


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN LABEL & PACKING ( Sản phẩm MPO)		No: 027-012
Skill test : 001-1-ST-027-0011	Phiên bản : 5	001-1-ST-027-0011/5 

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN Label&Packing-MPO  
Tài liệu tham khảo số : 000-9-PS-027-0272\_Ver:107 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


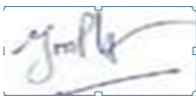
Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi		Điểm
SANPHAMMPO	Kiểm tra nhãn	Nội dung	1	Kiểm tra nhãn đúng nội dung theo PS yêu cầu	3
			2	Nhãn sản phẩm và nhãn thùng đầy đủ không lem, mờ, rách hoặc dơ	3
	Tiến hành Packing	Packing sản phẩm vào bịch	3	Sử dụng đúng loại bịch nylon để packing theo sản phẩm	2
			4	Sản phẩm được quấn đúng đường kính tùy vào PS yêu cầu	3
			5	Chỉnh cho vòng quấn sản phẩm đều nhau không bị rời	3
			6	Đầu connector sản phẩm được yêu cầu quấn tẩm aib bubble sau đó quấn air bubble chung vào sợi cord hoặc đầu sản phẩm hoặc không quấn tùy vào sản phẩm PS yêu cầu	3
			7	Dùng băng keo scotch tape cố định air bubble sau khi quấn	3
			8	Băng keo vàng cố định đoạn giữa của sản phẩm hoặc cột dây nylon đủ các vị trí theo PS yêu cầu	2
			9	Đặt sản phẩm vào bịch, đầu connector nằm đúng hướng theo PS yêu cầu tùy vào sản phẩm	3
			10	Gấp miệng bịch lại và cố định miệng bịch bằng băng keo đúng vị trí đúng hướng theo PS	3
			11	Dán nhãn lên bịch đúng vị trí và hướng yêu cầu	3
	Chuẩn bị thùng nhỏ	Thao tác thực hiện	12	Sử dụng đúng loại thùng nhỏ theo PS yêu cầu	3
			13	Gấp và kéo 1 đường băng keo dưới đáy thùng nhỏ	3
			14	Lót 1 tấm pad và 1 tấn airbubble dưới đáy thùng	3
			15	Dán nhãn thùng nhỏ đúng hướng và trí trí yêu cầu	3
	Label sản phẩm	Chương trình label	16	Mở đúng chương trình label để tiến hành label sản phẩm	2
			17	Quét code người thực hiện tại ô mã nhân viên	2
			18	Ca làm việc đúng hiện tại	2
			19	Khai báo line làm việc tại ô chuyển	2
			20	Chọn loại chương trình để thực hiện packing	2
			21	Quét serial sản phẩm cần label tại ô khởi tạo	3
			22	Quét nhãn thùng nhỏ vào chương trình	3
			23	Quét serial sản phẩm cần label vào	3
			24	Quét nhãn bịch vào chương trình đúng thứ tự yêu cầu	3
	Packing thùng nhỏ	Thao tác	25	Serial sản phẩm được tháo và kiểm soát bằng tool đếm số lượng sản phẩm	3
			26	Hướng nhãn bịch với nhãn thùng phải đúng PS	3
			27	Bỏ đúng chiều yêu cầu các sản phẩm tiếp theo	3
			28	Lót airbubble và pad đúng yêu cầu khi đủ số lượng packing	3
			29	Kéo 1 đường băng keo dán miệng thùng lại và kiểm tra vị trí dán nhãn đúng	3
	Chuẩn bị	PS	30	Đúng loại với sản phẩm	1
		Dụng cụ	31	Chuẩn bị đầy đủ và sẵn sàng trước khi làm việc	1
		Thùng, bịch	32	Chuẩn bị đúng loại thùng, bịch cần packing với PS yêu cầu	0.5
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	33	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	0.5
		Thiết bị ( Machine)	34	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man )	35	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	36	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
			37	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5
Total			37		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
SANPHAMMPO	38	Câu 1: Bạn phải kiểm tra thông tin nhãn sản phẩm hoặc nhãn thùng nhỏ với mục đích gì ?	2.5
	Đáp án	Kiểm tra nội dung nhãn để tránh không sử dụng sai loại nhãn với sản phẩm đang packing	
	39	Câu 2: Bạn cần kiểm soát mục nào khi đang thao tác quét label và đóng thùng nhỏ?	2.5
	Đáp án	Số lượng sản phẩm trong thùng nhỏ và hướng nhãn sản phẩm khi bỏ vào thùng nhỏ	
<b>Total</b>	<b>2</b>		<b>5</b>

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
SANPHAMMPO	40	Mẫu 1	3.3
	41	Mẫu 2	3.3
	42	Mẫu 3	3.4
	43	DMS:000-9-PS-027-0272	0
<b>Total</b>	<b>4</b>		<b>10</b>

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 : SANPHAMMPO(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 :	phuongtm
			
Ngày : 21-09-2022		Ngày : 23-09-2022	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Dự Thi		
Ngày :	20-09-2022		

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
23-01-2015	thintd	1		-Đổi từ số:1-CL-PAC-119(1100)	-Kiểm soát trên EIC	hanhtt-Group Leader
07-12-2016	thintd	2	format thang điểm chưa đúng	format lại thang điểm đúng yêu cầu	revise theo plan	hanhtt-Group Leader
09-02-2018	thintd	3	Thao tác label trên giao diện cũ	Cập nhật thao tác label chương trình label java	cập nhật thao tác	caohv-Manager
25-04-2022	thintd	4	áp dụng số 4-QC-269-9-PS-027-0001	cập nhật theo req số 000-9-PS-027-0272	Cập nhật theo Req	gamnth_trn-Acting Staff
20-09-2022	thintd	5	Áp dụng PS; 000-9-PS-027-0157	OB tài liệu 000-9-PS-027-0157	Theo req QAS	gamnth_trn-Acting Staff