


<b>KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN OUTER PACKING GEN -028022</b>		<b>No: 027-022</b>
Skill test : 001-1-ST-028-0002	Phiên bản : 4	001-1-ST-028-0002/4 

Sản phẩm đánh giá : **ÁP DỤNG TẠI CÔNG ĐOẠN OUTER PACKING GEN**  
 Tài liệu tham khảo số : 000-9-PS-028-0132 ver28;4-QC-275-9-PS-027-0009 ver12;001-9-PS-029-0002 ver1;001-9-JBS-029-0002 ver1;001-9-JBS-027-0005 ver1; 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
ALLLINE	Chuẩn bị thùng	Kéo băng keo	1	Gấp 4 mép thùng và kéo băng keo cố định 2 mép thùng	4
			2	Kéo đủ số đường băng keo đối với đường mép giữa của thùng theo PS	4
			3	Băng keo kéo thẳng hàng không bị gấp mép, xéo	4
		Dán nhãn	4	Dán nhãn vào thùng lớn đúng hướng và vị trí	5
			5	Vị trí dán dưới nhãn thùng lớn, bên mặt lằng thùng	5
			6	Dán 2 nhãn hàng để vỡ lên đúng vị trí yêu cầu của thùng	5
			7	Dán nhãn Shock watch lên thùng theo yêu cầu P/S	5
			8	Dán đúng vị trí không xéo, gấp mép thùng	5
	Đóng thùng lớn	Thao tác trên chương trình	9	Tại giao diện phần mềm quét nhãn chọn chương trình đóng thùng lớn	5
			10	Quét nhãn thùng lớn vào ô serial khởi tạo	5
			11	Kiểm tra thông tin tại giao diện đóng thùng lớn gồm thứ tự thùng nhỏ trong lớn	6
			12	Thực hiện quét lại nhãn thùng lớn tại giao diện đóng thùng	6
			13	Quét lần lượt nhãn thùng nhỏ vào chương trình đúng thứ tự yêu cầu	6
			14	Đặt thùng nhỏ vào thùng lớn đúng hướng quy định	5
			15	Khi chương trình báo đủ số lượng đóng nắp thùng kéo băng keo hoàn tất đóng thùng lớn	5
			16	Chèn empty box hoặc airbubble vào thùng lớn nếu có yêu cầu	5
	Chuẩn bị	PS	17	Đúng loại với sản phẩm	0.5
		Thùng	18	Đúng loại thùng theo sản phẩm	0.5
		Nhãn	19	Chuẩn bị đầy đủ nhãn yêu cầu tại công đoạn trước khi làm việc	0.5
		Kiểm nhãn	20	Kiểm tra các nhãn không mất nét , rách, dơ, lem ...	1
	4M, An toàn và 2S	Vật tư (Material)	21	Vật tư không bị chổng chéo, trầy xước do va chạm	0.5
		Thiết bị ( Machine)	22	Báo cáo, thông tin cho cấp trên khi gặp sự cố bất thường	0.5
		Con người (Man )	23	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	0.5
		Thao tác (Method)	24	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	0.5
			25	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	0.5
Total			25		85

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
<b>ALLLINE</b>	26	Câu 1: Thao tác để đảm bảo an toàn cho công đoạn là gì?	2.5
	Đáp án	Câu 1: Đặt để đúng nơi qui định, không chổng thùng cao hơn qui định, đặt thùng cạnh vật nhon	
	27	Câu 2: Khi đóng thùng nhỏ vào thùng lớn mà có PO khác được đóng chung thì bạn cần chú ý điều gì ?	2.5
	Đáp án	Câu 2: Số PO của thùng nhỏ được đóng phải đúng với PO thể hiện trong nhãn thùng lớn đang thực hiện	
<b>Total</b>	<b>2</b>		<b>5</b>

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
ALLLINE	28	Mẫu (thùng lớn)	10
	29	DMS:000-9-PS-028-0132	0
	30	DMS:4-QC-275-9-PS-027-0009	0
	31	DMS:001-9-PS-029-0002	0
	32	DMS:001-9-JBS-029-0002	0
	33	DMS:001-9-JBS-027-0005	0
<b>Total</b>	<b>6</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


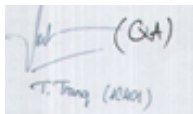
Dòng sản phẩm : ALLLINE(Mẫu (thùng lớn))

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 :	trangtnt
			
Ngày : 06-05-2022		Ngày : 09-05-2022	
Ban hành bởi :	Lê Thị Hồng Loan		
Ngày :	05-05-2022		

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
11-04-2015	thintd	1		-Đổi từ số:001-1-ST-F.pac-002	-Kiểm soát trên EIC	hanhtt-Group Leader
05-04-2017	thintd	2	Fomat thang điểm chưa đúng yêu cầu,	Format lại thang điểm, thay đổi mẫu đánh giá từ 3 mẫu sang 1 mẫu cho phù hợp với công đoạn	revise form, phù hợp khi đánh giá	hanhtt-Group Leader
27-12-2018	yennt	3	Đổi số tài liệu cũ :4-QC-275-9-PS-028-0001	Cập nhật số PS mới : 4-QC-275-9-PS-027-0003	Up theo line	lanhtt-Staff Level 2
05-05-2022	loanlh	4	Sử dụng số TL training: 4-QC-275-9-PS-027-0003;4-QC-221-9-PS-028-0018	Hủy 2 số bên nội dung cũ thay số TL mới:000-9-PS-028-0132; 4-QC-275-9-PS-027-0009	Thay đổi số tài liệu	gamnth_trn-Acting Staff