


| | | | |
|-----------------------------------------------------------|--|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN QUANTITY CONFIRM -MAT(002-003) | | No: 002-003/BSKT | |
| Skill test : 001-1-ST-002-0004 | | Phiên bản : 4 | 001-1-ST-002-0004/4  |

Phạm vi áp dụng : CÔNG NHÂN CÔNG ĐOẠN QUANTITY CONFIRM -MAT
 Tài liệu tham khảo số : 000-9-JBS-002-0008_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 | Tiêu chuẩn kiểm tra | | Điểm |
|---------------|------------------------|--------------------------------|---------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|
| | Yêu cầu tại công đoạn | Kiểm tra giọt nước trên cân | 1 | Giọt nước nằm trong vòng tròn thì OK | 2 |
| | | | 2 | Giọt nước nằm bên ngoài vòng tròn thì NG | 1 |
| | | | 3 | Kiểm tra khoảng 4 lần/ ngày, để đảm bảo cân luôn được cân bằng | 1 |
| | | Yêu cầu cần lưu ý khi cân, đếm | 4 | Lấy đủ số lượng bịch mà chương trình yêu cầu | 1 |
| | | | 5 | Luôn có nhãn FOV đi kèm để quét ECS và nhận dạng được code mình đang làm | 1 |
| | | | 6 | Cân hoặc đếm thùng nào thì phải đảm bảo tổng số lượng tất cả các bịch trong thùng cộng lại sẽ bằng với số lượng tổng ở ngoài thùng | 2 |
| | | | 7 | Chỉ kiểm soát thùng hoặc bịch mà mình tác động vào nó | 2 |
| | | | 8 | Đeo bao tay đối với vật tư bằng kim loại | 2 |
| | Khai báo vật tư | Kiểm tra số lượng vật tư | 9 | Click vào biểu tượng MasterSoft | 1 |
| | | | 10 | Chọn chương trình WH-Tools | 1 |
| | | | 11 | Chọn mục cân theo Invoice | 1 |
| | | | 12 | Nhập thông tin người thực hiện tại công đoạn | 1 |
| | | | 13 | Dùng Barcode quét Lot FOV vào chương trình | 2 |
| | | | 14 | Chương trình sẽ hiển thị ra thông tin của lô vật tư mình cần kiểm tra | 1 |
| | | | 15 | Xác định phương pháp kiểm tra (cân hoặc đếm) theo yêu cầu của từng loại vật tư | 2 |
| | Sét số lượng cân chuẩn | sét cân | 16 | Chọn Tab [Cân mẫu theo vật tư] | 2 |
| | | | 17 | Nhập code vật tư cần cân | 2 |
| | | | 18 | Chọn khay đựng vật tư sao cho phù hợp với lượng lượng, kích thước vật tư | 1 |
| | | | 19 | Nút -->0/T <-- để cân trở về 0 | 3 |
| | Cân vật tư | Thao tác cân vật tư | 20 | Chọn số lượng cần cân lần lượt theo chương trình | 1 |
| | | | 21 | Xác nhận cân hiện đơn vị gr | 2 |
| | | | 22 | Đếm đúng số lượng cần cân bỏ vào khay | 2 |
| | | | 23 | Khi giá trị cân ổn định thì nhấn nút [Print] để chuyển giá trị cân vào chương trình | 2 |
| | | | 24 | Lấy hết vật tư vừa cân trong khay bỏ vào bịch trước khi cân vật tư tiếp theo | 2 |
| | | | 25 | Mỗi lần cân bấm "Cộng dồn số lượng trong 1 bịch" để chương trình đếm số lần cân được trong 1 bịch | 2 |
| | | | 26 | Sau khi thực hiện đủ các số lượng cân lần lượt theo chương trình, chương trình sẽ hiện ra số lượng cân chuẩn | 1 |
| | | | 27 | Bấm chữ :Lưu giá trị cân chuẩn | 1 |
| | | | 28 | Đánh giá kết quả sau khi cân hết số lượng theo yêu cầu | 2 |

| | | | | | |
|----------|---------------|---------------------|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| INCOMING | Đếm vật tư | Vật tư dạng lớp | 29 | Mở thùng đựng vật tư ra | 1 |
| | | | 30 | Dùng tấm Meka để chặn 1 góc của thùng và dùng dao rọc 1 góc thùng | 2 |
| | | | 31 | Xác định trước 1 lớp Supplier Packing bao nhiêu vật tư | 2 |
| | | | 32 | Đếm số lượng để so sánh trên nhãn tổng bên ngoài | 2 |
| | | Vật tư dạng vĩ | 33 | Đếm số lượng của từng vĩ , rồi cộng tổng số lượng | 2 |
| | | | 34 | So sánh với số lượng trên nhãn tổng dán bên ngoài | 2 |
| | | | 35 | Dùng Tool để bỏ số lượng đã đếm vào | 2 |
| | | Vật tư dạng bịch | 36 | Kiểm tra số Tool ,số lượng và được ký duyệt ở trên nhãn của Tool | 2 |
| | | | 37 | Cập nhật đúng số Tool vào chương trình | 1 |
| | | | 38 | Xác định số lượng vật tư cần để trong ô của Tool | 1 |
| | | | 39 | Thực hiện đếm và bỏ vật tư vào hết các ô trong Tool | 1 |
| | | | 40 | Đổ hết vật tư vừa đếm trong Tool xuống dưới Tool | 2 |
| | | | 41 | Dùng thẻ để kiểm soát tổng số lần cho 1 lần kéo xuống | 2 |
| | | | 42 | Lấy đúng loại thẻ để kiểm soát | 2 |
| | | | 43 | Thực hiện đến khi đếm hết vật tư trong 1 bịch | 1 |
| | | | 44 | Cộng tổng số lượng mình đếm được,nhập vào chương trình | 1 |
| | Quét ECS | Đối với vật tư OK | 45 | Vào chương trình Mastersoft chọn ECS_INC | 1 |
| | | | 46 | Nhập User và Pass word rồi nhấn Enter hoặc chọn Login | 1 |
| | | | 47 | Chọn mục Xử lý ECS quét Lot FOV vừa cân vào chương trình | 1 |
| | | | 48 | Quét code OP vào chương trình sau đó chọn ô đóng để lưu thông tin và chuyển đến công đoạn sau | 1 |
| | | Đối với vật tư NG | 49 | Vào giao diện ECS_INC | 1 |
| | | | 50 | Chọn Change Location | 1 |
| | | | 51 | Chọn Quét chuyển vị trí - | 1 |
| | | | 52 | Quét Lot Fov vào | 1 |
| | | | 53 | Quét vị trí cần chuyển tới | 2 |
| | Chuẩn bị | Máy tính, cân | 54 | Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm | 1 |
| | 4M | Vật tư (Material) | 55 | Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn | 0.5 |
| | | Thiết bị (Machine) | 56 | Khi phát hiện máy bị hư phải báo với cấp trên | 0.5 |
| | | Con người (Man) | 57 | Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong lúc làm việc tập trung vào công việc | 1 |
| | | Thao tác (Method) | 58 | Làm đúng thao tác theo yêu cầu JBS | 1 |
| | An toàn và 2S | An toàn và 2S | 59 | Sắp xếp dụng cụ, vật tư gọn gàng và vệ sinh bàn làm việc | 1 |
| Total | | | 59 | | 85 |



| | | | | |
|---------------|------------|-----------------------------------------------------------------------------|--|------|
| | | | | |
| Dòng sản phẩm | Câu hỏi mở | | | Điểm |
| INCOMING | 60 | Câu 1 : Tại sao bạn phải kiểm tra cân giọt nước nằm trong vòng tròn? | | 5 |
| | Đáp án | Để biết cân đã được cân bằng thì khi cân số lượng vật tư mới được chính xác | | |
| Total | 1 | | | 5 |

| | | | | | |
|---------------|----|------------------------|--|--|------|
| | | | | | |
| Dòng sản phẩm | | Mẫu thực hành | | | Điểm |
| INCOMING | 61 | Mẫu 1 | | | 3.5 |
| | 62 | Mẫu 2 | | | 3.5 |
| | 63 | Mẫu 3 | | | 3 |
| | 64 | DMS:000-9-JBS-002-0008 | | | 0 |
| Total | | 4 | | | 10 |

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|

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 : INCOMING(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 : | tuannq | | | |
|  | |  | | | | |
| Ngày : 16-08-2024 | | Ngày : 16-08-2024 | | | | |
| Ban hành bởi : | Trần Thị Hải Yến | | | | | |
| Ngày : | | | | | | |
| | | | | | | |
| 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 |
| 06-01-2017 | 20272 | 1 | Chung code 002-001 | Tách từ code 002-001=> 002-003 | Theo yêu cầu của line | 10488 |
| 23-07-2019 | 20285 | 2 | Nhập ver tài liệu bằng tay | Add link ver tài liệu | Yêu cầu cấp trên | gamnth_trn-Acting Staff |
| 18-06-2021 | | 3 | Tài liệu 000-9-JBS-0044 | Thay đổi số tài liệu:000-1-Fo-0022-5-JBS-002-0006 và cập nhật lại nội dung bài skill test cho đúng với thực tế của line | Cập nhật theo line | gamnth_trn-Acting Staff |
| 02-08-2024 | yentth | 4 | Dùng số tài liệu: 000-1-Fo-0022-5-JBS-002-0006 | Thay đổi số: 000-9-JBS-002-0008 | CPC000000000662 | tuannq-Senior Chief |