver1;001-5-JBS-031-0035 ver4; 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
BODYTUDONGF ALINE	Khởi động máy	Bật công tắc	1	Công tắc từ off sang on	3
			2	Nhấn nút origin để reset tay robot khi đèn màu xanh hiện lên	3
			3	Mở tắc từ off sang on	3
	Thực hiện thao tác	Chuẩn bị	4	vật tư thân A , B đúng với máng rung	3
		Kiểm tra lower body	5	Lower body phải được đặt sát vào jig	4
		Đặt jig	6	Đặt Jig sản phẩm vào máy đúng hướng , đúng đường gậy , không bị lệch	4
		Thực hiện	7	Nhấn nút bắt đầu máy chạy	4
			12	Ấn nút bắt đầu máy chạy	4
		Kiểm tra upper body A,B	8	Upper body A ,B không bị lệch hay rơi ra ngoài	4
			9	Upper body A,B phải khớp với lower body	4
		Đóng C-sleeve vào lower body	10	Dùng tay đẩy jig sản phẩm vào máy đóng	4
			11	Tới vị trí nghe kêu tít và đèn sáng lên	4
		Kiểm tra C-Sleeve	13	C-Sleeve đúng hướng key	4
			14	không bị hở , lệch giữa body và c-sleeve	4
		Qui định	15	Số trên check sheet và số trên jig phải trùng khớp nhau	4
			16	Bỏ nắp đựng sản phẩm vào máy rút nhấn nút trở về	4
		Rút sản phẩm	17	Đẩy jig sản phẩm vào máy rút body tự động	4
			18	Nhấn nút tự động rút sản phẩm	4
			19	lấy lô sản phẩm trong máy rút ra	4
			20	Quét số serial có dấu X đầu lô vào trạm ECS save	4
			21	Giao sản phẩm qua công đoạn kế tiếp	4
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	22	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	23	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	24	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	25	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	26	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	27	Thao tác chuẩn đúng PS, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	28	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, đeo bao tay ngón	1

BODYTAYLINET GUMI	Thao tác trên sản phẩm	Số lượng	1	Số lượng sản phẩm trùng với số serial	4
		Gắn C-Sleeve vào cây pin	2	Đúng hướng theo yêu cầu PS	4
		Gắn đầu Ferrule vào Tool	3	Đúng hướng theo PS	4
		Lắp Upper body A vào Lower body	4	Đúng hướng và phải khớp với Lower body	4
			5	Wedge nằm giữa Upper A và Lower body	4
			6	Upper body A không dịch chuyển sau khi lắp	5
		Lắp Upper body B Vào Lower body	7	Đúng hướng và phải khớp với Lower body.	5
			8	Upper body B phải sát và khớp với body	5
			9	Đẩy C-Sleeve thẳng ,không lệch vị trí với Body	5
		Đóng C-Sleeve vào Lower body	10	Đóng nhẹ nhàng ,thẳng hàng và khớp vào body	5
			11	Wedge được rút ra khỏi upper body	5
			12	Rút Lower body ra khỏi Tool	5
			13	Đặt sản phẩm vào khay theo thứ tự	5
		Kiểm tra ngoại quan	14	C-Sleeve phải lắp khớp, ôm sát với body	5
			15	C-Sleeve không lệch key so với Lower body	5
			16	Upper body A, B phải khớp với Lower body	5
			17	Đuôi Upper body A,B không bị lệch,vỡ	5
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	18	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	19	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	20	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	21	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	22	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	23	Thao tác chuẩn đúng PS, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	24	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, đeo bao tay ngón	1
BODYTAYFALIN E	Thao tác trên sản phẩm	Số lượng	1	Số lượng sản phẩm trùng với số serial	4
			2	Số thứ tự trên jig rửa và trên nắp phải trùng nhau	4
		Chăm keo vào Body	3	Chọn đúng loại keo theo yêu cầu PS	4
			4	Keo không bị bọt khí	4
			5	Lượng keo được cài đặt sẵn trên máy theo PS	4
			6	Chăm keo ở đuôi fiber trần vị trí 4 dấu mark	4
			7	Không được chạm mũi kim vào fiber	4
		Lắp Upper body A	8	Dùng nhíp gấp Upper body A lên Lower body	4
			9	Upper body A phải sát và khớp với Lower body	4
		Gắn C-Sleeve	10	Gắn C-Sleeve vào cây pin đúng hướng theo yêu cầu PS	4
		Lắp Upper body B	11	Gắn đầu ferrule vào Tool body đúng hướng theo PS	5
			12	Upper body B phải sát và khớp với Lower body	5
		Đóng sleeve	13	Upper body A phải được giữ cố định	5
			14	Đóng thẳng và chạm body vào sleeve	5
		Kiểm tra ngoại quan	15	C-Sleeve phải lắp khớp, ôm sát với body	5
			16	C-Sleeve so với key của body không lệch	5
			17	C-Sleeve bằng với đuôi body	5
			18	Đuôi Upper body A,B không bị lệch,vỡ ,mẻ...	5
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	19	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	20	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	21	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	22	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	23	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	24	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	25	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	1

Total	77	255
--------------	-----------	------------

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
BODYTAYLINETGUMI	25	Câu 1 : Hãy cho biết các lỗi thường xảy ra tại công đoạn ?	5
	Đáp án	Đóng lệch key của body và C- Sleeve, đóng mẽ đuôi body..	
BODYTAYFALINE	26	Câu 1 : Hãy cho biết các lỗi thường xảy ra tại công đoạn ?	5
	Đáp án	Đóng lệch key của body và C- Sleeve, đóng mẽ đuôi body..	
BODYTUDONGFALINE	29	Câu 1 : Hãy cho biết các lỗi thường xảy ra tại công đoạn ?	5
	Đáp án	Lower body gắn ko sát vào jig, upper body A,B bị lệch hay rơi ra ngoài , C-sleeve bị hở , ko đúng hướng key	
Total	3		15

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
BODYTAYLINETGUMI	26	Mẫu 1	3.3
	27	Mẫu 2	3.3
	28	Mẫu 3	3.4
	29	EIC:001-4-PS-031-0038	0
	30	EIC:000-5-JBS-031-0008	0
BODYTAYFALINE	27	Mẫu 1	3.3
	28	Mẫu 2	3.3
	29	Mẫu 3	3.4
	30	EIC:001-4-PS-031-0082	0
	31	EIC:001-4-PS-031-0083	0
	32	EIC:001-5-JBS-031-0035	0
BODYTUDONGFALINE	30	Mẫu 1 :	3.3
	31	Mẫu 2 :	3.3
	32	Mẫu 3 :	3.4
	33	EIC:001-5-JBS-031-0036	0
	34	EIC:001-4-ps-031-0032	0
Total	16		30

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	huyhm
			
Ngày : 04-09-2020		Ngày : 08-09-2020	
Ban hành bởi :	Trần Phương Thanh		
Ngày :	01-09-2020		

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
02-12-2014	thuyltt	1		-Đưa lê EIC, bỏ chấm keo Tcon/Tgumi, đổi from	-Đưa lê EIC, bỏ chấm keo Tcon/Tgumi, đổi from	lanhtt-Staff
16-03-2018	thuyltt	2	001-4-ps-061-0003, 001-4-ps-bod-003,001-5-jbs-bod-004	Đổi số tài liệu 000-5-JBS-031-0008; 001-4-PS-031-0033; 001-4-PS-031-0038	Cho phù hợp với line	gamnth_trn-Acting Staff
01-09-2020	thanhtp	3	2 dòng sản phẩm body tay line FA , Line Tgumi	App thêm body tự động FA	Training đầy đủ theo yêu cầu line	gamnth_trn-Acting Staff