


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN LABEL & PACKING Line FA, Tcon, Fusion, Pigtail, MSTool, MS027009		No: 027-009
Skill test : 001-1-ST-027-0016	Phiên bản : 5	001-1-ST-027-0016/5 

Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại CÔNG ĐOẠN LABEL & PACKING Line FA, Tcon, Fusion, Pigtail, MSTool, MS

Tài liệu tham khảo số : 000-9-PS-027-0328_Ver:12,001-5-JBS-027-0002_Ver:8,4-QC-011-9-PS-027-0001_Ver:7,4-QC-088-9-PS-027-0001_Ver:22,4-QC-177-9-PS-061-0054_Ver:6,4-QC-308-9-PS-061-0008_Ver:21,4-QC-352-9-PS-027-0003_Ver:6 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


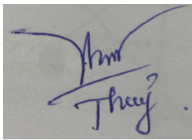
Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Tiêu chuẩn kiểm tra		Điểm
FUSIONPIGTAIL TCONTGUMI	Kiểm tra PS	Code, tên sản phẩm và số spec trên nhãn serial	1	Đúng với PS	6
	Kiểm tra trên nhãn	Kiểm tra ngoại quan nhãn	2	Nhãn không nhăn, rách, dơ, chữ không lem, mờ, mất nét	5
		Kiểm tra nội dung, vị trí dán nhãn hộp/ bịch/ thùng nhỏ	3	Đúng với PS	6
	Kiểm tra thùng /bịch/ hộp/ khay	Ngoại quan thùng nhỏ/ bịch/ hộp/ khay	4	Không rách, thùng, dơ, độ hở giữa nắp và thân hộp	5
		Kích thước	5	Đúng theo PS	6
	Thao tác trên chương trình	Mở chương trình	6	Vào Mastersoft => LabelFixing_Java	5
			7	Quét code op	6
			8	Chọn ca đang làm việc	4
			9	Chọn line làm việc thực tế	5
			10	Chọn chương trình mục Bag/Tray/Box (Loại chương trình)	3
			11	Chọn vào Ô serial khởi tạo quét số serial để mở chương trình của code sản phẩm cần label	2
	Thao tác packing	Trên sản phẩm	12	Kiểm tra đủ và đúng từng loại phụ kiện và sản phẩm trong hộp theo PS	3
			13	Dán nhãn lên hộp/ bịch đúng vị trí và đúng hướng theo PS	3
			14	Lót air bubble dưới đáy hộp trước khi bỏ sản phẩm nếu PS yêu cầu	2
			15	Quét nhãn box no vào	3
			16	Quét số serial sản phẩm vào	3
			17	Kiểm tra đúng PO thể hiện tại ô label munber và số lượng sản phẩm trong box	3
			18	Đặt sản phẩm/ hộp sản phẩm vào bịch đúng hướng và đủ số lượng theo PS	3
			19	Bỏ mannu, phụ kiện vào bịch đúng hướng và đủ số lượng theo PS	3
			20	Đóng miệng hộp/ bịch lại sau khi packing đủ số lượng theo PS	4
	Chuẩn bị	Dụng cụ	21	Kiểm tra và chuẩn bị dụng trước khi làm sản phẩm	1
	4M	Vật tư (Material)	22	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	1
		Thiết bị (Machine)	23	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo cấp trên	1
		Con người (Man)	24	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc, tập trung vào công việc	1
		Thao tác (Method)	25	Làm đúng thao tác theo PS	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	26	An toàn cho sản phẩm : không làm dơ, rơi, rách, ướt thùng sản phẩm	0.5

FAMSTOOL	Kiểm tra PS	Code, tên sản phẩm và số spec trên nhãn serial	1	Đúng với PS	3
	Kiểm ngoại quan nhãn và bịch	Kiểm tra ngoại quan nhãn	2	Đảm bảo không rách mờ, mất nét trước khi dán	2
			3	Đối với nhãn quấn cuộn: kiểm 1pc nhãn đầu cuộn	2
			4	Trường hợp nhãn bị đứt giữa cuộn thì phải kiểm lại 1pc đầu tiên của đoạn nhãn mới	2
			5	Đối với nhãn không quấn cuộn: kiểm 1pc đầu tiên mỗi đoạn	2
			6	Đối với nhãn đã dán lên bịch/hộp: kiểm 1pc đầu tiên trên mỗi ID	2
		nội dung kiểm nhãn bịch phụ kiện	7	Kiểm tra đầy đủ nội dung theo yêu cầu PS	3
	Kiểm tra bịch phụ kiện	Bịch và phụ kiện	8	Kiểm tra đầy phụ kiện theo yêu cầu PS	2
	packing sản phẩm vào bịch	Thao tác packing	9	Bỏ sản phẩm vào bịch	2
	Packing bịch sản phẩm vào bịch phụ kiện	Bịch sản phẩm	10	Bịch được ép hết khí ra ngoài và và gài miệng bịch.	2
			11	Bỏ bịch sản phẩm vào bịch phụ kiện	2
			12	Bịch được ép hết khí ra ngoài và và gài miệng bịch	2
	Kiểm tra trên nhãn	Kiểm tra ngoại quan nhãn	13	Nhãn không nhãn, rách, dơ, chữ không lem, mờ, mất nét	2
		Kiểm tra nội dung, vị trí dán nhãn hộp/ bịch	14	Đúng với PS	3
		Kiểm tra nội dung nhãn thùng nhỏ	15	Đúng với PS	2
	Kiểm tra thùng /bịch/ hộp/ khay	Ngoại quan thùng/ bịch/ hộp/ khay	16	Không rách, thùng, dơ, độ hở giữa nắp và thân hộp	2
		Kích thước	17	Đúng theo PS	2
	Thao tác trên chương trình	Mở chương trình	18	Vào Mastersoft => LabelFixing_Java	3
			19	Quét code op	3
			20	Chọn ca đang làm việc	2
			21	Chọn line làm việc thực tế	2
			22	Chọn chương trình mục thùng nhỏ (Loại chương trình)	2
			23	Chọn vào Ô serial khởi tạo quét số serial để mở chương trình của code sản phẩm cần label	2
	Thao tác packing	Trên thùng nhỏ	24	Dán nhãn lên thùng nhỏ đúng vị trí, hướng theo PS	2
			25	Quét mã vạch trên nhãn và thùng carton theo thứ tự 1-2-3 của chương trình yêu cầu	3
			26	Kiểm tra BoxNo thùng nhỏ và trên chương trình label phải giống nhau	2
			27	Gấp thùng lại và kéo 1 đường băng keo dưới đáy thùng, mép đáy thùng phải sát và cố định	2
			28	Lót 1 tấm pad dưới đáy thùng.	3
			29	Quét số serial sản phẩm vào	2
		Trên sản phẩm	30	Đặt sản phẩm vào bịch đúng theo hướng PS	2
			31	Kiểm tra đủ số lượng sản phẩm trong bịch và trên chương trình đúng theo PS	2
			32	Đặt từng hộp/ bịch vào thùng nhỏ sau khi đã packing đủ số lượng đúng hướng theo PS	2
			33	Bỏ mannu, phụ kiện vào bịch đúng hướng và đủ số lượng theo PS	2
			34	Gấp tấm pad/ air bubble chèn vào khoảng trống trong thùng đúng theo PS	3
			35	Đặt tấm pad lên trên sản phẩm đúng theo PS	2
			36	Đóng nắp thùng, kéo 1 đường băng keo, mép nắp thùng phải sát và cố định	3
	Chuẩn bị	Dụng cụ	37	Kiểm tra và chuẩn bị dụng trước khi làm sản phẩm	1
	4M	Vật tư (Material)	38	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	1
		Thiết bị (Machine)	39	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo cấp trên	1
		Con người (Man)	40	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc, tập trung vào công việc	1
		Thao tác (Method)	41	Làm đúng thao tác theo PS	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	42	An toàn cho sản phẩm : không làm dơ, rơi, rách, ứt thùng sản phẩm	0.5
Total			68		171

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
FUSIONPIGTAILTCONT GUMI	27	Câu 1: Hãy cho biết tại sao bạn phải dán nhãn vào thùng nhỏ trước rồi mới quét nhãn thùng vào chương trình?	2.5
	Đáp án	Để tránh trường hợp sử dụng sai nhãn thùng nếu quét trước rồi dán sau	
	28	Câu 2: Bạn kiểm tra số PO trên chương trình với mục đích gì?	2.5
	Đáp án	Để đảm bảo đúng PO của sản phẩm cần đóng với chương trình	
FAMSTOOL	43	Câu 1: Hãy cho biết tại sao bạn phải dán nhãn vào thùng nhỏ trước rồi mới quét nhãn thùng vào chương trình?	1
	Đáp án	Để tránh trường hợp sử dụng sai nhãn thùng nếu quét trước rồi dán sau	
	44	Câu 2: Bạn kiểm tra số PO trên chương trình với mục đích gì?	1.5
	Đáp án	Để đảm bảo đúng PO của sản phẩm cần đóng với chương trình	
	45	Câu 3: Hãy cho biết các mục kiểm tra trước khi bỏ sản phẩm vào bịch	1.5
	Đáp án	Bịch không rách, bơ biến dạng, đúng phụ kiện, đúng nhãn	
Total	5		9

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
FUSIONPIGTAILTCONT GUMI	29	Mẫu 1	3
	30	Mẫu 2	3
	31	Mẫu 3	4
	32	DMS:4-QC-352-9-PS-027-0003	0
	33	DMS:4-QC-308-9-PS-061-0008	0
	34	DMS:000-9-PS-027-0328	0
FAMSTOOL	46	Mẫu 1	3
	47	Mẫu 2	3
	48	Mẫu 3	4
	49	DMS:4-QC-088-9-PS-027-0001	0
	50	DMS:001-5-JBS-027-0002	0
	51	DMS:4-QC-011-9-PS-027-0001	0
	52	DMS:4-QC-177-9-PS-061-0054	0
Total	13		20

<p>Phương pháp đánh giá:</p> <p>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.</p> <p>2. Chuẩn bị sản phẩm: thực hiện sản phẩm</p> <p>Dòng sản phẩm : FAMSTOOL(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),FUSIONPIGTAILTCONTGUMI(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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</p> <p>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.</p>			
--	--	--	--

Kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	thanhthuyht			
						
Ngày : 21-05-2024		Ngày : 21-05-2024				
Ban hành bởi :	Trần Phương Thanh					
Ngày :	21-05-2024					
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
24-07-2015	30435	1		- "Đổi từ số 001-1-ST-LPI-003"	-kiem soat EIC	20010
30-03-2018	20272	2	4-QC-175-9-PS-PAC-0004; 9-PS-FIP-0185/1101	Đổi số tài liệu 4-QC-175-9-PS-027-0011 ; 4-QC-308-9-PS-061-0008	Cho phù hợp với line	gamnth_trn- Acting Staff
29-08-2019	20272	3	Chưa add số tài liệu training vào skill test	Add số tài liệu training vào skill test	Add thêm tài liệu training	gamnth_trn- Acting Staff
13-09-2022	20285	4	Sử dụng tài liệu số: 4-QC-352-9-PS-027-0002 và 000-9-PS-027-0157 training	Sử dụng 2 số tài liệu mới: 4-QC-352-9-PS-027-0003 và 000-9-PS-027-0328	Cập nhật số tài liệu mới	gamnth_trn- Acting Staff
21-05-2024	thanhtp	5	Chưa có: 4-QC-177-9-PS-061-0054	Add: 4-QC-177-9-PS-061-0054	Cập nhật nội dung packing bich	thanhtp-Trainer