

Manual Book MES JOVAN

V.1

LOGIN

Login

A login form interface with the following elements and annotations:

- 1**: Points to the Username input field.
- 2**: Points to the Password input field.
- 3**: Points to a gray dropdown menu.
- 4**: Points to the Login button.
- 5**: Points to the Clear button.

1. Input Username
2. Input Password
3. (ini akan dipilih jika akses nya adalah admin)
4. Login untuk masuk (pastikan username dan password sudah benar)
5. Clear untuk membersihkan / menghapus apa yang telah diisi pada username dan password

Master Data

Create Line



1. Pilih Tab Master Data (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Master Line (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

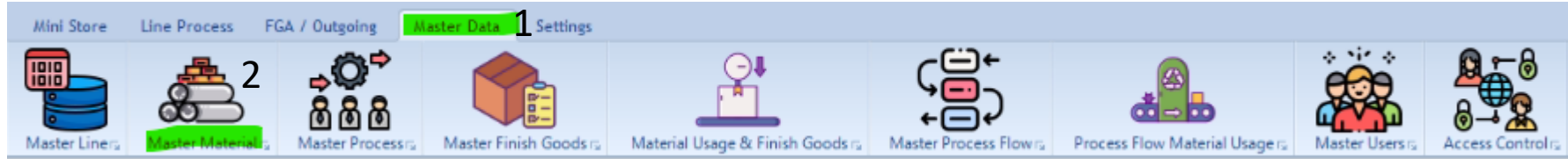
MasterLine

Name Line (Ex. Line 1) 3 Department 4 5

ID	NAME	DEPARTMENT	INSERT_DATE	Delete
5	Line 3	zQSFP	12/12/2022 01:25	Delete
6	Line 4	zQSFP	12/12/2022 01:26	Delete
7	Line 1	Ten60	15/12/2022 12:53	Delete
10	Line 2	Ten60	18/12/2022 08:43	Delete
1010	Line 3	Ten60	27/01/2023 14:29	Delete
1012	Line 5	zQSFP	07/03/2023 11:18	Delete
3014	Line 1	zQSFP	23/06/2023 11:39	Delete
3016	Line 6	zQSFP	24/06/2023 08:59	Delete
3017	Line 7	zQSFP	24/06/2023 09:00	Delete
3018	Line 8	zQSFP	24/06/2023 09:00	Delete
3019	Line 9	zQSFP	24/06/2023 09:01	Delete
3020	Line 10	zQSFP	24/06/2023 09:01	Delete
3021	Line 2	zQSFP	05/07/2023 13:18	Delete

3. Isikan dengan nama line Wajib seperti berawalan Line
4. Pilih department
5. Jika sudah lalu save / simpan
6. Opsional : Jika data salah bisa di hapus dengan klik tombol delete.

Create Master Material



1. Pilih Tab Master Data (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Master Material (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Master Material

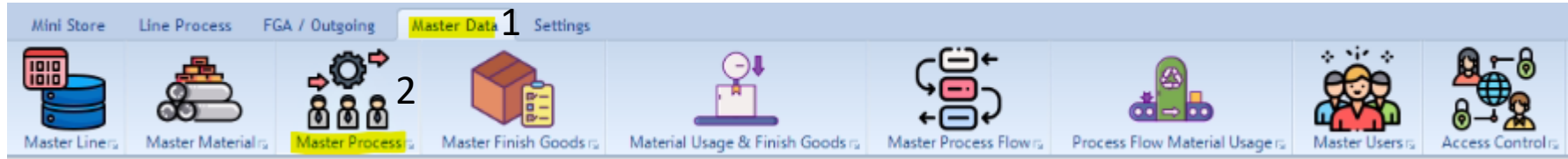
Part Number Standard Qty Department

PN Name Family

Check	PART_NUMBER	NAME	STANDARD_QTY	FAMILY	DEPARTMENT	Delete
<input checked="" type="checkbox"/>	1510000291	Tray	30	zQSFP	zQSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	1510000311	cover tray	30	zQSFP	zQSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	1510000312	tray	30	zQSFP	zQSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	1510000370	caver tray	30	zQSFP	zQSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	1510000371	tray	30	zQSFP	zQSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	1510000372	cover tray	30	zQSFP	zQSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	1510000373	tray	30	zQSFP	zQSFP	Delete

3. Isikan Part Number Raw Material
4. Isikan Nama Raw Material
5. Isikan standar Quantiti Raw Material
6. Pilih Family Raw Material
7. Pilih Department Raw Material
8. Pastikan semua terisi lalu klik save / simpan
9. Opsional : Jika data salah bisa di hapus dengan klik tombol delete.

Create Master Material



1. Pilih Tab Master Data (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenangny)
2. Lalu pilih Master Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenangny)

Master Process

Name Of Process Family Save Export Template Import

Desc Of Proses Department Export to Excel

Name_Process	Desc_Process	FAMILY	DEPARTMENT	Delete
SHIELD CARRIER CUTTING	Cutting Front Shiled	zSFP	zQSFP	Delete
SHIELD INSERTION	Insert Front Shield to Module	zSFP	zQSFP	Delete
LIGHT PIPE INSERTION	Insert Light Pipe to Sub Module	zSFP	zQSFP	Delete
LIGHT PIPE HOUSING INSERTION	Insert Light Pipe Housing to Sub Module	zSFP	zQSFP	Delete
VISION LIGHT PIPE HOUSING	Vision Check Light Pipe Orientation	zSFP	zQSFP	Delete
CAGE INSERTION	Insert Sub Module to Cage	zSFP	zQSFP	Delete
BACK COVER INSRTION	Insert Back Cover to Cage	zSFP	zQSFP	Delete
CRIMPING	Crimping Back Cover	zSFP	zQSFP	Delete

3. Isikan Nama Process
4. Isikan Deskripsi Process
5. Pilih Family Process
6. Pilih Department Process
7. Pastikan semua terisi lalu klik save / simpan
8. Opsional : Jika data salah bisa di hapus dengan klik tombol delete.

Create Master Finish Goods



1. Pilih Tab Master Data (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Master Finish Goods (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Master Finish Goods

Part Number Level Laser Code Family

Desc SPQ Department

Check	DEPARTMENT	FG_PART_NUMBER	DESCRIPTION	LEVEL	SPQ	ASER_COD	FAMILY	Delete
<input checked="" type="checkbox"/>	zQSFP	1700712082	2X2	FG	72	YYDDD	zSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	zQSFP	1704260011	Cutting shield	Sub Assy	1800		zSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	zQSFP	1712241012	2x1	FG	90	YYDDDX	zSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	zQSFP	1712241014	2x1	FG	90	YYDDDX	zSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	zQSFP	1712241257	2x12	FG	8	YYDDD	zSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	zQSFP	1712242001	2x2	FG	72	YYDDDX	zSFP	Delete
<input type="checkbox"/>	zQSFP	1712242011	2x2	FG	72	YYDDDX	zSFP	Delete

3. Isikan Part Number Finish Goods
4. Isikan Deskripsi Finish Goods
5. Pilih Level Finish Goods
6. Isikan dengan SPQ Finish Goods
7. Isikan dengan Laser Code Finish Goods (Jika tidak ada kosongkan)
8. Pilih Department Finish Goods
9. Pilih Family Finish Goods
10. Pastikan semua terisi lalu klik save / simpan
11. Opsional : Jika data salah bisa di hapus dengan klik tombol delete.

Create Material Usage Finish Goods



1. Pilih Tab Master Data (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Material Usage & Finish Goods (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Material Usage Finish Goods

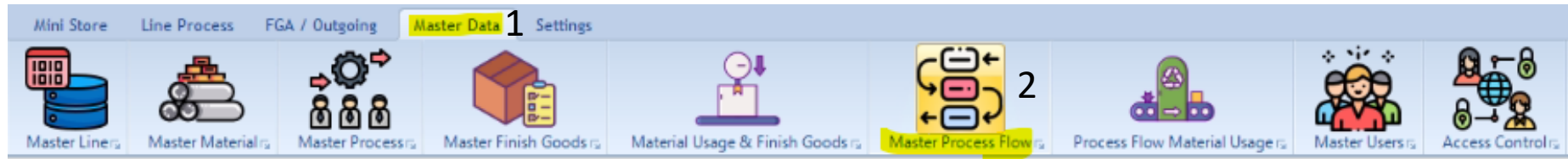
FG Part Number **3** Family Usage **5** **Save 6** **Export Template** **Import**

Component **4** Desc Comp **Export to Excel 7**

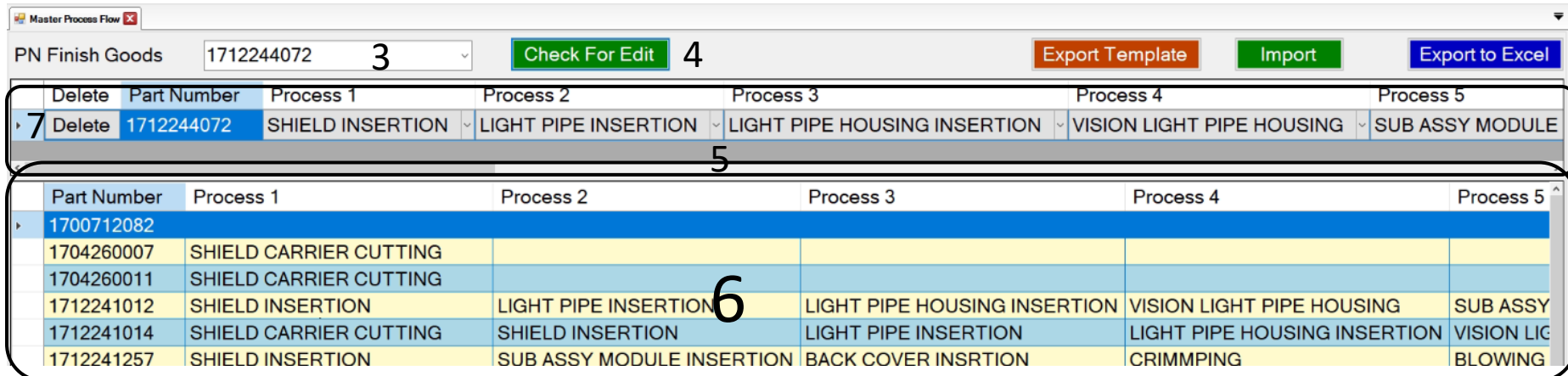
Check	ID	FG_PART_NUMBER	DESCRIPTION	FAMILY	COMPONENT	USAGE	Delete
<input checked="" type="checkbox"/>	1109	1712241012	zSFP+ Stacked Module Sub-Assy	zSFP	1704261000	1	Delete
<input type="checkbox"/>	1110	1712241012	ZSFP+ STACKED FRONT SHIELD WALL WITH PRE	zSFP	1704260007	1	Delete
<input type="checkbox"/>	1111	1712241012	zSFP+ Stacked, 2X1 Cage w/Metal w/LP	zSFP	1712241103	1	Delete
<input type="checkbox"/>	1112	1712241012	zSFP+ Stacked, 2X1 Back Cover	zSFP	1704851003	1	Delete
<input type="checkbox"/>	1113	1712241012	SFP LIGHT PIPE HOUSING	zSFP	754492002	1	Delete
<input type="checkbox"/>	1114	1712241012	zSFP+ Stacked, Inner Light Pipes	zSFP	1704260003	1	Delete

3. Pilih FG Part Number (ini berdasarkan data Master Finish Goods)
4. Pilih Component yang digunakan pada FG (Ini berdasarkan data Master Material)
5. Isikan penggunaan component pada FG
6. Pastikan semua terisi lalu klik save / simpan
7. Untuk melihat component FG (klik salah satu FG PN)
8. Maka akan tampil table disebelah kanan sesuai FG PN yang di klik.
9. Opsional : Jika data salah bisa di hapus dengan klik tombol delete.

Create Master Process Flow

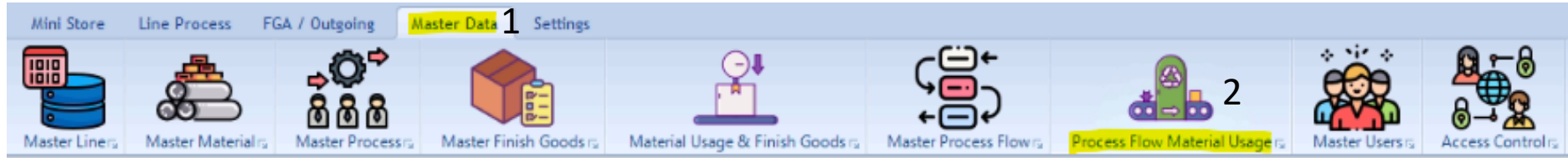


1. Pilih Tab Master Data (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Master Process Flow (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

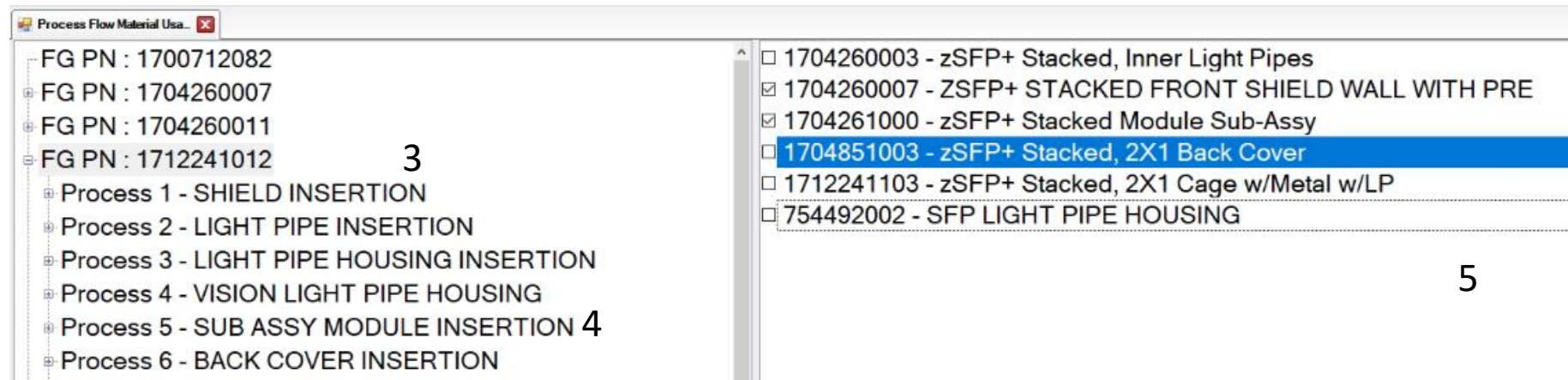


3. Pilih Part Number Finish Goods (ini berdasarkan data Master Finish Goods)
4. Klik Check For Edit untuk merubah setiap process dari Finish Goods.
5. Maka akan tampil data pada table dibawahnya
6. Melihat semua Finish Goods yang telah di konfigurasi.
7. Opsional : Jika data salah bisa di hapus dengan klik tombol delete.

Create Process Flow Material Usage

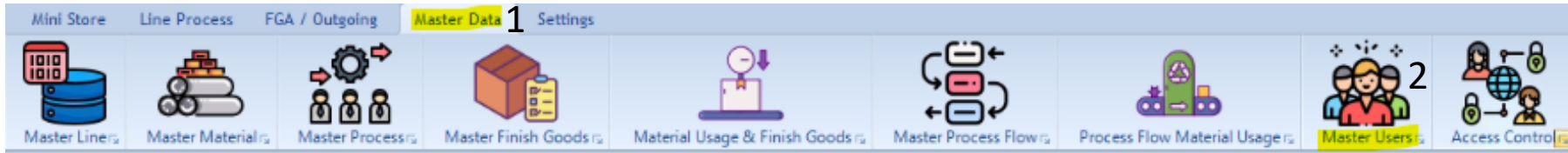


1. Pilih Tab Master Data (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Process Flow Material Usage (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)



3. Pilih FG PN dengan klik kiri 2x maka akan tampil data dibawah FG PN
4. Klik salah satu process yang ingin di setting dengan klik kiri 1x
5. Lalu pilih component apa saja yang akan di setting untuk process tersebut.

Create Master Users

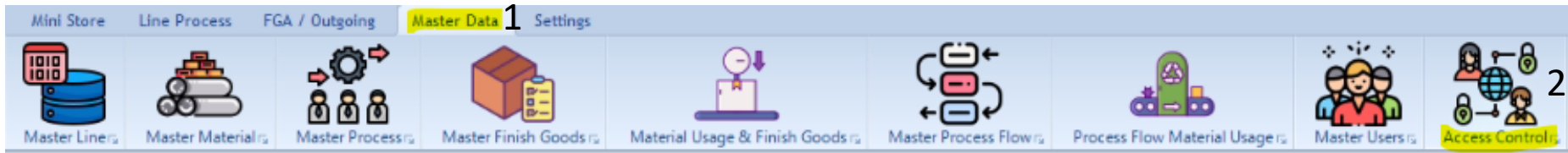


1. Pilih Tab Master Data (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenangny)
2. Lalu pilih Master Users (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenangny)

Check	ID Card	Name	Username	Role	Department	Edit	Delete
<input checked="" type="checkbox"/>	0	Administrator	admin	Administrator;		Edit	Delete
<input type="checkbox"/>	CJ 4470	Amita Lamarma			zQSFP	Edit	Delete
<input type="checkbox"/>	CJ 5656	Anita Rahayu Oktavia			zQSFP	Edit	Delete
<input type="checkbox"/>	CJ 5652	Anita Rahayu Oktavia			zQSFP	Edit	Delete

3. Isikan ID Card User (* wajib)
4. Isikan Name User (* wajib)
5. Isikan username untuk login (Jika user ini memiliki akses untuk login)
6. Isikan password untuk login
7. Berikan akses jika user memiliki login
8. Pilih department untuk user
9. Pastikan semua terisi lalu klik save / simpan
10. Edit jika user belum punya akses login atau untuk perubahan hak akses (role)
11. Opsional : Jika data salah bisa di hapus dengan klik tombol delete.

Create Access Control



1. Pilih Tab Master Data (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Access Control (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Access Control Name

Menu

- ☐ Master Line
- ☐ Master Material
- ☐ Master Process
- ☐ Master Finish Goods
- ☐ Material Usage & Finish Goods
- ☐ Master Process Flow
- ☐ Process Flow Material Usage
- ☐ Master Users
- ☐ Access Control
- ☐ Input Stock
- ☐ Split Label
- ☐ Production Request

Action

- ☐ View
- ☐ Add
- ☐ Update
- ☐ Delete

Department

- ☐ Ten60
- ☐ zQSFP

Save

ID	Name	Menu	Department	View	Add	Update	Delete	User Add	Edit	Delete
6	Administrator	Master Line;Master Material;Master Process;Master Finish Goods;Material Usage ...	Ten60;zQSFP;	1	1	1	1	admin	Edit	Delete
7	FGA Ten60	FGA;	Ten60;	1	1	1	1	admin	Edit	Delete
8	FGA zQSFP	FGA;	zQSFP;	1	1	1	1	admin	Edit	Delete

3. Isikan Nama Access Control
4. Pilih Menu mana yang dapat diakses (bisa lebih dari 1)
5. Pilih Action apa yang bisa dilakukan (bisa lebih dari 1)
6. Pilih Department (bisa lebih dari 1)
7. Pastikan semua terisi lalu klik save / simpan
8. Edit untuk perubahan access control
9. Opsional : Jika data salah bisa di hapus dengan klik tombol delete.

Mini Store

Input Stock



1. Pilih Tab Mini Store(jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Input Stock (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Form Input Stock

MTS No. 89455 **3** QR Code **4** ☒ QR Code **5**

Part Number Traceability Inv Ctrl Date

Batch No Lot No Qty **Add Manual**

7 **SAVE** **Reset** **8**

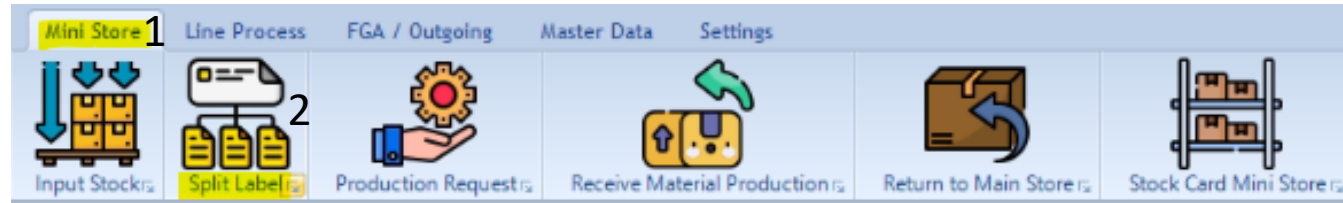
MTS No : 89455
PN : 1704261000 - Qty : 740

ID	MATERIAL	LOT_NO	TRACE	BATCH_NO	ICD	QTY	Delete
31944	1704261000	123	848282924	848282924G	20230317	370	Delete
31945	1704261000	130	848282924	848282924G	20230317	370	Delete

10 **9**

3. Isikan MTS No lalu enter
4. Jika terdapat Code QRCode maka scan di QRCode sekaligus mengirim enter
5. Jika manual maka klik 1x maka akan mengaktifkan isian dari manual
6. Isikan semua data jika manual lalu klik add manual
7. Jika semua material sudah diinput maka klik save sekaligus mengunci
8. Reset untuk melakukan pembersihan pada inputan MTS No
9. Opsional : Jika data salah bisa di hapus dengan klik tombol delete.
10. Catatan : Qty Dapat diubah dengan klik 2x pada data yang mau diubah dan akan berwarna hijau jika standar pack

Split Label



1. Pilih Tab Mini Store(jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Split Label (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Split Qty

Outer Label 3 Material Lot Material Qty Material

5

Split Outer Label

How many packages do you want to split

3. Isikan QRCode Outer Label (Proses ini dilakukan setelah Input Stock)
4. Isikan berapa jumlah package yang mau di split lalu enter
5. Reset untuk membersihkan outer label

7

	Check	ID	OUTER PN	OUTER ICD	OUTER BATCH	OUTER TRACE	OUTER LOT	OUTER QTY	INNER QTY	PRINT
	<input checked="" type="checkbox"/>	1095	1231231231	20220411	WL20411122	2022030122	1	1000	100	0
	<input type="checkbox"/>	1096	1231231231	20220411	WL20411122	2022030122	1	1000	100	0
	<input type="checkbox"/>	1097	1231231231	20220411	WL20411122	2022030122	1	1000	100	0
	<input type="checkbox"/>	1098	1231231231	20220411	WL20411122	2022030122	1	1000	100	0

6. Pilih split label mana yang mau di print
7. Klik print jika yang dipilih sudah benar

Production Request

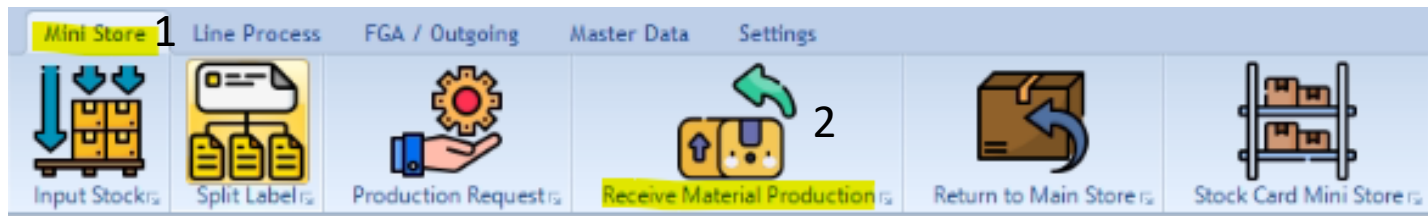


1. Pilih Tab Mini Store(jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Production Request (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

This image shows the 'Production Request' form. At the top, there's a tab labeled 'Production Request'. Below it, there's a section with 'Line' (set to 'Line 2' and labeled 3), a 'Check' button (labeled 4), a 'Material' input field (labeled 5), and a 'QRCode' checkbox (labeled 6). To the right, there are fields for 'Finish Goods' (1231231232), 'Sub PO' (1232-1), 'PO' (1232), and 'Sub Sub PO' (1232-1-1). Below this is a section for 'Part Number' and 'Lot No' (labeled 7), with an 'Add' button. At the bottom, there's a large grey area labeled 'In Production' (labeled 8).

3. Pilih line (Catatan : Line yang tersedia adalah line yang telah membuat sub sub po)
4. Klik check untuk melihat data
5. Isikan dengan QRCode
6. Klik ini jika ingin manual
7. Isikan part number dan lot no lalu add untuk menambahkan manual
8. Jika berhasil maka akan tampil pada table dibawah

Receive Material Production



1. Pilih Tab Mini Store(jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Receive Material Production(jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

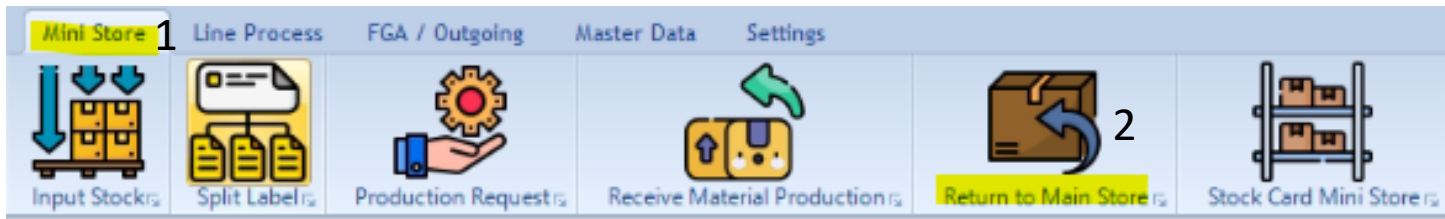
Receive Return Material

Code Return 3

	MATERIAL	LOT NO	ICD	TRACEABILITY	BATCH NO	QTY LOT	ACTUAL QTY
▶	1704260004	1	20220411	2022030122	WL20411122	752	752
	1704260011	1	20220411	2022030122	WL20411122	1352	1352
	1704268000	2	20220411	2022030122	WL20411122	290	0
	1704858015	1	20220411	2022030122	WL20411122	244	244
	1712248104	1	20220411	2022030122	WL20411122	14	14
	754492013	1-2	20220411	2022030122	WL20411122	150	150
	899908498	1	20220411	2022030122	WL20411122	16	16
	899908499	1	20220411	2022030122	WL20411122	16	16

3. Isikan QRCode Return Material yang didapat dari production
4. Jika benar maka akan tampil disini.

Return to Main Store



1. Pilih Tab Mini Store(jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenangya)
2. Lalu pilih Return to Main Store (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenangya)

The screenshot shows a window titled 'Form Return Stock'. It contains several input fields and buttons. At the top, there are two input fields: 'MTS No.' with a '3' next to it, and 'QR Code' with a '4' next to it. To the right of the 'QR Code' field is a checkbox labeled 'QR Code' with a '5' next to it. Below these fields are two more input fields: 'Part Number' and 'Lot No' with a '6' next to it. To the right of the 'Lot No' field is a green button labeled 'Add Manual'. At the bottom right of the form are two green buttons: 'SAVE' with an '8' next to it, and 'Reset' with a '9' next to it. A large grey rectangular area with a rounded border and a '7' in the center is located below the input fields.

3. Isikan MTS Return lalu enter
4. Scan QRCode Material
5. Jika tidak ada QRCode klik ini untuk manual
6. Isikan Part Number dan Lot No lalu Add Manual
7. Semua data material yang akan di return ke main store ada disini
8. Klik save jika sudah terdata semua
9. Klik Reset untuk menghapus isian MTS No

Line Process

Main PO / Sub PO / Sub Sub PO (Main PO & Sub PO)– Part 1



1. Pilih Tab Line Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Main PO / Sub PO / Sub Sub PO (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Main PO - Sub PO

Main PO Sub PO
3

PO/SA Number 5 Total Sub PO

FG Part Number 6 8 9

Plan Qty Actual Qty

Sub-Sub PO	ID	PO	SUB_PO	SUB_PO_QTY	FG_PN	BALANCE	ACTUAL_QTY	Status PO	Delete
10 Create	10086	1232	1232-1	16	1231231232	0	0	Open 11	Delete 12

3. Pilih Tab Main PO untuk membuat SA Number
4. Isikan SA Number (bersifat unik)
5. Check untuk memastikan apakah SA Number sudah ada atau belum
6. Pilih FG Part Number untuk SA Number
7. Isikan Plan Qty SA Number
8. Lalu Save / Simpan
9. Untuk mereset semua isian yang telah diisi
10. Untuk membuat Sub Sub PO (Ketika klik ini akan otomatis berpindah ke tab Sub Sub PO)
11. Jika pertama kali buat Main PO akan status nya Open (untuk merubah cukup klik lalu pilih closed)
12. Delete jika SA Number belum ada sub sub po

Main PO / Sub PO / Sub Sub PO (Sub Sub PO)– Part 2



1. Pilih Tab Line Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Main PO / Sub PO / Sub Sub PO (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Main PO - Sub PO

Main PO Sub Sub PO

3

PO Number	1232	FG Desc	Test 2
Sub PO	1232-1	Line	Line 2 4
Qty Sub PO	16	Plan Qty	5 5
FG Part Number	1231231232	Actual Qty	0

Save 6

ID	SUB_SUB_PO	SUB_SUB_PO_QTY	LINE	ACTUAL_QTY	YIELD_LOSE	Status PO	Delete
7068	1232-1-1	16	Line 2	0	3	Open 7	Delete 8

3. Tab akan otomatis berpindah ke Sub Sub PO Ketika klik Create pada tab Main PO
4. Pilih Line untuk memproses Sub PO
5. Isikan Plan Qty harusnya \leq Qty Sub PO
6. Lalu save / simpan
7. Jika pertama kali buat Sub Sub PO akan status nya Open (untuk merubah cukup klik lalu pilih closed)
8. Delete jika dari SA Number belum ada sub sub po

Add / Change Operator (Add Operator) – Part 1



1. Pilih Tab Line Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Add / Change Operator (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Add / Change Operator

Add Operator Change Operator 4

3

Line Line 2 5 Check 6 PO/SA Number 1232

FG Part Number 1231231232 Sub PO 1232-1 8 Change Operator

Description Test 2 Sub Sub PO 1232-1-1

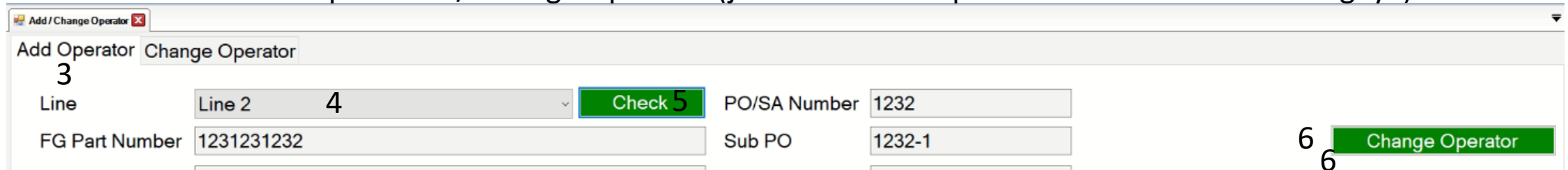
Number	Process	Operator Name
1	CRIMPING BACK COVER	CJ [REDACTED] 7

3. Ketika klik menu Add / Change Operator akan otomatis memilih Add Operator
4. Change operator jika sudah pernah print flow ticket
5. Pilih Line
6. Klik check untuk setting operator
7. Pilih operator
8. Change operator jika sudah pernah print flow ticket

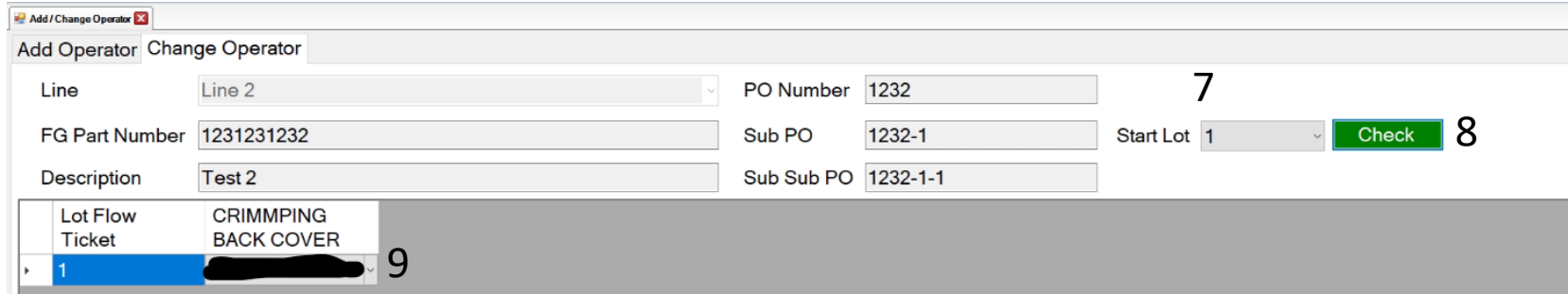
Add / Change Operator (Change Operator)– Part 2



1. Pilih Tab Line Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Add / Change Operator (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)



3. Ketika klik menu Add / Change Operator akan otomatis memilih Add Operator
4. Pilih Line untuk change operator
5. Klik check untuk lihat operator
6. Klik change operator akan otomatis berpindah ke tab change operator



7. Pilih Lot mana yang mau diubah
8. Lalu klik check maka akan menampilkan data di bawahnya
9. Pilih operator untuk diubah. Ini akan otomatis save / simpan.

Print Flow Ticket – Part 1



1. Pilih Tab Line Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Print Flow Ticket (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Print Flow Ticket

Line Line 2 3 ☒ Check 4 ☒ Print Flow Ticket ☐ Print Extra + 1 5 6

FG 1231231232 Family zQSFP PO 1232
Sub Sub PO 1232-1-1 QTY 16 Qty / Lot 16
Description Test 2

Detail Of Component

Component	Description	Usage
1231231231	a	1

3. Pilih Line untuk print flow ticket
4. Klik check untuk melihat data flow ticket
5. Isikan jumlah extra yang akan di print secara otomatis akan terisi 1
6. Klik Print akan melakukan print flow ticket

Print Flow Ticket (After Change Operator) – Part 2



1. Pilih Tab Line Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenangya)
2. Lalu pilih Print Flow Ticket (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenangya)

Print Flow Ticket

Line Line 2 3 ☒ Check 4 ☒ Print Flow Ticket ☐ Print Extra + 1 5 1 6 7

FG 1231231232 Family zQSFP PO 1232
Sub Sub PO 1232-1-1 QTY 16 Qty / Lot 16
Description Test 2

Detail Of Component

Component	Description	Usage
1231231231	a	1

3. Pilih Line untuk print flow ticket
4. Klik check untuk melihat data flow ticket
5. Checklist mana saja yang akan di print. Secara otomatis terdapat 2 checklist
6. Pilih mulai Lot berapa yang mau di print
7. Klik Print untuk mulai printing

Production



1. Pilih Tab Line Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Production (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

The screenshot shows the 'Production' form interface. It includes fields for 'Line' (set to 'Line 2' with a '3'), 'Material' (with a '5'), 'Comp' (with a '7'), and 'Lot No'. There are buttons for 'Check' (labeled with a '4'), 'Reset' (labeled with an '8'), and 'Save'. A checkbox for 'QR Code' (labeled with a '6') is also present. On the right, there are input fields for 'PN' (1231231232), 'Family' (zQSFP), 'Total Qty' (16), 'PO' (1232), 'Sub PO' (1232-1), 'Sub Sub PO' (1232-1-1), 'Desc' (Test 2), and 'Qty / Lot' (16). Below the form is a table titled 'Detail Of Component'.

Description	Component	Usage	Lot Scan
a	1231231231	1	1-1,

3. Pilih line production
4. Klik Check untuk melihat data
5. Isikan QRCode Raw Material / QRCode SubAssy / QRCode Others / QRCode OnHold / QRCode WIP
6. Klik ini untuk manual atau QRCode
7. Isikan Comp dan Lot No lalu save / simpan untuk manual
8. Klik Reset untuk membersihkan tampilan

Production Result – Part 1



1. Pilih Tab Line Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Production Result (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Result Production

Sub Sub PO	:	1232-1-1 3	Finish Goods PN	:	1231231232
PO/SA Number	:	1232	Description	:	Test 2
Line Number	:	Line 2	<input checked="" type="checkbox"/> Auto Print Sub Assy	<input type="button" value="Print Sub Assy"/>	<input type="button" value="Print Defect"/>

Reject Material	WIP	On Hold	Finish Goods	Return Material	Others Part
4	5	6	7	8	9

3. Scan QRCode Flow Ticket / isikan secara manual sub sub po lalu enter
4. Untuk mendata jumlah reject raw material
5. Untuk mendata jumlah WIP
6. Untuk mendata jumlah On Hold
7. Untuk mendata Finish Goods dan Sub Assy
8. Untuk mendata Return Material
9. Untuk mendata Others Part

Production Result (Reject Material) – Part 2

1

Reject Material | WIP | On Hold | Finish Goods | Return Material | Others Part

Material Label ☒ QR Code 3

Comp Lot No

Quantity Reject 6 7

No	Material	Inv. Ctrl Date	Traceability	Batch No.	Lot No.	Reject Qty
1	1231231231	20220411	2022030122	WL20411122	1-1	2

8

1. Pilih Tab Reject Material
2. Scan QRCode raw material / QRCode Split Material
3. Klik ini jika tidak ada QRCode atau manual
4. Isikan comp dan lot no lalu klik check
5. Isikan Quantity Reject
6. Lalu klik save / simpan
7. Jika ingin delete maka harus ke step 2 lalu step 5 dan klik delete
8. Data Reject Material ada disini

Production Result (WIP) – Part 3

Reject Material **WIP** 1 On Hold Finish Goods Return Material Others Part

Process CRIMMPING BACK COVER 2 5 Save Delete 6

Flow Ticket 3

Quantity 4

7 Print

No	ID	Process Name	Ticket No.	Material PN	Inv No.	MFG Date	Lot No.	Qty x Usage	Qty
8									

1. Pilih Tab WIP biasanya di Lot lot akhir
2. Pilih process terjadinya WIP
3. Scan QRCode Flow Ticket
4. Isikan Quantity WIP
5. Klik Save / Simpan
6. Jika ingin delete maka harus ke step 2 lalu step 3 dan klik delete
7. Klik print jika WIP sudah terdata semua
8. Data WIP ada disini

Production Result (On Hold) – Part 4

Reject Material WIP **On Hold** 1 Finish Goods Return Material Others Part

Process CRIMPPING BACK COVER 2 5 Save Delete 6

Flow Ticket 3

Quantity 4 Print 7

No	ID	Process Name	Ticket No.	Material PN	Inv No.	MFG Date	Lot No.	Qty x Usage	Qty
8									

1. Pilih Tab On Hold
2. Pilih process terjadinya On Hold
3. Scan QRCode Flow Ticket
4. Isikan Quantity On Hold
5. Klik Save / Simpan
6. Jika ingin delete maka harus ke step 2 lalu step 3 dan klik delete
7. Klik print jika On Hold sudah terdata semua
8. Data On Hold ada disini

Production Result (Finish Goods & Sub Assy) – Part 5.1

Line Number : Line 2 ☒ Auto Print Sub Assy Print Sub Assy Print Defect

1

Reject Material WIP On Hold **Finish Goods** Return Material Others Part

☐ Goods To Ship ☒ Sub Assy Material

Scan Label Reset

Scan Flow Ticket Reset 10

☐ Laser Code 4

No	Process Name	Defect qty
1	CRIMPING BACK COVER	0

2

Save Defect Save Finish Goods Save Defect 6 7 Save Sub Assy

1. Pilih Tab Finish Goods
2. Jika Finish Goods PN adalah Sub Assy maka yang bisa diisi adalah sebelah kanan
3. Scan QRCode Flow Ticket
4. Isikan Laser Code jika ada
5. Isikan defect qty jika ada. Jika tidak ada biarkan 0
6. Save defect jika defect qty > 0
7. Wajib Save Sub Assy
8. Print sub assy jika sudah berhasil save sub assy
9. Print defect jika defect qty > 0
10. Reset untuk membersihkan isian scan flow ticket

Production Result (Finish Goods & Sub Assy) – Part 5.2

Line Number : Line 1 ☒ Auto Print Sub Assy

1 10

Reject Material WIP On Hold **Finish Goods** Return Material Others Part

☒ Goods To Ship ☐ Sub Assy Material

Scan Label 4L ChinaMLX001 3 9

Scan Flow Ticket 48031;32;16;Line 2;1 of 1 4

☐ Laser Code YYDDDX 5

No	Process Name	Defact qty
1	SHIELD INSERTION	0 6
2	LIGHT PIPE INSERTION	0
3	LIGHT PIPE HOUSING INSERTION	0
4	VISION LIGHT PIPE HOUSING	0
5	CAGE INSERTION	0
6	BACK COVER INSRTION	2 0
7	CRIMPING	0
8	BLOWING	0
9	FIBER LASER MARKING	0
10	VISUAL CHECK	0
11	GAUGING	0
12	SCOPE	0
13	GREASE PAPER INSERTION	0
14	VERIFIED QTY	0

7 8

- Pilih Tab Finish Goods
- Jika Finish Goods PN adalah FG maka yang bisa diisi adalah sebelah Kiri
- Scan QRCode Label SAP
- Scan QRCode Flow Ticket
- Isikan Laser Code jika ada
- Isikan defect qty jika ada. Jika tidak ada biarkan 0
- Save defect jika defect qty > 0
- Wajib Save Finish Goods
- Reset untuk membersihkan isian scan flow ticket
- Print defect jika defect qty > 0. bisa diawal lot dan bisa diakhir lot

Production Result (Return Material) – Part 6

1
Reject Material WIP On Hold Finish Goods **Return Material** Others Part

Material Label ☒ QR Code 5 9

Quantity Return 4 7

No	ID	Material	Inv. Ctrl Date	Traceability	Batch No.	Lot No.	Lot Qty	Actual Qty
1	B4	1231231231	20220411	2022030122	WL20411122	1-1	82	82

8

1. Pilih Tab Return Material
2. Scan QRCode Material
3. Isikan Quantity Return
4. Klik Save / Simpan
5. Klik ini jika tidak ada QRCode
6. Isikan comp dan lot no lalu klik check
7. Jika ingin delete maka harus ke step 2 klik delete
8. Data Return Material ada disini
9. Klik print jika return material sudah terdata semua

Production Result (Others Part) – Part 7

Reject Material WIP On Hold Finish Goods Return Material Others Part 1

Label Defect D2 2

7

Print

No	Sub Sub PO	FG PN	Line	Part Number	Lot No	Traceability	Batch No	Inv Ctrl Date	Qty Max	Qty	Δ
8	21063502-1-1	1712241014	Line 1	899908491	1	12	12	12	0.25	0	
7	21063502-1-1	1712241014	Line 1	899908490	1	12	12	12	0.25	0	
4	21063502-1-1	1712241014	Line 1	1704851003	1	12	12	12	6	0	
6	21063502-1-1	1712241014	Line 1	754492006	1	12	12	12	6	0	4
5	21063502-1-1	1712241014	Line 1	1712241103	1	12	12	12	6	0	
3	21063502-1-1	1712241014	Line 1	1704261000	1	12	12	12	8	0	
2	21063502-1-1	1712241014	Line 1	1704260010	1	12	12	12	9	0	
1	21063502-1-1	1712241014	Line 1	1704260004	1	2022030122	WL20411122	20220411	8	0	

Save

5

No	Code Defect	Code Others	Part Number	Lot No	Qty

6

1. Pilih Tab Others Part
2. Scan QRCode Defect yang diprint melalui tab Finish Goods
3. Maka list material defect ada disini.
4. Isikan berapa qty yang berhasil di dismantle
5. Klik save jika sudah berhasil mendata semua dismantle
6. Data dismantle ada disini
7. Klik print jika Other Part sudah terdata semua

Production Summary – Part 1



1. Pilih Tab Line Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Production Summary (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

Production Summary Traceability

3

Sub Sub PO 4

6 [Export to Excel](#)

FG	MATERIAL	FRESH	BALANCE	OTHERS	WIP	ONHOLD	SA	TOTAL_IN	RETURN	DEFECT	OTHERS	WIP1	ONHOLD	BALANCE	FG1	TOTAL_OUT
1231231232	1231231231	100	0	0	0	0	0	100	2	0	0	0	0	82	16	100

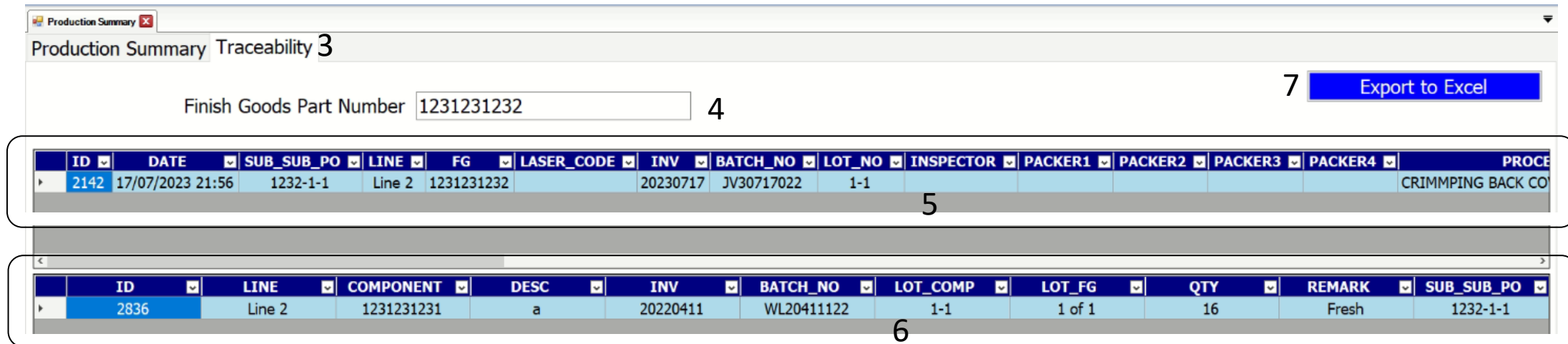
5

3. Pilih Tab Production Summary
4. Isikan Sub Sub PO lalu enter
5. Data Sub Sub PO akan tampil disini
6. Klik Export to excel jika dibutuhkan

Production Summary – Part 2



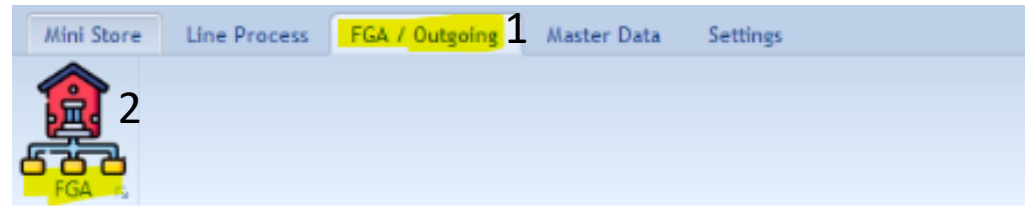
1. Pilih Tab Line Process (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih Production Summary (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)



3. Pilih Tab Traceability
4. Isikan Finish Goods Part Number lalu enter
5. Data Finish Goods akan tampil disini
6. Data Component yang digunakan Finish Goods akan tampil disini
7. Klik Export to excel jika dibutuhkan

FGA

FGA



1. Pilih Tab FGA / Outgoing (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)
2. Lalu pilih FGA (jika tidak bisa di pilih berarti bukan wewenang nya)

The screenshot shows the main data entry form of the FGA software. The form has the following fields and elements:

- Flow Ticket:** A text field containing '031;32;16;Line 2;1 of 1' and a label '3'.
- Label SAP:** A text field containing 'ChinaMLX001' and a label '4'.
- FG Part Number:** An empty text field.
- Description:** An empty text field.
- Inspector:** A dropdown menu with the value '5' and a label '5'.
- Packer Fields:** Four dropdown menus labeled '1. Packer', '2. Packer', '3. Packer', and '4. Packer'. The first two are grouped together with a label '6'.
- Save Button:** A green button labeled 'Save' with a label '7'.
- Data Area:** A large grey rectangular area at the bottom of the form, labeled '8'.

3. Isikan QRCode Flow Ticket
4. Isikan QRCode Label SAP
5. Pilihan inspector akan aktif jika step 3 dan step 4 sama
6. Pilihan Packer akan aktif jika step 3 dan step 4 sama
7. Klik save / simpan jika data sudah benar
8. Data Inspector dan Packer akan ada disini.