


<b>KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN LABEL PACKING SPLITTER MODULE</b>		<b>No: 027-011</b>
Skill test : 001-1-ST-027-0004	Phiên bản : 4	001-1-ST-027-0004/4 


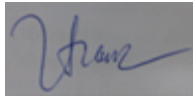
Mục đích : ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN LABEL PACKING SPLITTER MODULE  
 Phạm vi áp dụng: ÁP DỤNG TẠI CÔNG ĐOẠN LABEL PACKING SPLITTER MODULE  
 Tài liệu tham khảo số : Số PS: 4-OP-238-5-JBS-027-0001 ver 1 ; 4-QC-275-9-PS-027-0009 ver 5 ; 000-9-PS-027-0328 ver 1  
 . Lưu ý: Nếu tài liệu thay đổi Version 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	Nội dung câu hỏi		Điểm
<b>SPLMOD</b>	Kiểm tra nhãn	Kiểm nhãn	1	kiểm tra nội dung nhãn ở vị trí đầu và cuối của mỗi dây nhãn và mỗi nối nhãn	2
		Nhãn dán sản phẩm	2	Kiểm tra ngoại quan nhãn: nhãn không bị lem, mờ, mất nét	2
			3	Số serial trên nhãn phải trùng với số serial trên nhãn khay, nhãn A4 và nhãn QR thùng nhỏ	2
		Nhãn dán khay	4	Số serial tăng liên tục theo code, số serial này trùng với số serial của nhãn sản phẩm	2
			5	Số serial và tháng của nhãn và nhãn khay của cùng 1 sản phẩm phải giống nhau	2
		Nhãn thùng nhỏ	6	Kiểm nội dung nhãn thùng nhỏ	2
		Nhãn thùng lớn	7	Kiểm nội dung nhãn thùng lớn	2
		Nhãn biểu tượng dễ vỡ	8	Kiểm nhãn biểu tượng dễ vỡ	2
	Kiểm tra nhãn A4 QR	Nhãn A4 QR	9	Kiểm nội dung nhãn A4 QR	2
			10	Kiểm tên sản phẩm , số thùng , số serial	2
	Mở chương trình label	Chọn chương trình label	11	Chọn chương trình MasterSoft , mở chương trình LabelFixing_Java	2
			12	Quét mã nhân viên, chọn ca làm việc	2
			13	Chọn chương trình thùng nhỏ , chọn bộ phận	2
		Quét nhãn thùng nhỏ	14	Quét checksheet hoặc nhãn thùng nhỏ vào cột serial khởi tạo	2
	Kiểm ngoại quan thùng nhỏ / nhãn	Mở chương trình label thùng nhỏ	15	Chương trình thể hiện các bước cần quét label	2
		Kiểm tra ngoại quan thùng nhỏ	16	Kiểm tra ngoại quan thùng nhỏ không rách ,dơ ,gấp	1
		Kiểm tra bên trong thùng nhỏ	17	Kiểm tra bên trong thùng không có bất kỳ vật lạ	1
	Dán nhãn / quét label thùng nhỏ	Kiểm tra ngoại quan nhãn thùng nhỏ	18	Kiểm tra ngoại quan nhãn thùng nhỏ theo PS	2
		Dán nhãn thùng nhỏ	19	Dán nhãn vào đúng vị trí trên thùng nhỏ	2
		Quét label nhãn thùng nhỏ	20	Quét label nhãn thùng nhỏ và năm tháng	2
	Kiểm và set phụ kiện	Kiểm tra và set phụ kiện	21	Kiểm tra ngoại quan phụ kiện trước khi Packing theo PS	2
			22	Set phụ kiện vào tool trước khi Packing	2
	Quét barcode / Packing sản phẩm	Quét label sản phẩm	23	Quét : checksheet ,nhãn, nhãn QR đúng thứ tự	2
		Packing sản phẩm vào túi Airbubble	24	Packing phụ kiện và sản phẩm vào túi airbubble	2
			25	Dán băng keo miệng túi airbubble và nhãn serial lên túi airbubble	2
		Quét barcode	26	Quét barcode cố định trên serial dài	2
		Packing sản phẩm	27	Đặt sản phẩm lên tool để chờ Packing	2

	Packing thùng nhỏ	Packing sản phẩm vào thùng nhỏ	28	Quét đủ số lượng sản phẩm cho 1 thùng nhỏ	2
			29	Đặt sản phẩm vào thùng nhỏ ,đúng số lượng ,hướng nhãn theo PS	2
			30	Sản phẩm không đầy thùng chèn air bubble cho đầy thùng	2
		Packing thùng nhỏ	31	Đóng nắp thùng và kéo một đường bằng keo dán miệng thùng nhỏ	2
			32	Kiểm soát số lượng checksheet trên jig và chương trình phải trùng với nhau	2
			33	Kiểm đủ số lượng checksheet thì gỡ checksheet từ jig và bỏ vào hũ rác	2
	Chuẩn bị thùng trung	Chuẩn bị thùng trung	34	Gấp thùng carton và Kéo 3 đường bằng keo để dán đáy thùng các bước theo PS	2
	Packing thùng nhỏ vào thùng trung	Packing thùng nhỏ vào thùng trung	35	Packing thùng nhỏ vào thùng trung các bước theo PS	2
			36	Nhãn thùng nhỏ phải cùng hướng với nhãn thùng trung	2
			37	Thùng lớn không đầy thì chèn thêm empty box hoặc air bubble cho đầy thùng	2
			38	Sau đó kéo 3 đường bằng keo dán miệng thùng trung	2
	Packing thùng trung vào thùng lớn	Packing thùng trung vào thùng lớn	39	Packing thùng trung vào thùng lớn ,hướng nhãn theo PS	2
			40	Chèn air bubble vào chỗ còn trống của thùng (nếu có) khi đặt thùng trung vào thùng lớn	2
			41	Sau đó kéo 3 đường bằng keo dán miệng thùng lớn	2
	Chuẩn bị	Dụng cụ	42	Cử dán nhãn, băng keo, jig kiểm	0.5
			43	Kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng ( nếu có)	1
		Vật tư	44	Phụ kiện air bubble, sponge, thùng carton, nhãn	0.5
			45	Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác	0.5
	4M	Vật tư (Material)	46	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	47	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	48	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc, tập trung vào công việc	0.5
		Thao tác (Method)	49	An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm,không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	50	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5
<b>Total</b>			<b>50</b>		<b>85</b>

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
SPLMOD	51	Câu 1: Tại sao phải dán nhãn lên thùng trước khi quét vào chương trình label?	2.5
	Đáp án	Nếu quét nhãn trước khi dán vào thùng thì dễ bị quên dán nhãn hoặc dán sai nhãn.	
	52	Câu 2 : Khi dán nhãn bạn phát hiện nhãn bị mờ ,mất nét ,bạn sẽ xử lý thế nào?	2.5
	Đáp án	Lập nonconforming , bỏ nhãn vào vị trí chờ xử lý và báo cấp trên.	
<b>Total</b>	<b>2</b>		<b>5</b>

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
SPLMOD	53	Mẫu 1	3
	54	Mẫu 2	3
	55	Mẫu 3	4
	56	DMS:4-OP-238-5-JBS-027-0001	0
	57	DMS:4-QC-275-9-PS-027-0009	0
	58	DMS:000-9-PS-027-0328	0
<b>Total</b>	<b>6</b>		<b>10</b>

TRC kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	vantht
			
Ngày : 16-03-2021		Ngày : 23-03-2021	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thành Yên		
Ngày :	09-03-2021		

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
20-10-2014	thiyent	1		Đổi form mới ,đổi từ số 001-1-st-lib-005 sang số 001-1-ST-027-0004	-Đổi form	hantht-Group Leader
25-02-2017	thiyent	2	Đổi số tài liệu cũ : 4-QC-238-9-PS-PAC-0001 ; 4-QC-275-9-PS-PAC-0001 ;4-QC-275--9-PS-PAC-0002	Đổi form, cập nhật số PS mới 4-QC-275-9-PS-028-0002	up theo line	lantht-Staff
18-12-2018	yennt	3	Đổi số tài liệu cũ: 4-QC-275-9-PS-028-0002	Cập nhật số PS mới : 4-QC-275-9-PS-027-0003 ; 4-OP-238-5-JBS-027-0001	Up theo line	lantht-Staff Level 2
09-03-2021	yennt	4	Số tài liệu: 000-9-PS-027-0157 ; 4-QC-275-9-PS-027-0009	Thay số tài liệu: 000-9-PS-027-0328 ; 4-QC-275-9-PS-027-0009	Cập nhật số tài liệu mới	gamnth_trn-Acting Staff