


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN APPEARANCE Sản phẩm Tight space wiring		No: 061-013	
Skill test : 001-1-ST-061-0049		001-1-ST-061-0049/2	
Phiên bản : 2			

Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại công đoạn App-TSW  
 Tài liệu tham khảo số : 4-QC-361-9-PS-061-0001\_Ver:8 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	Tiêu chuẩn kiểm tra		Điểm
TSW	Kiểm tra chiều dài sản phẩm	Kiểm tra Cord part	1	Kiểm tra chiều dài cord part đúng theo PS từng mã hàng.	6
		Kiểm tra Ống Heat shrinkable tube	2	Kiểm tra chiều dài đầu ống Heat shrinkable tube tới điểm tách sheet part đúng theo chiều dài trong P/S	6
		Kiểm tra Sheet part	3	Kiểm tra chiều dài sheet part giữa 2 đầu tách cord nằm trong khoảng cho phép của PS	6
		Ghi check sheet	4	Tùy theo yêu cầu trong P/S mà PRD hay QCS đo đúng, đủ số lượng và ghi nhận kết quả vào check sheet	6
	Kiểm tra tổng quát sản phẩm	Kiểm tra Nhựa	5	Nhựa tại vị trí 2 đầu của ống Heat shrinkable tube không tràn ra sheet cord & cord part	7
			6	Kiểm tra lõi chảy nhựa bề mặt ống Heart shrinkable tube theo như hình trong P/S	7
		Kiểm tra Cable tie	7	Kiểm Cable tie màu đen được gắn chặt & cố định ống Heat shrinkable, tube & sheet part	7
			8	Kiểm tra ống protetion sleeve nhô ra ngoài không quá 1mm	7
		Kiểm tra Sheet part	9	Kiểm tra sheet part màu đen: AFC0136 sheet part có mặt vát & AFC0138 sheet part không có mặt vát.	7
			10	Mặt chữ của phần Sheet và 2 phần cord 2 bên cùng hướng, không bị xoắn hoặc ngược mặt	7
			11	Kiểm tra cord nghiêng không quá 8 độ và trên sheet cord có 2 mark màu trắng	7
		Kiểm ngoại quan	12	Kiểm tra tổng quát sản phẩm không dơ, gãy, bị cắt, xước, ngán, biến dạng, thùng...	7
	Chuẩn bị	PS	13	Sử dụng PS đúng với từng mã sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	14	Kiểm tra thước đo, template đo chiều dài đúng theo yêu cầu của sản phẩm	1
			15	Chuẩn bị đầy đủ giấy, cồn, băng keo	0.5
	Sản phẩm	16	Đúng loại sản phẩm và đủ số lượng yêu cầu	0.5	
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	17	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	18	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	19	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	20	Không đè,làm cong,làm dơ sản phẩm.không thay đổi thao tác	0.5
			21	Sắp xếp dụng cụ và vật tư,vệ sinh bàn làm việc	0.5
Total			21		85

Dòng sản phẩm		Câu hỏi mở		Điểm
TSW	22	Khi kiểm tra sản phẩm tại công đoạn app những lỗi nào bạn cần lưu ý?		2.5
	Đáp án	Tại công đoạn này bạn cần chú ý:Kiểm tra chiều dài sản phẩm đúng theo PS, chú ý kiểm tra cord bị xoắn, nút thắt giữa các cord không chặt,cord bị dơ, trầy xước, dập ngán.		
	23	Thao tác kiểm tra ngoại quan cord như thế nào?		2.5
	Đáp án	Khi kiểm tra cord, bạn phải kiểm theo thứ tự từ đầu đến cuối cord, dùng ngón tay di chuyển nhẹ trên cord và nhìn theo. Kết thúc 1 mặt cord thứ nhất rồi mới chuyển qua mặt mặt cord thứ 2, thứ 3, thứ 4		
Total		2		5

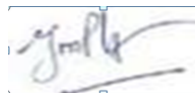
--	--	--	--	--

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
TSW	24	Mẫu 1	3.3
	25	Mẫu 2	3.3
	26	Mẫu 3	3.4
	27	DMS:4-QC-361-9-PS-061-0001	0
<b>Total</b>	<b>4</b>		<b>10</b>

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 : TSW(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.

Kiểm tra bởi :	gamnth_trn	Phê duyệt bởi :	phuongtm
----------------	------------	-----------------	----------

Ngày : 21-10-2024

Ngày : 22-10-2024

Ban hành bởi : Nguyễn Thị Thảo

Ngày : 21-10-2024

#### 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
23-06-2016	43557	1		Ban hành trên EST, đổi từ số ST cũ :001-1-st-app-011 sang số ST:001-1-ST-061-0049	-Ban hành trên EST	caohv-Manager
21-10-2024	thaont	2	chưa có điều kiện link tài liệu	Tạo Dk link DMS	theo format hiện tại	gamnth_trn-Staff