


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN STRING REWINDINGS Sản phẩm Oneclick		No: 085-013	
Skill test : 001-1-ST-085-0011		Phiên bản : 3	
		001-1-ST-085-0011/3	
			

Sản phẩm đánh giá : Áp dụng tại công đoạn String rewinding-OCC
 Tài liệu tham khảo số : 4-OP-221-4-PS-085-0028 ver7;4-OP-221-4-PS-085-0027 ver32;4-OP-221-4-PS-085-0029 ver4;4-OP-221-4-PS-085-0030 ver28;001-5-JBS-085-0002 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
LINECLEANER	Máy quấn chỉ	Kiểm tra	1	Kiểm tra máy quấn chỉ vào đầu ca làm việc theo nội dung yêu cầu	4
			2	Vệ sinh máy quấn chỉ theo trình tự PS hướng dẫn	4
			3	Xác định đúng máy quấn chỉ theo loại sản phẩm khi quấn	5
	Thao tác trên máy	Chọn chương trình	4	Mở công tắc nguồn để máy hoạt động	4
			5	Ấn nút Man để chọn chương trình quấn chỉ tương ứng	5
			6	Nhấn vào start position trên màn hình để máy set chương trình quấn, khi nút Run nhấp nháy là ok	5
	Thực hiện quấn chỉ	Thao tác	7	Gắn cuộn chỉ vào máy và cố định cuộn chỉ trong máy	5
			8	Sợi chỉ phải đi đúng hướng khi đặt lên các trục quay	5
			9	Dán băng keo vào đầu sợi chỉ hoặc thắt nút đầu chỉ để cố định vào bobbin	5
			10	Đặt bobbin đúng hướng vào trục quay, quấn cuộn chỉ 3 vòng theo hướng cuộn chỉ cho sợi chỉ nằm trên miếng băng keo	5
			11	Gắn chốt giữ bobbin đóng cánh cửa máy quấn và bấm Run để bắt đầu	5
			12	Kiểm tra chiều dài và số vòng quấn sau khi máy thực hiện xong đúng với PS	5
			13	Mở cửa máy lấy cuộn chỉ ra ngoài se chỉ và quấn gọn vào bobbin	5
	Kiểm tra cuộn chỉ	Nội dung	14	Kiểm tra chỉ trong bobbin đều, không gồ lên hoặc lệch	4
		Thao tác	15	Bỏ cuộn chỉ vào tray đối với chỉ multi thì ấn đầu chỉ vào bên trong lỗ, hoặc dùng băng keo cố định	5
			16	Nhấn vào nút zero reset để máy trở về 0 trước khi quay cuộn mới	4
			17	Kiểm tra mẫu chiều dài 1 cuộn đầu tiên vào đầu ca hoặc khi thay đổi chiều dài	5
	Chuẩn bị	PS	18	Đúng loại với sản phẩm	0.5
		vật tư	19	Đúng loại và đầy đủ trước khi làm việc	1
		Dụng cụ	20	Đầy đủ và sẵn sàng trước khi làm việc	1
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	21	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	0.5
		Thiết bị (Machine)	22	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	23	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	24	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
			25	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5
Total			25		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
LINECLEANER	26	Câu 1: Hãy cho biết nếu bạn chọn sai chương trình quấn chỉ với PS yêu cầu thì bị lỗi gì?	2.5
	Đáp án	Chọn sai chương trình quấn thì sẽ bị lỗi chiều dài chỉ sau khi quấn	
	27	Câu 2: Tại sao bạn phải nhấn zero reset để làm gì?	2.5
	Đáp án	Để máy quấn set lại 0 đếm lại số vòng quấn	
Total		2	5

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
LINECLEANER	28	Mẫu 1	3.3
	29	Mẫu 2	3.3
	30	Mẫu 3	3.4
	31	DMS:001-5-JBS-085-0002	0
	32	DMS:4-OP-221-4-PS-085-0027	0
	33	DMS:4-OP-221-4-PS-085-0028	0
	34	DMS:4-OP-221-4-PS-085-0029	0
	35	DMS:4-OP-221-4-PS-085-0030	0
Total	8		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


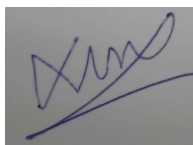
Dòng sản phẩm : LINECLEANER(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)

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 :	Xanhgc
			
Ngày : 26-03-2022		Ngày : 26-02-2022	
Ban hành bởi :	Tô Thị Yến		
Ngày :	22-02-2022		

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
15-04-2015	thintd	1		-Đổi từ số: 001-1-ST-PRE-148	-Kiểm soát trên EIC	hanhtt-Group Leader
07-01-2017	thintd	2	Format thang điểm chưa đúng, chưa có nội dung quần cuộn chỉ thu hồi 3 vòng trước khi quần	format lại thang điểm , add nội dung quần cuộn chỉ thu hồi 3 vòng, kiểm tra ngoại quan chỉ	cập nhật nội dung theo line	hanhtt-Group Leader
22-02-2022	thiyent	3	Chưa cập nhật đường link EIC Cho tài liệu,thêm số tài liệu	Cập nhật đường link EIC Cho tài liệu,thêm số PS :4-OP-221-4-PS-085-0028,4-OP-221-4-PS-085-0029,4-OP-221-4-PS-085-0030	Cập nhật theo yêu cầu PRD	gamnth_trn- Acting Staff