


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN NORMAL MEASURE-MAT		No: 001-017	
Skill test : 001-1-ST-001-0005		Phiên bản : 6	001-1-ST-001-0005/6 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN NORMAL MEASURE-MAT
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0189_Ver:8,000-9-JBS-001-0011_Ver:1 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
	Yêu cầu tại công đoạn	Chuẩn bị dụng cụ và vật tư	1	Thiết bị đo đúng theo yêu cầu của PS	1
			2	Thiết bị đo đã được kiểm tra và còn hạn kiểm định trước khi sử dụng vào sản phẩm	1
			3	Vật tư lấy đúng theo yêu cầu, đúng loại, đúng lot, đúng số lượng cần đo	1
	Tạo cavity	Nhập vật tư vào hệ thống	4	Mở phần mềm Mastersoft vào ECS_ICM, chọn tiếp "Input cavity"	1
			5	Quét barcode FOV lot trên nhãn FOV vào ô "FOV Lotno".	1
			6	Nhập tay ô "Tên Cavity" của supplier	1
			7	Nhập từng cavity và nhấn "Save/Lưu" để tạo từng Cavity theo yêu cầu	1
		Khai báo lot vật tư	8	Mở chương trình "xử lý ECS" trong ECS_ICM	2
			9	Quét barcode FOV lot trên nhãn FOV vào ô trống	2
		Tạo mẫu kiểm	10	Chọn mục tạo mẫu kiểm	2
			11	Chọn "Tạo số lần kiểm mẫu/Generate"	2
			12	Xuất hiện bản báo thành công nhấn "OK" để hoàn thành	2
			13	Mục Function/Measurement chọn Measurement	2
			14	Mục TRC code chọn công đoạn 001-017 để đo normal: thước kẹp, panme, DG	2
			15	Quét mã nhân viên vào ô thông tin người kiểm	2
			16	Chọn Đóng/Close để tắt ô nhập thông tin người kiểm	2



INCOMING	Đo vật tư	Mở hướng dẫn	17	Chọn "View all by TRC_code"	2
			18	Xem cột "PP"/click vào để mở file để biết dụng cụ đo, phương pháp đo	2
		Đo thước kẹp	19	Vệ sinh thước trước khi sử dụng. Dùng giấy dusper tẩy cồn vệ sinh caliper, bề mặt thước kẹp, 2 má kẹp của thước kẹp.	1
			20	Set thước về 0 (zero) trước khi tiến hành đo .Vặn 2 má kẹp sát vào nhau rồi nhấn nút zero.	2
			21	Xác định đúng vị trí cần đo trên vật tư theo ECS	2
			22	Khi đo kéo thước đến khi má thước kẹp chạm vào cạnh vật tư, không kéo/ bóp quá chặt	2
			23	Đặt vật tư vào má dưới của thước kẹp và tiến hành đo sao cho 2 má kẹp tiếp xúc sát vị trí cần đo	2
			24	Thao tác vặn thước kẹp nhẹ nhàng đến sát vị trí cần đo thì dừng lại => Đọc giá trị đo được trên thước kẹp	2
			25	Đặt vật tư vào má trên của thước kẹp và tiến hành đo sao cho 2 má kẹp tiếp xúc sát vị trí cần đo=>Đọc kết quả đo được trên thước kẹp	2
			26	Đặt vật tư sao cho phần đo độ sâu của thước, áp sát vào 1 cạnh của vật tư (vị trí cần đo). Cạnh còn lại của vật tư (vị trí cần đo) áp sát vào phần đuôi của thước.	2
			27	Nhấn nút truyền dữ liệu	2
			28	Giữ nguyên vật tư để có kết quả đúng nhất	2
			29	Kiểm tra dữ liệu vừa đo đã lưu vào chương trình	2
		Đo Panme	30	Vệ sinh thước trước khi sử dụng. Dùng giấy dusper tẩy cồn vệ sinh panme, bề mặt 2 má kẹp của Panme.	1
			31	Set Panme về 0 (zero) trước khi tiến hành đo. Vặn 2 má kẹp sát vào nhau rồi nhấn nút zero.	2
			32	Xác định đúng vị trí cần đo trên vật tư theo ECS	2
			33	Đặt vật tư sao cho 2 má của Panme, áp sát vào 2 cạnh bên của vật tư	2
			34	Thao tác vặn Panme nhẹ nhàng đến sát vị trí cần đo thì dừng lại không cố gắng kẹp quá chặt	2
			35	Nhấn nút truyền dữ liệu	2
			36	Giữ nguyên vật tư để có kết quả đúng nhất	2
			37	Kiểm tra dữ liệu vừa đo đã lưu vào chương trình	2
		Trên thước Digimicro	38	Vệ sinh thước trước khi sử dụng. Dùng giấy dusper tẩy cồn vệ sinh bề mặt thước kẹp và Jig kẹp	1
			39	Dụng cụ đo Digimicro phải được set về 0 trước khi đo vật tư	2
			40	Đặt vật tư vào Jig kẹp và cố định vật tư lại	2
			41	Nhấc kim đồng hồ lên và đặt Jid kẹp lên bề mặt thước, từ từ hạ kim đồng hồ xuống sao cho mũi đo tiếp xúc với điểm bắt đầu, set thước về 0	2
			42	Nhất kim đồng hồ lên và từ từ hạ xuống điểm tiếp xúc với vị trí cần đo trên bề mặt thứ 2	2
			43	Đọc kết quả đo và nhập vào chương trình ECS	2
			44	Nhập đúng checkpoint và cavity	2
			45	Sau khi nhập đủ chọn "Lưu/Save" để chuyển công đoạn tiếp theo	1
		Vật tư NG	46	Tách vật tư và chuyển Kỹ sư xử lý	1
	Chuẩn bị	Thước kẹp, Panme,Digimirco, máy Pull -Test	47	Chuẩn bị thước, kiểm tra checksheet thước trước khi làm sản phẩm	1
	4M	Vật tư (Material)	48	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị (Machine)	49	Khi phát hiện máy bị hư phải báo ngay với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	50	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc, tập trung vào công việc	1
		Thao tác (Method)	51	Làm đúng thao tác trong JBS hướng dẫn	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	52	Sắp xếp dụng cụ, vật tư và vệ sinh bàn làm việc	1
Total			52		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
INCOMING	53	Câu 1 : Tại sao bạn phải vệ sinh thước kẹp/ Panme trước khi sử dụng ?	2.5
	Đáp án	Đảm bảo thước kẹp /Panme không bị dơ, khi đo giá trị sẽ chính xác hơn	
	54	Câu 2: Tại sao trước khi đo vật tư, dụng cụ đo phải sét về 0	2.5
	Đáp án	Để kết quả đo được chính xác	
Total	2		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
INCOMING	55	Mẫu 1	3
	56	Mẫu 2	3
	57	Mẫu 3	4
	58	DMS:000-9-JBS-001-0011	0
	59	DMS:000-4-WI-0189	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 : INCOMING(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.

Kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	tuannq
			
Ngày : 16-08-2024		Ngày : 18-08-2024	
Ban hành bởi :	Trần Thị Hải Yến		
Ngày :	15-08-2024		

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
27-12-2016	20272	1	chung code 001-010	tách từ code 001-010->001-017	theo yêu cầu của line	10527
23-10-2017	20272	2		CAS0589 không kiểm tra thước kẹp, Add code vật tư mới CAN0570; CAN0619; CAS0553	Theo yêu cầu của line	tuannq-Group Leader Level 2
08-07-2019	20285	3	Khong link số ver của tài liệu	Add link số ver của tài liệu	Thay đổi theo điều kiện	gamnth_trn-Acting Staff
14-05-2021		4	JBS cũ 000-9-JBS-001-0008 và không có hướng dẫn máy Pull-Test	Thay đổi số JBS để training: 000-1-Fo-0022-5-JBS-001-0001 và 000-1-Fo-0022-5-JBS-001-0002; Thêm hướng dẫn thực hiện trên máy Pull-Test	Cập nhật theo line	gamnth_trn-Acting Staff
16-01-2023	20285	5	Sử dụng TL số :000-1-Fo-0022-5-JBS-001-0002 training, chưa áp dụng TL số 000-4-WI-0189	Cập nhật thêm số 000-4-WI-0189 để training và hủy TL số ::000-1-Fo-0022-5-JBS-001-0002	Cập nhật theo tài liệu hiện hành	gamnth_trn-Acting Staff
15-08-2024	yentth	6	Dùng tài liệu số : 000-1-FO-0022-5-JBS-001-0001	Thay đổi số : 000-9-JBS-001-0011	CPC00000000066	tuannq-Senior Chief