


Kiểm tra kỹ năng công đoạn Preparation ALN fiber trace -085050		No: 085-050	
Skill test : 001-1-ST-085-0043		001-1-ST-085-0043/1	
Phiên bản : 1			

Phạm vi áp dụng : Công nhân làm tại công đoạn Preparation ALN fiber trace  
 Tài liệu tham khảo số : 000-4-PS-085-0050\_Ver:2 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


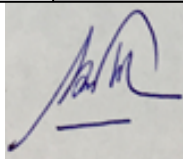
Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi		Điểm
FPL	Rửa Preparation ALN fiber trace	Lấy cồn nước	1	Chuẩn bị cồn sạch từ 5 đến 20 mm	3
			2	Cồn không bị cặn bẩn hay bất thường....	4
			3	Lấy nước đúng vạch quy định	3
		Rửa thanh nhôm	4	Lấy vật tư kiểm tra đúng code theo yêu cầu	6
			5	Xếp vật tư vào ca inox	6
			6	Rửa vật tư theo thời gian quy định	6
			7	Máy dừng lấy vật tư ra khỏi ca	5
			8	Đề lên giấy sạch chờ cồn khô	5
			9	Thay cồn để đúng nơi quy định	5
			10	Tiếp tục rửa vật tư	5
		Kiểm tra ngoại quan	11	Đảm bảo thanh nhôm không bị mẻ	6
			12	Dùng tay cảm nhận vết mẻ	6
			13	Nếu cảm nhận được bằng móng tay đánh giá NG	6
			14	Thanh nhôm không bị bụi bẩn, dính hóa chất, biến màu : OK	6
			15	Đề vật tư vào bịch sạch	4
			16	Đề đúng nơi quy định	4
	Chuẩn bị	Kiểm tra JBS/PS	17	Mở đúng PS hoặc JBS với đúng sản phẩm yêu cầu	0.5
		Kiểm tra hệ thống	18	Kiểm tra và đánh giá máy móc đặt trước khi làm	1
	4M	Vật tư (Material)	19	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	20	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	1
		Con người (Man )	21	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	22	Không thay đổi thao tác, phải làm đúng quy trình sản phẩm.	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	23	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
Total			23		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
FPL	24	Câu 1: Nếu quy trình xử lý khi cồn văng vào mắt ?	3
	Đáp án	Chuẩn bị đủ số lượng sản phẩm, nhãn ... Picking theo Tray, Quét nhãn trước, mới bỏ sản phẩm vào Tray	
	25	Câu 2: Bạn sẽ làm gì để vật tư rửa sạch không hư hỏng ?	2
	Đáp án	Thao tác đặt nhẹ nhàng, lấy cồn, thay cồn đúng quy định .	
Total	2		5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
FPL	26	Mẫu 1	3
	27	Mẫu 2	3
	28	Mẫu 3	4
	29	DMS:000-4-PS-085-0050	0
Total	4		10

## 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 : FPL(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 :		tungdd		
								
Ngày : 27-02-2024				Ngày : 28-02-2024				
Ban hành bởi :		Nguyễn Thị Bích Quyên						
Ngày :		26-02-2024						
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
26-02-2024	quyenntb	1	-		Ban hành mới		New product	gamnth_trn- Acting Staff