


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN APP BODY-MAT(061-067)		No: 061-067	
Skill test : 001-1-ST-061-0054		Phiên bản : 3	
		001-1-ST-061-0054/3	
			

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN APP BODY-MAT
 Tài liệu tham khảo số : 000-9-JBS-061-0034_Ver:1,9-PR-012-9-PS-061-0013_Ver:10 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


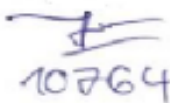
Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi		Điểm
INCOMMING	Trên nhãn	Tiêu chuẩn kiểm	1	Xác định đúng tiêu chuẩn Normal, Reduced, Tightened, P100	3
		Xác định số lượng	2	Xác định đúng số lượng của từng lot	4
			3	Lấy số lượng cần kiểm theo tiêu chuẩn AQL	4
		Tên, code vật tư và số spec	4	So đúng với PS	3
		Số cavity	5	Kiểm tra số cavity trên nhãn FOV, nhãn supplier phải giống với vật tư (nếu PS yêu cầu)	4
	Thao tác kiểm vật tư	Xác định hình dạng vật tư	6	Lấy 1 pcs vật tư thực tế so đúng với ảnh trên PS	3
		Chỉnh máy Microscope	7	Chỉnh độ phóng đại đúng theo PS	5
			8	Chỉnh vị trí vật tư rõ nhất để kiểm tra	4
		Đặt body đứng	9	Kiểm tra hốc, 2 thành hang cổ body, rãnh chữ U, V không có bavia	5
		Đặt body ngửa	10	Kiểm 4 dấu mark rõ ràng, sắc nét	5
			11	Kiểm tra 2 mặt phẳng A, B không lệch nhau theo chiều ngang và chiều dọc	4
			12	Kiểm tra rãnh chữ V, U và vùng mũi tên, 2 thành hang của body không được có bavia	5
		Đặt body úp xuống	13	Kiểm số cavity trên vật tư đọc được rõ ràng, không mất nét	5
			14	Kiểm tra toàn bộ cổ body không có bavia	4
		Đánh giá lỗi trên vật tư	15	Đảm bảo vật tư không bị trầy xước, biến dạng, bavia, ngăn trắng, tạp chất	5
		Body có ferrule	16	Kiểm tra bề mặt ferrule không có vết dơ, dị vật, dính tạp chất	4
			17	Kiểm tra bề mặt ferrule không có vết trầy, lõm, mẻ.	4
			18	Kiểm tra thân ferrule bằng mắt thường không nhìn thấy mẻ, trầy, lõm, nứt OK	4
	Thao tác trên ECS	Xác nhận vật tư đã kiểm	19	Quét Lot FOV của vật tư	3
			20	Quét code OP	2.5
	Chuẩn bị	Máy Microscope	21	Phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi kiểm vật tư	0.5
	4M	Vật tư (Material)	22	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	23	Khi phát hiện máy bị hư phải báo ngay với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	24	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc	1
		Thao tác (Method)	25	Làm đúng thao tác PS/JBS	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	26	Sắp xếp dụng cụ, vật tư và vệ sinh bàn làm việc	1
Total			26		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
INCOMMING	27	Câu 1 : Bạn kiểm tra số cavity trên Lower body như thế nào là đạt?	5
	Đáp án	Số cavity có thể đọc được dễ dàng và nằm trên vòng tròn trên hoặc vòng tròn dưới tùy theo Lower body	
Total	1		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
INCOMMING	28	Mẫu 1	3
	29	Mẫu 2	3
	30	Mẫu 3	4
	31	DMS:000-9-JBS-061-0034	0
	32	DMS:9-PR-012-9-PS-061-0013	0
Total	5		10

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 : INCOMMING(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 :	bichtramn
			
Ngày : 01-02-2023		Ngày : 01-02-2023	
Ban hành bởi :	Lê Thị Hồng Loan		
Ngày :	01-02-2023		

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
04-01-2017	thuyltt	1	chung code 061-050	Tách ra từ code 061-050=>061-067	Theo yêu cầu của line	thuongbt-Engineer
23-04-2021		2	Số tài liệu cũ 9-QC-001-9-PS-061-1425	Revies lại skill test và đổi số tài liệu 9-QC-001-9-PS-061-1979 để training	Cập nhật theo line	gamnth_trn-Acting Staff
01-02-2023	loanlth	3	sử dụng tài liệu số: 9-QC-001-9-PS-061-1979	Hủy sử dụng tài liệu số: 9-QC-001-9-PS-061-1979 thay thế tài liệu số: 9-PR-012-9-PS-061-0013	Cập nhật tài liệu theo masterlist hiện hành	gamnth_trn-Acting Staff