


KIỂM TRA KỸ NĂNG CÔNG ĐOẠN LASER & INK PRINT (Sản phẩm line Cleaner, Fusion, MSTool, Cabel Grip, Fa)		No: 050-003
Skill test : 001-1-ST-050-0005	Phiên bản : 5	001-1-ST-050-0005/5 

Phạm vi áp dụng : Áp dụng tại công đoạn LASER & INK PRINT (Sản phẩm line Cleaner, Fusion, MSTool, Cabel Grip, Fa)  
 Tài liệu tham khảo số : 000-5-JBS-050-0005\_Ver:1, 001-5-JBS-050-0007\_Ver:4 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
LINEFUSIONMS TOOLCLEANNE RINTAY	Kiểm tra	Lệnh in	1	kiểm tra lệnh in đúng, đầy đủ thông tin và chữ ký xác nhận	2
		Label laser	2	Kiểm tra ID và số thứ tự bắt đầu kết thúc trên label cùng với PS	2
	Cài đặt chương trình In tay	Mở khóa	3	Bật khóa lần 1 khoảng 5-10 giây bật sang lần 2 tránh máy bị lỗi	2
		Cài đặt in	4	Click vào biểu tượng laser , nhập password để mở chương trình	2
			5	Click chọn biểu tượng set up trên giao diện	2
			6	Tại ope code: nhập code op thực hiện	2
			7	Tại ô product no: nhập code sản phẩm, ID và số serial cần in dựa vào lệnh in	2
			8	Ô product code: thể hiện đúng code sản phẩm cần in	3
			9	Tại ô ID :chọn dòng tương ứng để thể hiện đúng số dòng và nội dung cần in	3
			10	với dòng : Print list of string với lệnh in thể hiện	3
			11	Tại ô block: click chọn dòng tương ứng để nhập đúng nội dung và số bắt đầu in	3
		Chỉnh tia	12	Dán băng keo lên vật tư, gá vật tư vào jig in đúng vị trí và hướng cần in	3
			13	Click vào biểu tượng bóng đèn để chỉnh vị trí tia in	3
			14	Kiểm tra và chỉnh tia in nằm đúng vị trí cần in trên vật tư	3
			15	Nhấn vào nút in để in mẫu thử, kiểm tra vị trí và nội dung mẫu thử đạt	3
			16	Nhấn vào nút save trên chương trình in test	3
			17	Dán mẫu in thử vào lệnh in yêu cầu leader ký xác nhận	3
	In sản phẩm	In vật tư	18	Click vào biểu tượng print trên chương trình	3
			19	Ô product no: nhập code sản phẩm cần in	3
			20	Ô product code : thể hiện đúng code sản phẩm đã nhập	3
			21	Tại ô ID: click chọn dòng tương ứng để thể hiện tại ô print list of string	3
			22	From: Thể hiện số serial bắt đầu cần in	3
			23	To: nhập số kết thúc cần in đúng với lệnh in	3
			24	Current: số thể hiện đang in	3
			25	Gá vật tư vào jig in sát và đúng hướng cần in	3
			26	Bấm vào nút print để in vật tư	3
			27	Dán label vào khay đựng để kiểm soát thứ tự số laser	3
			28	Lấy vật tư in khỏi jig in, kiểm tra đúng nội dung, số serial cần in	3
			29	Chữ in không mất nét, mờ đặt vật tư vào khay đúng thứ tự tăng dần	3
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	30	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	31	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	32	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	33	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	34	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	35	Thao tác chuẩn đúng PS, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	36	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, đeo bao tay ngón	1

<b>LINEFATGUMICABEL GRIPFUSIONCLEANNERTUDONG</b>	Kiểm tra	Lệnh in	1	Kiểm tra lệnh in đúng, đầy đủ thông tin và chữ ký xác nhận	2
		Label laser	2	Kiểm tra ID và số thứ tự bắt đầu kết thúc trên label cùng với PS	2
	Khởi động máy in tự động	Chế độ an toàn	3	Dùng tay xoay nút vặn theo kim đồng hồ nghe tiếng tách	2
			4	Bật công tắc về chế độ manual	2
			5	Bật công tắc nguồn từ Off sang On	2
		Mở chương trình	6	Mở đúng chương trình in laser cần in trên giao diện	2
			7	Quét code op thực hiện vào 2 dòng tại giao diện	2
		Quét label	8	Quét label số bắt đầu vào ô code start	3
			9	Quét label số kết thúc vào ô code end	3
			10	Chương trình chấp nhận label của bạn và không báo lỗi	3
			11	Kiểm tra nội dung thể hiện trên giao diện	3
			12	ID tại ô Wo No:	3
			13	PO tại ô Po No:	3
			14	Product code :đúng mã sản phẩm đang in	3
			15	Output day : năm / tháng in	3
			16	Product name: tên sản phẩm đang in	3
	Tiến hành in laser	In test	17	Dán nhãn trắng vào vị trí đầu trên jig in	3
			18	Nhấn vào nút test trên chương trình để in mẫu	3
			19	Đặt jig in vào sát bìa băng tải in -> nhấn nút khởi động	3
			20	Tiếp tục nhấn nút chạy bước lấy jig in khỏi băng tải	3
			21	Kiểm tra mẫu test đúng nội dung không mất nét, mờ	3
			22	Dán mẫu in test vào lệnh in yêu cầu leader ký xác nhận vào lệnh in	3
			23	Nhấn ok khi máy báo in test thành công	3
		In vật tư	24	Gá vật tư in vào jig sắt và đúng hướng cần in	3
			25	Đặt jig in vào băng tải, nhấn nút in trên chương trình	3
			26	Nhấn chạy bước để máy tiếp tục in khi thấy máy in ok thì chuyển auto	3
		Kiểm tra	27	Lấy jig khỏi băng tải , dán label number của jig laser vào khay đựng	3
			28	Lấy vật tư in trên jig đặt vào khay đựng đúng thứ tự tăng dần	3
			29	Kiểm tra số in laser đúng với label number và tăng dần, không mất nét, mờ	3
	Chuẩn bị	JBS,PS,vật tư	30	Đúng từng loại sản phẩm	0.5
		Dụng cụ	31	Tất cả phải được kiểm tra, chuẩn bị trước khi làm sản phẩm	0.5
	4M	Vật tư (Material)	32	Chỉ có những vật tư cần thiết đặt trên bàn	0.5
		Thiết bị ( Machine)	33	Khi phát hiện máy hoặc dụng cụ bị hư, phải báo với cấp trên	0.5
		Con người (Man )	34	Không nói chuyện riêng, đùa giỡn trong giờ làm việc	1
		Thao tác (Method)	35	Thao tác chuẩn đúng yêu cầu, không tự ý thay đổi thao tác, thứ tự thao tác	1
	An toàn và 2S	An toàn và 2S	36	Khu vực làm việc sạch sẽ, ngăn nắp, gọn gàng	1
<b>Total</b>			<b>72</b>		<b>170</b>

Dòng sản phẩm	Câu hỏi mở		Điểm
LINEFUSIONMSTOOLCLEANNERTAY	37	Câu 1 : Hãy cho biết bạn cần làm gì để tránh in sai nội dung laser ?	5
	Đáp án	Kiểm tra lệnh in ( mã sản phẩm , ID , năm ,tháng , kí tự... ) trước khi in và nhấn Label với lệnh in khớp với nhau , in mẫu thử và kiểm tra mẫu in đúng nội dung yêu cầu , chọn đúng chương trình cho loại sản phẩm cần in	
LINEFATGUMICABEL GRIPFUSIONCLEANNERTUDONG	37	Câu 1 : Hãy cho biết bạn cần làm gì để tránh in sai nội dung laser?	5
	Đáp án	Kiểm tra lệnh in ( mã sản phẩm , ID , năm ,tháng , kí tự... ) trước khi in và nhấn Label với lệnh in khớp với nhau , in mẫu thử và kiểm tra mẫu in đúng nội dung yêu cầu , chọn đúng chương trình cho loại sản phẩm cần in	
Total	2		10

Dòng sản phẩm	Mẫu thực hành		Điểm
LINEFUSIONMSTOOLCLEANNERINTAY	38	Mẫu 1	3.3
	39	Mẫu 2	3.3
	40	Mẫu 3	3.4
	41	DMS:000-5-JBS-050-0005	0
LINEFATGUMICABEL GRIPFUSIONCLEANNERINTUDONG	38	Mẫu 1	3.3
	39	Mẫu 2	3.3
	40	Mẫu 3	3.4
	41	DMS:001-5-JBS-050-0007	0
	42	DMS:000-5-JBS-050-0005	0
<b>Total</b>	<b>9</b>		<b>20</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 : LINEFATGUMICABEL GRIPFUSIONCLEANNERINTUDONG(Mẫu 1,Mẫu 2,Mẫu 3),LINEFUSIONMSTOOLCLEANNERINTAY(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 :	huyhm
			
Ngày : 14-08-2023		Ngày : 15-08-2023	
Ban hành bởi :	Trần Phương Thanh		
Ngày :	14-08-2023		

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
16-10-2015	thintd	1		-Đổi từ số:001-1-LAS-005	-Kiểm soát IEC	20010
24-05-2018	thanhtp	2	tài liệu ko phù hợp	thay đổi theo tài liệu mới	phù hợp thực tế	gamnth_trn- Acting Staff
02-10-2018	thanhtp	3	chưa phù hợp	Tách In Tay & In tự động	phù hợp thực tế	gamnth_trn- Acting Staff
24-01-2020	thiyent	4	Chưa thêm số tài liệu và link EIC	Thêm số tài liệu và link EIC	Cho đúng hiện tại theo yêu cầu	gamnth_trn- Acting Staff
14-08-2023	thanhtp	5	001-5-JBS-050-0004	000-5-JBS-050-0005	Update CPC000000000593	gamnth_trn- Acting Staff