


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN ASSEMBLY(Sản phẩm Cleaner) 031015		No: 031-015
Skill test : 001-1-ST-031-0067	Phiên bản : 7	001-1-ST-031-0067/7 

Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại công đoạn Assembly Sản phẩm Cleaner 031015

Tài liệu tham khảo số : 000-5-JBS-031-0012_Ver:2,001-5-JBS-031-0033_Ver:4,4-OP-221-4-PS-031-0001_Ver:25,4-OP-221-4-PS-031-0005_Ver:48,4-OP-221-4-PS-031-0027_Ver:29,4-OP-221-4-PS-031-0043_Ver:53,4-OP-221-4-PS-031-0045_Ver:13,4-OP-221-4-PS-031-0051_Ver:17,4-OP-221-4-PS-031-0063_Ver:22,4-OP-221-4-PS-031-0083_Ver:9,4-OP-221-4-PS-031-0085_Ver:5,4-OP-221-4-PS-031-0095_Ver:1,4-OP-221-5-JBS-031-0003_Ver:2,4-OP-221-5-JBS-031-0009 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
MULTICLICK	Assembly Multiclick	Lắp window2	1	Window không trầy xước bột khí lắp window vào upper case sát	4
		Lắp dial2	2	Lắp dial2 vào upper case đúng hướng và vị trí PS yêu cầu	4
			3	Click dial kiểm tra dial2 xoay dễ dàng không bị kẹt	4
		Lắp cuộn chỉ	4	Lắp cuộn chỉ vào upper case đúng vị trí và hướng PS yêu cầu	4
		Lắp roller4	5	Luồn sợi vải vào rãnh của roller và thắt nút 2 vòng	4
			6	Khoảng cách thắt nút khoảng 10mm từ đầu sợi vải	4
			7	Cho nút thắt của sợi vải lọt vào rãnh của roller để cố định vải	4
			8	Đặt roller vào dial2 đúng hướng và vị trí PS yêu cầu	5
			9	Phải đảm bảo chỉ không bị xoắn từ cuộn chỉ đến roller	4
		Lắp đầu heat	10	Lắp đầu heat vào sợi vải, đầu heat phải đúng hướng khi lắp	4
			11	Sợi vải vào rãnh của case đúng vị trí và cố định	4
			12	Sợi vải phải đi đúng đường dẫn trong case	4
			13	Click dial2 theo chiều ngược kim đồng hồ để kiểm tra theo PS	4
		Lắp lower case	14	Lắp lower case vào upper case phải đảm bảo các ngàm của case	4
			15	khớp hoàn toàn với nhau rồi mới lắp khớp hoàn toàn các chốt	4
			16	Click để kiểm tra đầu head có sợi chỉ nằm hoàn toàn trong 4 gờ	5
			17	Kiểm tra 9 chốt cài sau khi lắp lower case vào upper case	4
			18	Dán nhãn vào upper case đúng hướng và vị trí yêu cầu	5
			19	Đẩy nắp cáp vào đầu sản phẩm đúng hướng và vị trí yêu cầu	5
	Chuẩn bị	PS	20	Đúng loại với sản phẩm	0.5
		Vật tư	21	Đúng loại vật tư và đầy đủ trước khi làm	0.5
		Dụng cụ	22	Đầy đủ và sẵn sàng vào đầu ca làm việc	0.5
	4M và 2S, an toàn	Vật tư (Material)	23	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	1
		Thiết bị (Machine)	24	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	25	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	26	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	4M và 2S, an toàn (1)	Vật tư (Material)	27	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng vật tư.	0.5

ONECLICKSCLC MUMINIM250	Assembly1 One click	Lắp shaft	1	Dùng jig để assemble sản phẩm	2
			2	Đặt shaft vào jig hướng cửa sổ lên trên đúng vị trí và cố định vào jig	2
		Holder	3	Kiểm tra ngoại quan holder trước khi lắp cuộn chỉ	2
			4	Kiểm tra chốt giữ chỉ, gờ và cửa sổ holder không trầy xước, nứt, gãy	3
		Lắp chỉ vào holder	5	Lắp cuộn chỉ đúng hướng và vị trí trong holder theo PS yêu cầu	2
			6	Lắp cuộn chỉ sát khi nghe tiếng cách	2
		Dẫn chỉ vào shaft	7	Luồn kim để dẫn chỉ vào shaft, chỉ được dẫn đúng hướng tùy vào PS	3
			8	Tiếp tục dẫn chỉ vào lò xo và tip, stopper của tip quay lên khi luồn chỉ	3
			9	Chỉ không vướng vào lò xo không kẹt ở rãnh tip	2
			10	Gắn stopper của tip vào rãnh của shaft để tip được cố định	2
			11	Tiếp tục dẫn chỉ vào bên còn lại của tip và shaft để hoàn tất bước dẫn chỉ	2
		Lắp shaft case	12	Luồn shaft case đúng hướng vào shaft, lấy sản phẩm khỏi jig	3
			13	Đặt shaft case vào holder và kiểm tra hai sợi chỉ nằm đúng hướng	2
		Cố định chỉ vào bobbin	14	Dùng băng keo để cố định sợi chỉ, chỉ nằm đúng vị trí trong miếng băng keo	3
			15	Khi cố định đầu sợi chỉ mặt răng cửa của bonbin phải quay ra ngoài	3
			16	Quấn chỉ tại cuộn chỉ thu hồi sau đó đặt sát vào holder	2
			17	Sợi chỉ phải nằm đúng vị trí trong holder theo PS yêu cầu	3
		Gắn gear và hanger	18	Lắp gear vào cuộn chỉ thu hồi mặt răng cửa lên trên	2
			19	Lắp hanger vào hai cuộn chỉ hướng rãnh quay về cuộn chỉ thu hồi	3
	Appearance	Kiểm tra vật tư	20	Kiểm tra vật tư lắp ráp đúng vị trí, hướng không thiếu, gãy, nứt mẻ	2
		Holder	21	Vị trí và hướng hai cuộn chỉ trong holder	2
			22	Các chốt, gờ, cửa sổ holder không gãy, nứt, biến dạng	3
		Sợi chỉ	23	Chỉ nằm đúng vị trí trong holder, chỉ không bị chéo/xoắn trong shaft	2
			24	Chỉ trong hai lỗ của tip không bị kẹt vào lò xo	3
		Tip và lò xo	25	Tip được gắn cố định vào shaft, lò xo không rỉ sét, biến dạng	2
	Assembly2 one click	Click sản phẩm	26	Click để kiểm tra vại/chỉ không bị kẹt, rack shaft không khựng	2
		Lắp nozzle	27	Nozzle đúng loại, màu theo PS không biến màu, dơ, trầy xước	2
			28	Đối với nhóm LC, MU thì lắp lò xo giữa trước khi lắp nozzle	2
			30	Nhấn nozzle 2 lần kiểm tra độ đàn hồi của lò xo	2
		Lắp xò lo	29	Lò xo đúng loại, không rỉ sét và lắp đúng vị trí theo PS yêu cầu	2
		Lắp rack	31	Rack không gãy gờ, được lắp đúng vị trí vào holder	2
		Lắp outer shell	32	Outer shell đúng loại, màu theo PS lắp outer shell đúng hướng	2
			33	Outer được lắp khớp vào sản phẩm, đẩy cáp sản phẩm sát và đúng hướng	2
			34	Hai tay cầm sản phẩm lên click test 2 lần để kiểm tra sản phẩm theo PS	2
			35	Nozzle di chuyển nhẹ nhàng không bị khựng và trả về vị trí ban đầu sau khi click test	2
	Chuẩn bị	PS	36	Đúng loại với sản phẩm	0.5
		Vật tư	37	Đúng loại vật tư và đầy đủ trước khi làm	0.5
		Dụng cụ	38	Đầy đủ và sẵn sàng vào đầu ca làm việc	0.5
	4M và 2S, an toàn	Vật tư (Material)	39	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	1
		Thiết bị (Machine)	40	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	41	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	42	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	4M và 2S, an toàn (2)	Vật tư (Material)	43	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng vật tư.	0.5

MPO	Assembly 1MPO	Holder L	1	Kiểm tra holder L cửa sổ không trầy xước, bụi , chốt gờ không gãy,mẻ	3
			2	Đặt holder L vào jig khớp và đúng hướng yêu cầu	3
		Dẫn vải vào bobbin	3	Kiểm tra cuộn vải không bụi, đặt cuộn vải đúng vị trí và hướng trong holder L	3
			4	Thắt gút đầu vải một vòng, xỏ đầu vải vào bobbin và cố định lại	3
			5	Đặt sợi vải nằm dọc theo rack shaft phải đúng hướng chữ Bom yêu cầu	3
			6	Gắn Jig vào rack shaft tại vị trí yêu cầu tiếp tục lắp roller B vào	3
			7	Đóng nắp jig lại và đặt shaft MB vào rãnh jig, dùng tool cố định shaft MB	3
		Gắn gear	8	Gắn đủ 2 tension gear vào bobbin A sát và đúng hướng yêu cầu	3
		Gắn roller	9	Gắn đủ 3 roller A vào holder L và 1 reverse stopper đúng hướng vị trí trong holder	3
		Cố định bobbin A	10	Gắn bobbin A vào holder L đúng hướng yêu cầu , chỉnh cho sợi vải nằm trong rãnh của tip	3
		Hướng vải	11	Chỉnh cho sợi vải nằm đúng hướng vị trí trong roller A theo PS	3
			12	Gắn 1 reverse stopper vào bobbin A đúng hướng yêu cầu	3
		Holder R	13	Gắn holder R vào holder L các chốt của holder phải khớp nhau, không hở	2
		Kiểm tra	14	Click sản phẩm kiểm tra vải không bị kẹt, reverse stopper có dịch chuyển và tensiongear không bị bung lên	3
		Kiểm tra vật tư	15	Kiểm tra vật tư lắp ráp đúng vị trí, hướng không thiếu, gãy, nứt mẻ	2
		Holder	16	Vị trí và hướng hai cuộn chỉ trong holder	3
			17	Các chốt, gờ, cửa sổ holder không gãy, nứt, biến dạng	2
			18	Kiểm tra không có khe hở giữa hai holder L và R	3
		Sợi vải	19	Sợi vải nằm đúng vị trí trong holder xoắn trong shaft	2
			20	Sợi vải trong nằm trong rãnh heat, không bị kẹt	3
		Tip	21	Típ được gắn cố định vào shaft	2
		Click sản phẩm	22	Click để kiểm tra vải không bị kẹt	2
	Assembly2 MPO	Lắp spring	23	Lắp spring MA sát vào rack shaft , lắp nozzle khớp và đúng hướng	2
			24	Nhúng nozzle đảm bảo lò xo không kẹt	2
		Outer shell	25	Outer shell đúng màu theo PS yêu cầu	2
			26	Lắp outer shell MR đúng hướng và khớp vào holder	2
			27	Kiểm tra nhãn và nội dung in laser trên outer shell MF đúng PS yêu cầu	2
			28	Lắp outer shell MR đúng hướng và khớp vào sản phẩm	2
		Kiểm tra	29	Nhúng nozzle 2 lần để kiểm tra sản phẩm không bị kẹt sau khi assembly	2
		Cap	30	Gắn guide cap vào sản phẩm sát và đúng hướng yêu cầu	2
	Chuẩn bị	Kiểm chức năng	31	Hai tay cầm sản phẩm lên click test 2 lần để kiểm tra sản phẩm theo PS	2
			32	Nozzle di chuyển nhẹ nhàng không bị kẹt và trả về vị trí ban đầu sau khi click test	2
		PS	33	Đúng loại với sản phẩm	0.5
	4M và 2S, an toàn	Vật tư	34	Đúng loại vật tư và đầy đủ trước khi làm	1
		Dụng cụ	35	Đầy đủ và sẵn sàng vào đầu ca làm việc	0.5
		Vật tư (Material)	36	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	0.5
		Thiết bị (Machine)	37	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	1
		Con người (Man)	38	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
	4M và 2S, an toàn (0)	Thao tác (Method)	39	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
		Vật tư (Material)	40	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng vật tư.	0.5

BPCLEANER	Assembly 1	Gắn brake	1	Kiểm tra ngoại quan hộp	2
			2	Gắn brake đúng vị trí	1
			3	Gắn brake lên lỗ gờ của lower case đúng hướng brake	1
			4	Có dùng Jig đúng 2 vị trí đầu để kiểm tra brake đã được gắn sát	2
		Gắn lò xo	5	Dùng Jig để gắn lò xo vào đúng vị trí vào lower guide	2
			6	Gắn lower guide có lò xo vào lower cas đúng vị trí	1
			7	Kiểm tra lò xo không bị bung ,đủ lò xo 2 bên	1
		Gắn 5 miếng phân cách	8	Separator phải đúng hướng	2
			9	Separator phải nằm sát gờ không bị bung ra sau khi gắn	2
			10	Kiểm tra miếng phân cách phải chạm đáy không bị lệch.	1
		Gắn đầu tip	11	Gắn lò xo vào đầu tip	2
			12	Gắn đầu tip vào lower guide chữ POM đúng hướng	2
			13	Kiểm tra đầu heat phải nằm sát gờ không bị bung ra sau khi gắn.	1
		Dán nhãn button	14	Dán nhãn đếm đúng vị trí	2
		Gắn countershaft200 vào hộp số	15	Gờ của memory phải nằm đúng vị trí countershaft200	1
			16	Gờ của memory đúng hướng	1
			17	Gắn sát hộp số vào lower case	2
		Gắn lò xo xoắn	18	Gắn lò xo xoắn vào hộp số đúng vị trí trong hộp số	2
		Gắn handle cover giả	19	Gắn handle cover giả vào hộp số	1
			20	Khi đẩy gear handle bị kẹt lại thì dùng lực đẩy tiếp để đi hết hành trình và gear gandle trả về đúng vị trí ban đầu là đạt	2
			21	Khi đẩy gear handle không gây kẹt , khựng âm thanh bất thường thì đạt	2
			22	Thay handle gover giả bằng handle cover đúng	2
		Gắn shaft	23	Gắn shaft vào lỗ trên lower case	1
			24	Ấn 14 shaft vào lỗ trên lower case bằng pin pusher	2
			25	Gắn 10 shaft giữ bobbin chỉ vào lỗ trên lower case	2
			26	Gắn 18 Roller vào đúng vị trí	1
		Gắn cuộn chỉ	27	Gắn cuộn chỉ phân phát vào shaft	1
			28	Kéo chỉ ra và gắn đúng vị trí đầu tip	1
			29	Dán miếng băng keo cố định đầu chỉ cuộn chỉ phân phát vào bobbin thu hồi đúng hướng	2
			30	Xoay bobbin theo hướng mũi tên cho chỉ che hết băng keo đỏ	2
			31	Gắn cuộn chỉ thu hồi chồng lên phía trên cuộn chỉ phân phát	2
			32	Chỉ phải nằm trong rãnh ống heat và hai gờ đầu tip	2
			33	Gắn lần lượt cuộn chỉ phân phát và cuộn chỉ thu hồi theo thứ tự vào lower case	1
			34	Sau khi gắn bobbin chỉ đi đúng hướng dùng jig cố định bobbin	2
			35	Gắn bánh răng nhỏ ở giữa 2 bobbin chỉ làm	2
			36	Kiểm brake phải tiếp xúc với bánh răng của bobbin phát	2
	Assembly 2	Kiểm tra sản phẩm	37	Kiểmtra ngoại quan tất cả các vị trí Assembly 1	2
			38	Kiểm tra chỉ miếng phân cách, đầu tip nằm đúng vị trí	2
			39	Kiểm tra ngoại quan upper trước khi gắn	2
			40	Kiểm tra gắn upper case vào lower case	2
			41	Dùng vít lực đã chỉnh đúng siết ốc vào những vị trí trên lower case	2
			42	Ốc được vặn đúng lực theo PS	2
			43	Gắn ốc vào vị trí trên lower case phải vật nghe tiếng kêu theo PS	2
			44	Dùng viết mark vào chỉ , sau đó dùng tool click để kiểm tra chỉ không bị kẹt đúng yêu cầu PS	2
			45	Kiểm tra chỉ ở đầu heat đúng vị trí sau khi click	2
			46	Gắn ốc vàng vào vị trí và đẩy nắp cáp đúng loại,hướng.	2
	Dán nhãn	Dán nhãn	47	Kiểm tra và dán nhãn đúng vị trí	2



	Chuẩn bị	PS	48	Đúng loại với sản phẩm	0.5
		Vật tư	49	Đúng loại vật tư và đầy đủ trước khi làm	1
		Dụng cụ	50	Đầy đủ và sẵn sàng vào đầu ca làm việc	0.5
	4M và 2S, an toàn	Vật tư (Material)	51	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	1
		Thiết bị (Machine)	52	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man)	53	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	54	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
	4M và 2S, an toàn (3)	Vật tư (Material)	55	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng vật tư.	0.5
Total			165		340

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
MULTICLICK	31	Câu 1: Hãy cho biết tại sao phải kiểm tra sản phẩm sau khi assembly 1 để làm gì?	2.5
	Đáp án	Kiểm tra để phát hiện được vật tư bị lắp sai, thiếu, không đúng vị trí và hướng	
	32	Câu 2: Bạn dựa vào đâu để xỏ sợi vải vào sản phẩm đúng yêu cầu tại assembly?	2.5
	Đáp án	Dựa vào PS sản phẩm	
MPO	44	Câu 1: Hãy cho biết tại sao phải kiểm tra sản phẩm sau khi assembly 1 để làm gì?	2.5
	Đáp án	Kiểm tra để phát hiện được vật tư bị lắp sai, thiếu, không đúng vị trí và hướng	
	45	Câu 2: Bạn dựa vào đâu để xỏ sợi vải vào sản phẩm đúng yêu cầu tại assembly?	2.5
	Đáp án	Dựa vào PS sản phẩm	
ONECLICKSCLCMUMIN IM250	47	Câu 1: Khi kiểm assembly 1 phát hiện sản phẩm lỗi không đạt thì bạn xử lý như thế nào	2.5
	Đáp án	Quét NG, Làm NC bỏ vào vị trí chờ xử lý	
	48	Câu 2: Bạn dựa vào đâu để xỏ chỉ vào sản phẩm đúng yêu cầu tại assembly?	2.5
	Đáp án	Dựa vào PS sản phẩm	
BPCLEANER	59	Câu 1: Khi kiểm assembly 1 phát hiện sản phẩm lỗi không đạt thì bạn xử lý như thế nào	2.5
	Đáp án	Quét NG, Làm NC bỏ vào vị trí chờ xử lý	
	60	Câu 2: Khi dán băng keo đỏ lên cuộn chỉ thu thì cần chú ý gì	2.5
	Đáp án	Dán băng keo phải đúng hướng và Xoay 1 vòng bobin theo hướng mũi tên cho chỉ che hết băng keo đỏ	
Total	8		20

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
MULTICLICK	28	Mẫu 1	3.5
	29	Mẫu 2	3.5
	30	Mẫu 3	3
	33	DMS:4-OP-221-4-PS-031-0095	0
MPO	41	Mẫu 1	3.5
	42	Mẫu 2	3.5
	43	Mẫu 3	3
	46	DMS:4-OP-221-4-PS-031-0043	0
	47	DMS:4-OP-221-4-PS-031-0027	0
	48	DMS:4-OP-221-5-JBS-031-0003	0
ONECLICKSCLCMUMINIM250	44	Mẫu 1	3.5
	45	Mẫu 2	3.5
	46	Mẫu 3	3
	49	DMS:4-OP-221-4-PS-031-0051	0
	50	DMS:4-OP-221-4-PS-031-0001	0
	51	DMS:4-OP-221-4-PS-031-0005	0
	52	DMS:4-OP-221-4-PS-031-0045	0
	53	DMS:001-5-JBS-031-0033	0
	54	DMS:4-OP-221-4-PS-031-0085	0
BPCLEANER	56	Mẫu 1	3.5
	57	Mẫu 2	3.5
	58	Mẫu 3	3
	61	DMS:4-OP-221-4-PS-031-0063	0
	62	DMS:4-OP-221-4-PS-031-0083	0
	63	DMS:4-OP-221-5-JBS-031-0009	0
	64	DMS:000-5-JBS-031-0012	0
Total	26		40

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 : BPCLEANER(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),MPO(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),MULTICLICK(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),ONECLICKSCLCMUMINIM250(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 :	huyhm
			
Ngày : 14-10-2022		Ngày : 14-10-2022	
Ban hành bởi :	Tô Thị Yến		
Ngày :	11-10-2022		

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
04-08-2014	anhph	1	-	Đổi từ số:001-1-ST-ASS-032	Kiểm soát EICC	hanhtt-Group Leader
11-12-2015	thintd	2		Add nhóm MPO và phân nhóm	OK-Auto Confirm	hanhtt-Group Leader
18-12-2019	thiyent	3	Thiếu số tài liệu và không link ver theo EIC	Thêm số tài liệu và link ver theo EIC	Cho phù hợp hiện tại	gamnth_trn-Acting Staff
05-08-2020	thiyent	4	Sai đường link EIC	Sửa lại đường link EIC	Thay đổi cho đúng hiện tại	gamnth_trn-Acting Staff
25-03-2021	thiyent	5	không có mã : BP Cleaner	Thêm mã hàng : BP Cleaner	PRD cần training thêm sản phẩm	gamnth_trn-Acting Staff
07-07-2022	thiyent	6	Sử dụng tool Click test sản phẩm ở assembly 1 hàng BP	Chuyển bước sử dụng tool test sản phẩm qua assembly 2, thêm hướng dẫn kiểm tra khi gắn Gear Handle BPC hàng BP. Thêm số tài liệu 4-OP-221-4-PS-031-0085; 001-5-JBS-031-0033, 4-OP-221-5-JBS-031-0003, 4-OP-221-5-JBS-031-0009, sửa nội dung câu hỏi mở 1,2.	Theo yêu cầu PRD	gamnth_trn-Acting Staff
11-10-2022	thiyent	7	Số cũ 4-OP-221-4-PS-031-0003, 4-OP-221-4-PS-061-0001	Đổi số mới 4-OP-221-4-PS-031-0095, 4-OP-221-4-PS-031-0051	Cập nhật theo yêu cầu PRD	gamnth_trn-Acting Staff