


KIỂM TRA KIẾN THỨC CÔNG ĐOẠN APP SUMI,NEC,FLC-CPL			No: 061-021	
Skill test : 001-1-ST-061-0019			001-1-ST-061-0019/6 	
Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN LÀM TẠI CÔNG ĐOẠN APP SUMI,NEC,FLC-CPL Tài liệu tham khảo số : 000-4-WI-0189_Ver:7,001-5-JBS-061-0015_Ver:6,001-5-JBS-061-0020_Ver:5,001-5-JBS-061-0023_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
Confidential		FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval		

	Ghi nhận đầu ca làm việc	Ghi nhận đầu ca làm việc	1	Mở chương trình Master soft vào ECS- on- Raspberry	1
			2	Quét mã vạch công đoạn vào hộp ECS và ca làm việc tương ứng	1
			3	Quét mã vạch CFIN khi vào công đoạn, CFOUT khi kết thúc ca hoặc ra khỏi công đoạn	1
			4	Quét mã vạch nhân viên	1
	Mở tài liệu	Mở Auto - PS	5	Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính	1
			6	Chọn Auto-PS	1
			7	Quét mã công đoạn thực hiện đầy đủ các bước yêu cầu	1
			8	Đọc hết các tài liệu liên quan	1
		Mở ECS + EPS	9	Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính	1
			10	Chọn ECS + EPS chọn quét mã công đoạn quét đầy đủ các bước chương trình yêu cầu	1
			11	Đọc hết các tài liệu liên quan	1
	Lấy template và quét số template	Kiểm tra code sản phẩm	12	Code trên bịch template trùng với code trên tiêu chuẩn PS và code trên số serial được dán trên board	1
		Quét số template	13	Kiểm template được gắn vào tấm phim trước rồi mới quét	1
			14	Mở chương trình mastersoft chọn Templates Management Program	1
			15	Quét 2 lần code op vào ô mã nhân viên	0.5
			16	Quét số serial vào chương trình template	1
			17	Gắn các thẻ template vào tấm phim theo PS	1
			18	Sử dụng barcode để quét	1
			19	Lần lượt quét các vị trí các sheet trong chương trình yêu cầu	1
			20	Sau khi thực hiện quét hết các vị trí trên bàn thì lưu mẫu	1
			21	Nhấp chuột vào ô lưu mẫu	1
			22	Chương trình hiện lên Bạn muốn lưu thông tin mẫu cho sản phẩm	1
			23	Nhấp chuột vào ô Yes, chương trình hiện ra Lưu mẫu thành công ,chọn OK	1
			24	Sau khi lưu mẫu thì báo leader để xác nhận mẫu	1
			25	Leader kiểm tra từng template để xác nhận đồng thời sẽ kiểm tra màu cây viết mark được sắp đúng thứ tự và màu so với ps	1

APPSANPHAMTI
CHHOP

Kiểm sản phẩm	Kiểm cách đặt ống sus	26	Đặt các cục sponge hồng bỏ vào tool kiểm soát số lượng	1
		27	Chuẩn bị băng keo lụa để cố định vòng quấn fiber	1
		28	Kiểm tra hướng sản phẩm đặt trên Jig	1
		29	Hướng in laser hướng lên	0.5
		30	Hướng chữ đọc thuận từ trái qua phải	1
		31	Kiểm tra vị trí 2 bên cạnh sus đặt đúng vị trí	1
		32	Dùng cây nhựa kiểm tra fiber 2 bên không bị chéo nhau	1
	Kiểm fiber từ đầu ống đến vòng cung cho port 1-2	33	Dùng tấm kiểm trắng hướng lên đặt bên dưới 2 sợi fiber kiểm tra đoạn mark màu đúng và đạt hay không	1
		34	Tay cầm giữ sợi fiber trên template màu để kiểm tra mark màu trên fiber so với template	1
		35	Kiểm tra ngoại quan fiber fiber trong vùng có màu và vùng fiber đến hết vòng cung theo PS	1
		36	Đến đoạn có nút hồng thì tách rãnh nút gắn từng sợi vào.	1
		37	Một tay cầm từng port tách từng sợi fiber đi theo hướng mũi tên trên đường vòng cung	1
		38	Tháo băng keo lụa xả fiber qua điểm ngắt của port dài 1 đoạn khoảng 200mm thì ngưng	1
		39	Đặt vòng fiber xuống bàn	1
		40	Nếu fiber bị rối thì xả fiber xuống thùng dùng tool quấn lại và thao tác tiếp tục	1
	Kiểm tra ngoại quan fiber từ đoạn vòng cung đến vị trí ngắt 1-2	41	Kiểm ngoại quan fiber theo PS và dùng giấy thấm cồn vệ sinh nếu bị dơ dính keo	1
	Ngắt fiber 1-2	42	Tay giữ đuôi fiber đặt vị trí mark màu trên fiber lên template để kiểm tra màu mark đuôi so với template ngắt	1
		43	Quan sát lại 2 port từ đầu tới cuối được kéo thẳng và fiber phải đi qua đường vòng cung	1
		44	Ngắt fiber ngay tại vị trí đường đứt nét	1
		45	Quấn đoạn fiber vừa ngắt bỏ vào tool kiểm soát số lượng fiber sau khi ngắt	1
	Kiểm fiber từ đầu ống sus đến vòng cung cho port 3-4	46	Thực hiện tương tự như kiểm port 1-2	1
	Kiểm tra ngoại quan fiber từ đoạn vòng cung đến vị trí ngắt 3-4	47	Thực hiện tương tự như kiểm port 1-2	1
	Ngắt fiber 3-4	48	Thực hiện tương tự như kiểm port 1-2	1

	Casing sản phẩm	Đối với hàng có dán băng keo lụa	49	Sau khi kiểm ngoại quan fiber và ngắt fiber 1-2 xong thì quấn fiber vào tool như PS	1
			50	Tiếp tục kiểm fiber và ngắt 3-4 xong thì quấn fiber vào tool như PS	1
		Đối với hàng không dán băng keo lụa	51	Sau khi kiểm tra ngoại quan fiber và ngắt fiber cho tất cả các port 1-2 , 3-4	1
			52	Tiến hành quấn fiber theo PS	1
		Lấy sản phẩm ra khỏi jig	53	Lấy khay kiểm tra ngoại quan khay theo PS tương ứng	1
			54	Mở nắp khay đặt khay lên bàn hướng góc vát theo PS	1
			55	Tháo miếng silicon ra tiếp tục tháo cho bên còn lại	1
			56	Tháo các thanh gạt lên	1
		Kiểm tra ngoại quan sus và đoạn fiber gần sus	57	Lấy sản phẩm ra khỏi Jig	1
			58	Kiểm tra sus, nhãn sus, 2 đầu keo và đoạn fiber cách ống sus 200mm	1
			59	Thực hiện kiểm như App FLC và CPL 2 in 1	1
		Đặt sản phẩm vào khay	60	Đặt ống sus vào rãnh của khay in laser trên sus hướng lên và đọc thuận	1
			61	Nếu hàng không dán keo thì dùng tool quấn lại fiber và đặt vào khay theo ps	1
			62	Nếu hàng có dán keo thì đặt fiber đã quấn vào khay	1
			63	Thực hiện trình tự cho từng bên theo PS	1
			64	Dùng mút hồng trên Jig chèn vào rãnh khay theo PS	1
			65	Đậy nắp khay lại hướng nắp khay trùng với thân khay	1
		Dán nhãn cho khay	66	Lấy nhãn kèm theo sản phẩm kiểm nội dung nhãn theo PS tương ứng	1
			67	Sử dụng jig dán nhãn, 1 nhãn dán lên nắp khay ,1 nhãn còn lại đính kèm theo sản phẩm	1
			68	Tùy từng loại nhãn mà có số lượng nhãn kèm theo	1
			69	Tháo số serial và nhãn sus từ board dán lên giấy tạm	1
	Lưu dữ liệu	Quét ECS	70	Quét mã vạch số serial vào chương trình ECS để ghi nhận thông tin sản phẩm	1
			71	Dán số serial lên nắp khay	1
			72	Dùng băng keo vàng có gấp mép dán số serial lên nắp khay	1
			73	Chồng các sản phẩm cùng 1 code lên nhau, theo đúng số lượng các góc vát cùng hướng	1
		Quét ECS hàng NG	74	Chọn chương trình NG chọn lưu thông tin	1
			75	Lưu trạng thái NG của sản phẩm trên ECS	1
			76	Lập NC dán lên board và để sản phẩm sang khu vực chờ xử lý	1
		Quét out template	77	Mở chương trình quét số serial sản phẩm mới vào	1
			78	Chương trình sẽ hiện lên bảng thông báo thay đổi mã sản phẩm	1
	Quét out template	Quét out template	79	Chọn Yes để quét out template cũ	1
			80	Nhấp chuột vào ô template tháo trình tự và quét vào chương trình đến khi ok	1
	Chuẩn bị	Vật tư,dụng cụ	81	Nhấp chuột vào ô xác nhận quét out	1
			82	Đầy đủ vật tư ,dụng cụ theo yêu cầu công đoạn	1
	4M	Process spec	83	Mở tài liệu PS/JBS đúng với code sản phẩm đang làm	1
		Vật tư (Material)	84	Chỉ có những vật tư cần thiết để nơi làm việc	0.5
		Thiết bị (Machine)	85	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	86	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	1
		Thao tác (Method)	87	An toàn cho sản phẩm: không đè, rơi sản phẩm,không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	88	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh nơi làm việc	0.5

	Lấy sản phẩm	Lấy sản phẩm chờ APP	1	Kiểm tra sản phẩm cùng 1 code hàng	0.5
	Ghi nhận đầu ca làm việc	Ghi nhận đầu ca làm việc	2	Mở chương trình Master soft vào ECS- on- Raspberry	0.5
			3	Quét mã vạch công đoạn vào hộp ECS và ca làm việc tương ứng	0.5
			4	Quét mã vạch CFIN khi vào công đoạn, CFOUT khi kết thúc ca hoặc ra khỏi công đoạn	0.5
			5	Quét mã vạch nhân viên	0.5
	Mở tài liệu	Mở Auto - PS	6	Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính	0.5
			7	Chọn Auto-PS	0.5
			8	Quét mã công đoạn thực hiện đầy đủ các bước yêu cầu	0.5
			9	Đọc hết các tài liệu liên quan	0.5
		Mở ECS + EPS	10	Mở chương trình Master soft ở ngoài màn hình máy tính	0.5
			11	Chọn ECS + EPS chọn quét mã công đoạn quét đầy đủ các bước chương trình yêu cầu	0.5
			12	Đọc hết các tài liệu liên quan	0.5
		Mở trên DMS cho 2 in 1	13	Mở chương trình Google Chrome chọn Home-fovdata	1
			14	Vào Applications nhấp chuột chọn DMS	1
			15	Chọn Type here to search quét mã vạch số JBS App 2 IN 1	1
			16	Nhấp chuột tải file về đọc hết các trang của tài liệu trước khi thao tác	1
	Làm template	OP làm template	17	OP dán card nhận diện đã kiểm mark trên tất cả các vị trí điểm ngắt và vị trí đặt ống SUS theo PS sản phẩm	0.5
			18	Khi kết thúc ca làm việc phải gỡ các Jig đã kiểm mark trên tất cả các template	0.5
			19	Khi đổi mã hàng phải thay đổi và xác nhận kiểm lại	0.5
		Leader kiểm tra	20	Kiểm tra code sản phẩm thực tế so với PS trùng không	0.5
			21	Kiểm tra màu và chiều dài ngắt fiber thực tế trên template so với PS	0.5
			22	Nếu đúng thì ghi xác nhận trên card Đã kiểm mark	0.5
		Kiểm lại sau khi làm template xong	23	Kiểm các thông tin trùng PS thì ok	1
			24	Nếu thông tin so với PS sai thì NG	1
			25	Kiểm tra lại và báo leader	0.5

APPFLCVACPL2 IN1	Kiểm sản phẩm	Kiểm ống SUS	26	Thực hiện trên sản phẩm phải đeo bao tay vải	1
			27	Khi vệ sinh dùng giấy thấm cồn phải đeo bao tay ngón	1
			28	Tháo các cục chèn và lấy vòng fiber và đặt xuống 2 bên khay	1
			29	Tháo băng keo vàng để lấy ống sus ra khỏi board	1
			30	Cắm ống SUS laser hướng lên ngang tầm mắt đặt hướng đọc thuận	1
			31	Kiểm nội dung in laser trên SUS theo như PS	1
			32	Kiểm tra số serial của phần in laser trên ống SUS,label dán trên check sheet giống nhau	1
		Kiểm tra cấu trúc sản phẩm cho 2 in 1	33	Cắm ống SUS laser hướng lên ngang đọc thuận	1
			34	Vuốt tách nhẹ 4 sợi fiber cổng A1 A2, B1 B2 bên trái	1
			35	Cổng có mark tím B1 2 ở dưới	0.5
			36	Cổng không có mark tím A1 2 ở trên	0.5
			37	Tiếp tục đổi bên kiểm bên phía cổng A3 4, B3 4 giống như cổng 1 2	1
			38	Tay cầm cổng B1 2 đặt lên template để đo chiều dài mark tím theo ps tương ứng	1
			39	Tiếp tục đổi bên để đo chiều dài mark tím cổng B3 4	1
			40	Đo chiều dài mark đỏ,đặt ống sus lên template để đo chiều dài mark đỏ theo PS	1
			41	Tùy từng sản phẩm có số lượng cổng theo PS	0.5
		Kiểm tra ngoại quan sus và đoạn fiber gần sus	42	Kiểm tra ngoại quan SUS theo PS tương ứng	1
			43	Chỉ vệ sinh sus khi bị dơ dính keo tránh cồn xuống keo làm hư đầu keo	0.5
			44	Xoay kiểm 2 đầu keo đánh giá theo PS tương ứng	1
			45	Dùng tay vuốt kiểm các sợi fiber bên trái không bị chéo	1
			46	Kiểm từ đầu ống sus ra khoảng 150-250mm đánh giá theo PS tương ứng	1
			47	Thực hiện trên tấm bia đen	1
			48	Tiếp tục thực hiện như vậy cho bên phải	0.5
			49	Mỗi lần kiểm tối đa 2 sợi fiber tùy theo từng cấu trúc sản phẩm	0.5
		Gá sản phẩm lên template	50	Đứng ở đầu bàn đặt ống SUS lên vị trí trên template	0.5
			51	Chữ laser hướng lên trên và phải đọc ngược	1
			52	Cố định ống sus bằng băng keo vàng được gấp mép 2 đầu	0.5
			53	Gá các sợi fiber 2 bên sus ra theo sơ đồ template trên jig	1
			54	Fiber phải được cố định mỗi bên 2 miếng băng keo vàng được gấp mép phía sau nút	0.5
			55	Trong quá trình thao tác hoặc dán băng keo không kéo và làm căng fiber	0.5
			56	Tùy theo sản phẩm có số lượng port khác nhau nên phải dựa vào PS tương ứng để gá sản phẩm vào template	0.5
			57	Dùng tấm nhựa trắng jig fiber để kiểm tra fiber không bị chéo sau ống SUS	0.5
		Xả fiber	58	Tháo băng keo lụa ra và 2 tay cầm các vòng fiber vừa xả vừa di chuyển qua điểm ngắt cuối của thước khoảng 250- 300mm	1
			59	Di chuyển về lại đầu ống SUS, luồn các ngón tay vào các sợi fiber di chuyển đến gần điểm ngắt cuối để cho các sợi fiber không dính vào nhau	1
		Kiểm màu Port	60	Luồn tấm kiểm có mặt trắng xuống dưới fiber và di chuyển để kiểm tra màu theo PS yêu cầu	1
			61	So sánh màu mark trên sản phẩm với màu của template dán trên bàn	1
			62	Đến cuối điểm port thì đặt fiber xuống template để kiểm tra chiều dài port đạt yêu cầu	1
			63	Quay mặt đen tấm kiểm đặt dưới fiber vừa đi vừa xoay nhẹ fiber để kiểm tra ngoại quan fiber trong vùng đánh port	1
			64	Không được dùng giấy thấm cồn để vệ sinh trong vùng fiber được đánh màu	0.5

	Kiểm ngoại quan fiber	65	Dùng tấm kiểm màu đen đặt dưới fiber di chuyển vừa đi vừa xoay nhẹ fiber kiểm ngoại quan fiber	0.5
		66	Đánh giá lỗi theo PS nếu fiber bị dơ thì dùng giấy dusper tấm cotton vệ sinh	0.5
		67	Nếu sản phẩm có 2 chiều port khác nhau thì sẽ kiểm ngoại quan fiber đến điểm ngắt gần nhất rồi ngưng	0.5
		68	Tiếp tục kiểm màu port, chiều dài mark màu và ngoại quan cho các sợi fiber còn lại đến điểm ngắt gần nhất	1
		69	Lấy 2 sợi fiber gần nhất kiểm tiếp ngoại quan fiber đến điểm ngắt dài	1
		70	Kiểm tra màu mark đuôi của port theo template màu trên bàn	1
		71	Mỗi lần chỉ kiểm tối đa 2 port gần nhau	0.5
	Ngắt chiều dài fiber	72	Di chuyển về phía đầu bàn, tay cầm các sợi fiber có chiều dài dài nhất theo PS	1
		73	Di chuyển đến template trên bàn đặt fiber xuống để kiểm tra chiều dài nằm trong vùng OK trên template	1
		74	Ngắt fiber ngay tại vị trí đường đứt nét trên template đo chiều dài.	1
		75	Quấn tròn đoạn fiber vừa ngắt gá lên Jig kiểm soát số lượng fiber sau khi ngắt	1
		76	Tiếp tục đo và ngắt fiber cho cổng có chiều dài ngắn	1
		77	Khi đo chiều dài phải đo từng port	1
	Kiểm tra đầu keo và fiber chỗ dán băng keo	78	Gỡ 4 miếng băng keo vàng sau ống SUS, gỡ các fiber từ rãnh mút ra	1
		79	Tháo băng keo giữ ống sus ra	1
		80	Kiểm tra lại ngoại quan fiber 2 bên đầu ống Sus	1
		81	Nếu Ok tiếp tục Casing sản phẩm	0.5
	Casing sản phẩm	82	Lấy khay dưới bàn lên, kiểm tra ngoại quan khay không bể, trầy xước nặng, không gãy mẻ... theo PS	1
		83	Mở nắp khay và đặt khay xuống bàn có tấm kiểm màu đen, hướng Logo và số trên khay đọc ngược	0.5
		84	Dán băng keo vào cạnh khay để cố định khay không bị dịch chuyển trong quá trình casing	1
		85	Đặt ống SUS vào vị trí đặt ống SUS trong khay	1
		86	Khi đặt ống SUS vào khay thì chữ trên ống SUS và hướng laser trên SUS đọc ngược	1
		87	Dùng jig quấn fiber lại theo thứ tự port theo PS	0.5
		88	Dùng băng keo trắng cố định vòng fiber lại,vị trí dán băng keo cách ống SUS theo hướng dẫn từ ps	1
		89	Tùy theo từng loại hàng mà quấn theo số lượng port khác nhau	0.5
		90	Quấn fiber theo từng bên và sắp thứ tự theo PS	0.5
		91	Vuốt các sợi fiber đều đặt vào khay sao cho fiber nằm gọn trong khay, không nhẩy lên gờ	1
		92	Dùng sponge hồng đã chuẩn bị trong jig chèn lên vòng fiber vị trí theo qui định PS	1
		93	Tiếp tục quấn fiber theo thứ tự cho các port của bên còn lại của sản phẩm	1
		94	Đặt fiber vào khay và chèn sponge hồng tương tự như các port đã làm	0.5
		95	Đóng nắp khay lại, hướng Logo và hướng số trên nắp khay phải trùng với thân khay	1
Dán và in nhãn lên khay	In nhãn cho 2 in 1	96	Vào Master soft mở LabelFixing - Java	0.5
		97	Quét thông tin như chương trình yêu cầu	0.5
		98	Máy sẽ in ra nhãn lấy kiểm ngoại quan nhãn không bị rách dơ,dính mực, lem chữ, nội dung nhãn theo PS	0.5
	Dán nhãn lên khay	99	Dùng jig dán nhãn đúng vị trí, nhãn còn lại dán dính kèm theo sản phẩm	1
		100	Đối với FLC chỉ có 1 nhãn	0.5
		101	Tháo số serial từ Board và label nhãn SUS dán lên giấy	0.5
Quét ECS	Quét ECS	102	Quét mã vạch số serial vào chương trình ECS	1
		103	Dùng băng keo vàng có gấp mép dán số serial lên nắp khay	0.5
		104	Khi dán nhãn xong thì chồng các sản phẩm cùng 1 code 1 PO, góc vát của các khay cùng hướng	0.5
		105	Chồng tối đa 10 khay là phải chuyển hàng sang công đoạn sau	0.5


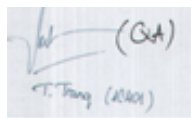
	Chuẩn bị	Vật tư,dụng cụ	106	Đầy đủ vật tư ,dụng cụ theo yêu cầu công đoạn	1
		Process spec	107	Mở tài liệu PS/JBS đúng với code sản phẩm đang làm	1
	4M	Vật tư (Material)	108	Chỉ có những vật tư cần thiết để nơi làm việc	0.5
		Thiết bị (Machine)	109	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man)	110	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	1
		Thao tác (Method)	111	An toàn cho sản phẩm: không đề, rơi sản phẩm,không thay đổi thao tác	0.5
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	112	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh nơi làm việc	0.5
Total			200		170

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
APPSANPHAMTICHHOP	89	Câu 1: Nếu bạn không kiểm tra mã sản phẩm trên card nhận diện với mã sản phẩm trên checksheet có ảnh hưởng gì không?	2
	Đáp án	Nếu không kiểm tra, có khả năng sử dụng sai template dẫn đến không phát hiện sai màu , ngắt sai chiều dài sản phẩm.	
	90	Câu 2: Khi thao tác với fiber chúng ta cần chú ý gì ?	2
	Đáp án	Phải nhẹ nhàng, không làm rơi rớt fiber, không kéo căng hoặc làm xoắn fiber.	
	91	Câu 3: Khi còn vướng vào mắt bạn xử lý như thế nào ?	1
	Đáp án	Phải rửa mắt dưới nước sạch 30 phút,thỉnh thoảng nheo mí mắt trên và dưới, rồi đi đến phòng y tế .	
APPFLCVACPL2IN1	113	Câu 1: Nếu bạn không kiểm tra mã sản phẩm trên card nhận diện với mã sản phẩm trên checksheet có ảnh hưởng gì không?	2
	Đáp án	Nếu không kiểm tra, có khả năng sử dụng sai template dẫn đến không phát hiện sai màu , ngắt sai chiều dài sản phẩm.	
	114	Câu 2: Khi thao tác với fiber chúng ta cần chú ý gì ?	2
	Đáp án	Phải nhẹ nhàng, không làm rơi rớt fiber, không kéo căng hoặc làm xoắn fiber.	
	115	Câu 3: Khi còn vướng vào mắt bạn xử lý như thế nào ?	1
	Đáp án	Phải rửa mắt dưới nước sạch 30 phút,thỉnh thoảng nheo mí mắt trên và dưới, rồi đi đến phòng y tế .	
Total	6		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
APPSANPHAMTICHHOP	92	Mẫu 1	3
	93	Mẫu 2	3
	94	Mẫu 3	4
	95	Effectiveness >90%	0
	96	False Alarm Rate ≤ 5%	0
	97	Miss Rate ≤ 2 %	0
	98	DMS:000-4-WI-0189	0
	99	DMS:001-5-JBS-061-0020	0
APPFLCVACPL2IN1	116	Mẫu 1	3
	117	Mẫu 2	3
	118	Mẫu 3	4
	119	Effectiveness >90%	0
	120	False Alarm Rate ≤ 5%	0
	121	Miss Rate ≤ 2 %	0
	122	DMS:000-4-WI-0189	0
	123	DMS:001-5-JBS-061-0015	0
	124	DMS:001-5-JBS-061-0023	0
Total	17		20

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 : APPFLCVACPL2IN1(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),APPSANPHAMTICHHOP(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 :	trangnt
			
Ngày : 27-11-2023		Ngày : 05-12-2023	
Ban hành bởi :	Nguyễn Thị Lộc Trúc		
Ngày :	27-11-2023		

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
24-11-2014	trucntl	1	-	Đổi số tài liệu từ : 001-1-ST-APP-007	Cập nhật thực tế	20010
10-11-2015	yentt	2		- Thay đổi cách đánh giá mẫu	OK-Auto Confirm	20010
13-03-2017	trucntl	3	App PRD cả QCS chung	Tách riêng giữa PRD và QCS	Phù hợp với thực tế	20010
11-09-2020	trucntl	4	Sử dụng 2 tài liệu 000-9-JBS-061-0006 ;001-5-JBS-061-0005	Kết hợp PRD và QC app chung sử dụng tài liệu :001-5-JBS-061-0015	Cập nhật thao tác theo yêu cầu JBS	gamnth_trn-Acting Staff
24-10-2023	trucntl	5	Chưa có sản phẩm 2 in1 chưa có sản phẩm tích hợp .chưa có JBS : 001-5-JBS-061-0020;001-5-JBS-061-0023	Thêm sản phẩm 2 in và sản phẩm tích hợp ,thêm JBS :001-5-JBS-061-0020;001-5-JBS-061-0023	Cập nhật theo RQ của PRE : CPC000000000552	gamnth_trn-Acting Staff
27-11-2023	trucntl	6	Áp dụng 1 dòng sản phẩm Sumi,Nec,FLC	Tách 2 dòng sản phẩm APP FLC-2 in 1 và dòng sản phẩm tích hợp	Cập nhật theo thay đổi của Line	gamnth_trn-Acting Staff