KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN PACKING - Panda Line

No: 027-036

Skill test: 001-1-ST-027-0019 Phiên bản: 7

001-1-ST-027-0019/7

Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại công đoạn packing panda -027-036

Tài liệu tham khảo số : 000-9-PS-027-0328_Ver:12,4-OP-0501-5-JBS-027-0001_Ver:2,4-QC-0275-9-PS-027-0003_Ver:19,4-QC-0275-9-PS-028-0003_Ver:19,4-QC-0501-9-PS-027-0001_Ver:4,4-QC-0501-9-PS-028-0001_Ver:4 Lưu ý: Nếu tài liệu

9-PS-028-0003_Ver:19,4-QC-0501-9-PS-027-0001_Ver:4,4-QC-0501-9-PS-028-0001_Ver:4 Lưu ý: Nêu tại 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

PANDA Fig. Finding carron Thúng carron 1 Size thúng: Lehléu dál. Wi-chièu rông, H-chièu cao; don vị: mm 3 3 theo PS sản phẩm 2 Loại thúng, không rách, logo không bong troc 2.5 3.	Dòng sản phẩm	Bước thực hiện	Mục kiểm tra	Nội dung câu hỏi		
PANDA France Chuẩn bị dụng cụ Chuẩn bị dựng cụ Thiết bị (Machine) 27 Kiếm tra nhân trên thùng 28 Am phẩm 28 Am phẩm 29 Chuẩn bị dụng cụ Chuẩn bị dựng cụ Thiết bị (Machine) 27 Kiếm tra nhân trên thùng 28 Am phẩm 28 Am phẩm 28 Am phẩm 29 Chuẩn bị dụng cụ Chuẩn bị dựng cụ Thiết bị (Machine) 27 Kiến tra nhận trên thàng 20 Chiến tra họ sain phẩm 28 Am phẩm 29 Chuẩn bị dựng cụ Chuẩn bị dựng cụ Thiết bị (Machine) 27 Kiến tra nhận trên thàng 20 Chuẩn bị dựng cụ Thiết bị (Machine) 27 Kiến tra nhận trên thàng 26 Kiến tra nhận trên thàng 27 Kiến tra nhận trên thàng 28 Kiếm tra nhận trên thàng 28 Kiếm tra nhận trên thàng 29 Chuẩn bị hợi hệi hệi hệi hệi hà phẩm 30 Chuẩn bị họi hệi hệi hệi hệi hệi hệi hệi hệi hệi hệ			Thùng carton	1	Size thùng: L-chiều dài, W-chiều rộng, H-chiều cao; đơn vị: mm theo PS sản phẩm	3
Nhân				2	Loại thùng, không rách, logo không bong tróc	2.5
PANDA PANDA Quán dầu connector Quán và có định sản phẩm Chính đường kinh giống PS, số lượng vòng theo số lượng đầu connector Quán và có định sản phẩm Khay và Sponge packing Khay và Sponge packing Quét barcode của sản phẩm Thao tác trên nhân Quét barcode của sản phẩm Nhập mà nhân viên Số 1D và số P/O Nhập size Hao tác trên thùng nhỏ Dan nhân tren thùng Dan nhân trên thướng		quan và thông tin		3		3.5
PANDA PANDA Thao tác trên sản phẩm Thao tác trên nhận Thao tác			Nhãn	4	ltừng loại sản phẩm	3.5
PANDA Thao tác trên sản phẩm Khay và Sponge packing Panda Pa			Quấn đầu connector	5	Chỉnh đường kính giống PS, số lượng vòng theo số lượng đầu connector, quấn connector bằng airbubble.	5
PANDA			Quấn và cố định sản phẩm	6	vào tray theo yêu cầu PS sản phẩm	4
Rhay và Sponge packing				7	connector	5
PANDA		priorii	Khay và Sponge packing	8	vào rãnh trên khay	3
PANDA PANDA Thao tác trên nhặn Thao tác trên nhặn Nhập mã nhân viên 12 Quết đứng số code của OP 4 4 5 5 5 10 và số P/O 13 5 5 5 5 5 5 5 5 5					phẩm	
PANDA			Ouát haraada aila aán	10		4
PANDA Số ID và số P/O 13 Số trên nhân và số trên barcode phải trùng nhau 4				11		4
Số ID và số P/O 13 Số trên nhãn và số trên barcode phải trùng nhau 4 Nhập size 14 Từng loại hàng theo P/S 4.5 A bhập size 14 Từng loại hàng theo P/S 4.5 Dán thùng 15 Gấp cạnh có barcode trước 4 Dán nhãn trên thùng 16 Đậy 2 nắp thùng bên hông vào trước sau đó đậy 2 nắp còn lại, kéo bằng keo lại , dùng bằng keo để dán miệng thùng theo 3 Dán nhãn trên thùng 17 Dán nhãn theo P/S 5 Quét barcode và đặt sản phẩm 18 Kiểm tra nhãn vào thùng và lót tẩm pad 3 3 Xếp náp thùng 20 Gấp 2 cạnh nhỗ trước, 2 cạnh còn lại sau, kéo băng keo lại đúng theo PS 3 Kiểm tra nhãn trên thùng 21 Kiểm tra nhãn trên thùng 3 Chuẩn bị dụng cụ bị tưg loại sản phẩm 0.5 Vật tư 22 Chuẩn bị dụng cụ, PS/JBS được kiểm tra trước khi thực hiện trên sản phẩm 0.5 Vật tư (Material) 26 Chi cơn hững vật tư cần thiết đặt trên bàn 0.5 Vật tư (Material) 26 Chi cơn hững vật tư cần thiết đặt t		Thao tác trên nhãn	Nhập mã nhân viên	12	Quét đúng số code của OP	4
PANDA PANDA			Số ID và số P/O	13	Số trên nhãn và số trên barcode phải trùng nhau	4
Thao tác trên thùng nhỏ lợc và đặt sản phẩm lào lào bằng keo để dán miệng thùng theo 3 bằng keo lại , dùng bằng keo để dán miệng thùng theo 5 bằng keo lại , dùng bằng keo để dán miệng thùng theo 5 bằng keo lại , dùng bằng keo để dán miệng thùng theo 5 bằng keo lại , dùng bằng keo để dán miệng thùng theo 5 bằng keo lại , dùng bằng keo để dán miệng thùng theo 5 bằng keo lại dùng thàng hằm vào thùng và lót tấm pad 3 kiểm tra nhãn trên thùng 20 kiểm tra nhãn trên thùng 3 kiểm tra nhãn trên thùng 21 kiểm tra nhãn trên thùng 3 bặng hằm 2 chuẩn bị dụng cụ, PS/JBS được kiểm tra trước khi thực hiện trên sản phẩm 23 kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng (nếu có) 1 bủng với từng loại sản phẩm 0.5 Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác. 0.5 Thiết bị (Machine) 27 khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên 0.5 không nổi chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc 1 hao tác (Method) 29 hào với thao tác 0.5			Nhập size	14	Từng loại hàng theo P/S	4.5
Thao tác trên thùng nhỏ Pán thàng 17 Dán nhãn trên thùng 17 Dán nhãn trên thùng 17 Dán nhãn trên thùng 18 Dán nhãn trên thùng 18 Dán nhãn trên thùng 19 Dán nhãn trên thùng 19 Dát sản phẩm vào thùng và lót tấm pad 19 Dặt sản phẩm vào thùng và lót tấm pad 19 Dặt sản phẩm vào thùng và lót tấm pad 19 Dặt sản phẩm vào thùng và lót tấm pad 19 Dụng cụ 10 Kiểm tra nhãn trên thùng 10 Kiểm tra nhãn trên thùng 10 Kiểm tra nhãn trên thùng 10 Chuẩn bị dụng cụ, PS/JBS được kiểm tra trước khi thực hiện trên sản phẩm 10 S Kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng (nếu có) 1 Vật tư 10 Đúng với từng loại sản phẩm 10 S Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác 10 S Vật tư (Material) 10 Con người (Man) 28 Không nối chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc 10 Thao tác (Method) 29 Không nối chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc 10 No sản phẩm; không đè, làm cong, dơ sản phẩm, không thay đổi thao tác 10 S	PANDA		Gấp thùng	15	1 ' '	4
Thao tác trên thùng nhỏ Puết barcode và đặt sản phẩm vào thùng và lót tấm pad Xếp nắp thùng Xế			Dán thùng	16	băng keo lại , dùng băng keo để dán miệng thùng theo	
thùng nhỏ Phẩm 18 Kiệm tra nhân và quet barcode 5 19 Đặt sản phẩm vào thùng và lót tấm pad 3 3 Xếp nấp thùng 20 Gấp 2 cạnh nhỏ trước, 2 cạnh còn lại sau, kéo băng keo lại đúng theo PS (Kiểm tra nhãn trên thùng 21 Kiểm tra nhãn trên thùng 22 Chuẩn bị dụng cụ, PS/JBS được kiểm tra trước khi thực hiện trên sản phẩm 23 Kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng (nếu có) 1 24 Đúng với từng loại sản phẩm 0.5 25 Sấp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác. 0.5 26 Vật tư (Material) 26 Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn 10.5 27 Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên 0.5 28 Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc 10.5 29 An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, do sản phẩm,không thay đổi thao tác 10.5		T 14-1-8n	Dán nhãn trên thùng	17	Dán nhãn theo P/S	5
Phẩm 19 Đặt sản phẩm vào thùng và lót tấm pad 3 Xếp nắp thùng 20 Gấp 2 cạnh nhỏ trước, 2 cạnh còn lại sau, kéo băng keo lại đúng theo PS 3 3 3 3 3 3 3 3 3				18	Kiểm tra nhãn và quét barcode	5
Xep nap thung20theo PS3Kiểm tra nhãn trên thùng21Kiểm tra nhãn trên thùng3Chuẩn bị dụng cụDụng cụ22Chuẩn bị dụng cụ, PS/JBS được kiếm tra trước khi thực hiện trên sản phẩm0.523Kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng (nếu có)1Vật tư24Đúng với từng loại sản phẩm0.525Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác.0.5Vật tư (Material)26Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn0.5Thiết bị (Machine)27Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên0.54M.Con người (Man)28Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc0.5Thao tác (Method)29An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm,không thay đổi thao tác0.5			phẩm	19	1 ' '	3
Chuẩn bị dụng cụ Dụng cụ Dụng cụ Chuẩn bị dụng cụ, PS/JBS được kiểm tra trước khi thực hiện trên sản phẩm 23 Kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng (nếu có) 1 Dúng với từng loại sản phẩm 24 Đúng với từng loại sản phẩm 25 Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác. O.5 Vật tư (Material) Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn Thiết bị (Machine) Thiết bị (Machine) Con người (Man) Con người (Man) Thao tác (Method) Dụng cụ Chuẩn bị dụng cụ, PS/JBS được kiểm tra trước khi thực hiện trên O.5 Chí cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng (nếu có) 1 Dúng với từng loại sản phẩm O.5 Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên Con người (Man) Con người (Man) Thao tác (Method) 29 An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm,không thay đổi thao tác				20		3
Chuẩn bị dụng cụ Dụng cụ Zi sản phẩm Zi Kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng (nếu có) Dúng với từng loại sản phẩm Chuẩn bị dụng cụ Vật tư Vật tư Vật tư (Material) Thiết bị (Machine) AM. Dụng cụ Zi Sản phẩm Zi Đúng với từng loại sản phẩm Chỉ có những vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác. Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn Thiết bị (Machine) Zi Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc Thao tác (Method) Zi Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm,không thay đổi thao tác			Kiểm tra nhãn trên thùng	21		3
Chuẩn bị dụng cụ Vật tư Vật tư Vật tư (Material) 4M. Con người (Man) Thao tác (Method) Z3 Kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng (nếu có) 24 Đúng với từng loại sản phẩm 25 Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác. 0.5 Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn 0.5 Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên 0.5 Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm,không thay đổi thao tác 0.5			Dụng cụ	22	sản phẩm	
Vật tư 25 Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác. 0.5 Vật tư (Material) 26 Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn 0.5 Thiết bị (Machine) 27 Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên 0.5 Con người (Man) 28 Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc 0.5 Thao tác (Method) 29 An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm,không 0.5		Chuẩn bị dụng cụ		_		1
Vật tư (Material) 26 Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn 75 Thiết bị (Machine) 4M. Con người (Man) Con người (Man) Thao tác (Method) 27 Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên Con người (Man) 28 Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm,không thay đổi thao tác 0.5		-	Vật tư	24		0.5
Thiết bị (Machine) 27 Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên 0.5 Con người (Man) 28 Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc Thao tác (Method) 29 An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm,không thay đổi thao tác				25	· ·	0.5
4M. Con người (Man) 28 Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc Thao tác (Method) 29 Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào hai trong việc An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm,không thay đổi thao tác 0.5			· ' '	26		0.5
Thao tác (Method) 28 công việc An toàn cho sản phẩm: không đè, làm cong, dơ sản phẩm,không thay đổi thao tác		4M.	Thiết bị (Machine)	27		0.5
thay đổi thao tác (Method)			Con người (Man)	28	công việc	0.5
An toàn và 2S. An toàn và 2S 30 Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc 0.5			` ,		thay đổi thao tác	
		An toàn và 2S.	An toàn và 2S	30	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5

Confidential

FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval

	I USINUNA I	IDLI	OF ITCS VIETNAMIETD.	
		1	Mở "MasterSoft" ngoài mìn hình để chọn tiếp chương trình "Auto PS "	
Mở tài liệu	Hướng dẫn xem PS	2	Nhập mã công đoạn và quét số serial để lấy đúng PS sản phẩm	1
		3	Đọc PS và hiểu rõ PS mới được thao tác	1
		4	Tray không biến dạng, cong vênh, trày xước, dơ, tạp chất	1
Kiểm ngoại quan	1.:3 4	5	Chữ số, logo trên tray không mất nét	2
tray	kiểm tray	6	Các đường gấp không biệt trắng	2
		7	Tiêu chuẩn đánh giá tray theo PS	1
l∕i≩na mb ≅n tua	Kiểm nhãn	8	Kiểm tra ngoại quan nhãn trước khi dán vào tray	
Kiểm nhãn tray	Kiem nnan	9	Kiểm nội dung nhãn đúng và đủ kí tự theo hướng dẫn trong PS	1
Kiểm nắp cáp	Kiểm nắp cáp	10	Nắp cáp đúng loại theo hướng dẫn trong PS	1
		11	Đường kính quấn fiber theo yêu cầu PS	1
	Quấn fiber	12	Cầm sản phẩm nhẹ nhàng đặt lên tool quấn fiber	1
	Quan liber	13	Chiều quấn fiber theo hướng dẫn trong PS	1
		14	Thắt đuôi fiber vào trong vòng fiber 3 vòng theo yêu cầu PS	1
		15	Xác định số thứ tự của tray	1
		16	Đặt đầu connector vào rãnh tray nhẹ nhàng, key hướng xuống, chữ in lasez hướng lên theo thứ tự	1
	Packing sản phẩm vào tray	17	Nhãn và tube đặt đúng vị trí	1
		18	Sản phẩm ở ô 10 đến ô 6 fiber sẽ đặt vào rãnh trái	1
		19	Sản phẩm ở ô 5 đến ô 1 fiber sẽ đặt vào rãnh phải	1
		20	Số lượng sản phẩm trong 1 tray theo yêu cầu của PS	1
Packing sản phẩm	Dán nhãn tray	21	Dán nhãn lên tray đúng vị trí của tray	1
vào tray		22	Quét nhãn vào chương trình label	1
	Dán nhãn senso ID	23	Dán nhãn senso ID lên nắp tray đúng thứ tự, vị trí theo hướng dẫn trong PS	1
		24	Chèn Sponge nhỏ vào các rãnh tại vị trí sau ống tube để cố định sản phẩm	2
	Cá định cảu thiệm	25	Chèn Sponge vừa vào 3 vị trí như hướng dẫn để cố định vòng quấn của fiber	2
	Cố định sản phẩm	26	Chèn 1 Sponge lớn vào đúng vị trí như hướng dẫn để cố định sản phẩm	2
		27	Kiếm soát thời gian sản phẩm, không vượt quá 90 giờ từ sau công đoạn OFDR đến công đoạn packing tray	2
		28	Kiểm tra lại sản phẩm nằm đúng vị trí	2
	Đóng nắp tray	29	Các sponge đủ và nằm đúng vị trí trước khi đóng nắp	2
		30	Cố định nắp tray bằng 4 miếng băng keo không gấp mép	2

		FUJIKUKA F	IDEK	OPTICS VIETNAM LTD.		
		Kiểm nhãn thùng	31	Kiểm nhãn thùng nhỏ, thùng lớn không rách, dơ, lem, mất nét	1	
			32	Nội dung kiểm theo hướng dẫn trong PS	2	
		Kiểm test report	33	Kiểm tra thông tin trên test report giấy, nội dung kiểm theo hướng dẫn PS	1	
FBG			34	Bỏ test report vào bao thư và dán miệng bao thư lại.	2	
		Kiểm tra ngoại quan và	35	Size thùng: L-chiều dài, W-chiều rộng, H-chiều cao; đơn vị: mm theo PS sản phẩm	2	
		thông tin thùng nhỏ	36	Loại thùng, không rách, logo không bong tróc	2	
			37	Gấp cạnh có barcode trước	2	
			38	Đậy 2 nắp thùng bên hông vào trước sau đó đậy 2 nắp còn lại, kéo băng keo lại , dùng băng keo để dán miệng thùng theo hướng dẫn	2	
			39	Dán nhãn thùng nhỏ theo P/S	2	
	Packing thùng nhỏ		40	Quét label thùng nhỏ vào chương trình	2	
			41	Đặt 10 tray sản phẩm chồng lên theo thứ tự	2	
			42	Đường băng keo của 10 tray phải nằm đúng theo yêu cầu của PS	1	
		Đóng thùng nhỏ	43	Đặt 10 tray sản phẩm vào bên phải trong bịch, mặt nhãn senso ID nằm ở mặt đáy bịch	1	
			44	Gấp miệng bịch và dán băng keo, làm thắng miệng bịch bằng 2 thanh kẹp	1	
			45	Cố định miệng bịch và đáy bịch bằng 2 miếng băng keo theo PS hướng dẫn Đặt bịch sản phẩm vào thùng nhỏ đúng vị trí, đúng hướng với nhãn	1	
			46	thùng	2	
			47	Chèn SPG0107 (mút) xuống đáy thùng khi không đủ số lượng	1	
			48	Đóng nắp thùng và kéo băng keo theo hướng dẫn	2	
			49	Chọn quét thùng lớn LabelFixing _Java sau đó nhập thông tin theo hướng dẫn	2	
		Đóng thùng lớn	50	Lấy đúng mã thùng, kéo băng keo, số lần kéo theo hướng dẫn trong	2	
			51	Dán nhãn thùng và nhãn ly đúng vị trí theo yêu cầu	1	
	Packing thùng lớn		52	Quét nhãn thùng và quét nhãn bịch/thùng nhỏ vào chương trình	1	
			53	Đặt miếng SPG0106(xốp) xuống đáy thùng theo hướng dẫn	2	
			54	Đặt sản phẩm vào đúng vị trí theo yêu cầu	1	
			55	Đặt bao thư có test reporrt giấy vào thùng lớn	2	
			56	Gấp nắp thùng và dán băng keo theo hướng dẫn PS	1	
		Dụng cụ sản phẩn		Chuẩn bị dụng cụ, PS/JBS được kiểm tra trước khi thực hiện trên sản phẩm	0.5	
	Chuẩn bị dụng cụ		Kiểm tra tất cả dụng cụ đều tốt trước khi sử dụng (nếu có)	1		
		Vật tư	59	Đúng với từng loại sản phẩm	0.5	
		vại từ	60	Sắp xếp vật tư theo trình tự vào vị trí bàn, để thuận tiện khi thao tác.	0.5	
		Vật tư (Material)	61	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5	
		Thiết bị (Machine)	62	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư phải báo với cấp trên	0.5	
	4M.	Con người (Man)	63	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc	0.5	
		Thao tác (Method)	64	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			65	Sắp xếp dụng cụ, vật tư, vệ sinh bàn làm việc	0.5 170	
Total				95		

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở Đ				
	31	Câu 1: Tại sao không được quét nhãn trước khi dán lên thùng hay sản phẩm ?			
	Đáp án	Quét trước khi dán nhãn có nhằm tránh trường hợp người thao tác có quét nhãn nhưng quên không dán nhãn.	1.5		
PANDA	32	Câu 2: Tại sao không được dán băng keo lệch mà phải dán ở giữa thùng ?	1.5		
	Đáp án	Nếu kéo băng keo lệch sang 1 bên thùng dễ bị bung ra , rơi sản phẩm ra ngoài trong quá trình di chuyển	1.5		
	33	Câu 3:Tại sao phải dán và quét đúng thứ tự số serial trên nắp khay?	2		
	Đáp án	Vì nếu không dán đúng và quét đúng thứ tự sẽ làm sai thông tin sản phẩm]		
	66	Câu 1: Tại sao không được quét nhãn trước khi dán lên thùng hay sản phẩm ?			
	Đáp án	Quét trước khi dán nhãn có nhằm tránh trường hợp người thao tác có quét nhãn nhưng quên không dán nhãn.	1.5		
FBG	67	Câu 2: Tại sao không được dán băng keo lệch mà phải dán ở giữa thùng ?	1.5		
	Đáp án	Nếu kéo băng keo lệch sang 1 bên thùng dễ bị bung ra , rơi sản phẩm ra ngoài trong quá trình di chuyển	1.5		
	68	Câu 3:Tại sao phải dán và quét đúng thứ tự số serial trên nắp khay?	2		
Đáp án Vì nếu không dán đúng và quét đúng thứ tự sẽ làm sai thông tin sản phẩm		Vì nếu không dán đúng và quét đúng thứ tự sẽ làm sai thông tin sản phẩm			
Total	6				
Dòng sản phẩm		Mẫu thực hành	Điểm		
	34	Mẫu 1	3		
	35	Mẫu 2	3		
PANDA	36	Mẫu 3	4		
FANDA	37	DMS:000-9-PS-027-0328	0		
	38	DMS:4-QC-0275-9-PS-028-0003	0		
	39	DMS:4-QC-0275-9-PS-027-0003	0		
FBG	69	Mẫu 1	3		
	70	Mẫu 2	3		
	71	Mẫu 3	4		
	72	DMS:4-QC-0501-9-PS-027-0001	0		
	73	DMS:4-QC-0501-9-PS-028-0001	0		
	74	DMS:4-OP-0501-5-JBS-027-0001	0		

12

20

Phương pháp đánh giá:

Total

- 1. Tài liệu này áp dụng cho đánh giá lần 1, đánh giá lần 2 (đánh giá hàng năm) hoặc khi có vêu cầu đánh giá lai.
- 2. Chuẩn bị sản phẩm: thực hiện sản phẩm
- Dòng sản phẩm : FBG(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),PANDA(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3)
- 3. Hình thức đánh giá: OP phải thực hiện tất cả các yêu cầu trên và người kiểmtra 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 tiển hành training và đánh giá lại. Thời gian kiểm tra lại của mỗi lần cách nhau không quá 2 ngày và tuỳ 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: chauvnb Ngày: 03-05-2024 Ngày: 07-05-2024 Ban hành bởi: Trần Thị Cẩm Vân Ngày: 03-05-2024

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
21-02-2017	10344	1		Ban hành mới	Up theo line	lanhtt-Staff
26-07-2018	vanttc	2	Tài liệu đã obs 000-9-JBS-027 -0021	Cập nhật tài liệu mới4-QC-0214 -9-PS-027-0001,4-QC-0214-9-PS-028-0001,4-QC-0243-9-PS-027-0001,4-QC-0243-9-PS-028-0001,4-QC-0257-9-PS-027-0001,4-QC-0257-9-PS-027-0001,4-QC-0261-9-PS-027-0001,4-QC-0270-9-PS-027-0001,4-QC-0270-9-PS-028-0001	theo yêu cầu của line	lanhtt-Staff
24-05-2019	10344	3	Tài liệu củ: 4-QC-0214-9-PS-027-0001 ,4-QC-0214-9-PS-027-0001,4-QC-0243-9-PS-028-0001,4-QC-0257-9-PS-028-0001,4-QC-0257-9-PS-027-0001,4-QC-0270-9-PS-027-0001,4-QC-0270-9-PS-028-0001	Cập nhật tài liệu: EIC: 4-QC- 0270-9-PS-027-0001:EIC: 4-QC -0261-9-PS-027-0001;EIC: 4- QC-0257-9-PS-028-0001;EIC: 4 -QC-0257-9-PS-028-0001;EIC: 001-5-JBS-027-0007;EIC: 4-OP -0243-5-JBS-027-0001.	Up date theo line	lanhtt-Staff Level 2
05-02-2021	10344	4	Số PS cũ:4-QC-0270-9-PS- 027-0001;4-QC-0261-9-PS- 027-0001;4-QC-0257-9-PS- 028-0001;001-5-JBS-027- 0007;4-OP-0243-5-JBS-027- 0001; obs	Cập nhật số PS:4-QC-0270-9- PS-027-0002:4-QC-0261-9-PS- 027-0006;4-QC-0257-9-PS-028- 0001;4-QC-0257-9-PS-027- 0001;4-QC-0214-9-PS-027- 0002	Cập nhật PS theo yêu cầu của line	gamnth_trn- Acting Staff
27-12-2022	10344	5	sử dụng số: 000-9-PS-027- 0157 đã obs	Cập nhật :000-9-PS-027-0328	CPC000000000466	gamnth_trn- Acting Staff
02-02-2024	yentth	6	1 Chưa có hàng FBG. 2/ Có tài liệu số: 4-QC-0270-9-PS-027-0002. 4-QC-0261-9-PS-027-0006. 4-QC-0257-9-PS-028-0001. 4-QC-0257-9-PS-027-0001.	1/Thêm hàng FBG. 2/ Bỏ tài liệu số: . 4-QC-0270-9-PS-027-0002. 4-QC-0261-9-PS-027-0006 . 4-QC-0257-9-PS-028-0001 . 4-QC-0257-9-PS-027-0001 . 4-QC-0214-9-PS-027-0002 .	Up date theo RQ số CPC0000000000638	gamnth_trn- Acting Staff
03-05-2024	vanttc	7	Chưa có số 4-OP-0501-5-JBS -027-0001	Thêm số 4-OP-0501-5-JBS-027 -0001	CPC000000000645	gamnth_trn-Staff

Confidential	FOVs property, do not take out without FOV BOMs approval