



ACDC KITTING TEAM

拆解組合料件 操作手冊

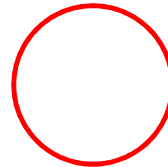
版本V1.4



標註線標準
顏色:正紅
粗細:2.25點



標註框標準
顏色:正紅
粗細:2.25點



圖片規格
邊框:無
特效:無



目錄



- 前言
 - 版本紀錄
 - 目錄
 - 操作手冊指標
 - 操作手冊適用範圍
 - 拆解組合料件流程圖
- 拆解組合料件作業管理
 - 拆解組合料件流程圖
 - 作業工具環境介紹
 - 作業方法
- 零件入庫及組合料扣帳作業
- 系統列印零件標籤作業
- 零件上架作業

版本紀錄



版本紀錄	編輯時間	編輯人	編輯敘述
V1.1	2019/7/9	Cathy Tsai	作業流程初稿。
V1.2	2019/7/9	Cathy Tsai	每個章節主要修訂的部分。
V1.3	2020/2/20	Cathy Tsai	依據實際操作後新增流程。
V1.4	2020/5/7	Cathy Tsai	修改零件入庫及組合料扣帳流程。



目錄

- 零件入庫及組合料扣帳的工作說明
- 系統列印零件標籤的工作說明
- 零件上架的工作說明



操作手冊指標

- 組合料件部門員工之教育訓練。
- 適用於督導審查作業流程與詳細注意事項。
- 操作手冊須於每季結束時進行重新審閱與更新。

操作手冊適用範圍

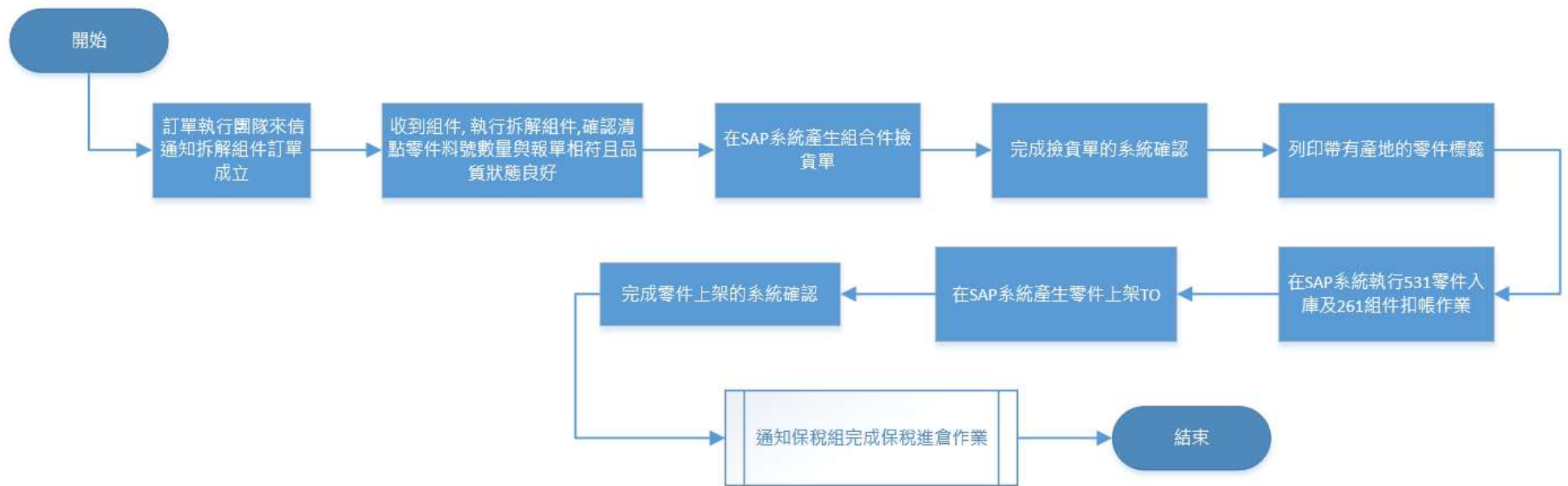


- AMAT Plant code 5402



拆解組合料件作業管理

- 流程圖



作業工具環境介紹

- 工具

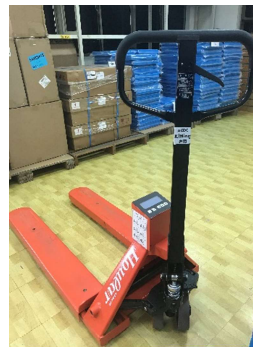
- 層檢貨車含4"儀器輪



- 桌上型封口機 (50cm)



- 油壓拖板車秤



- 電子磅稱(150kg)



- 物流搬運車 烏龜車(可供摺疊籃套用)





作業工具環境介紹

- 環境介紹

- 工作區域



- 組合料件庫存儲區



- 零件庫存儲區

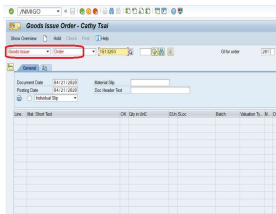




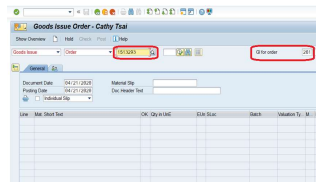
拆解組合料件作業管理

• 零件入庫及組合料扣帳作業

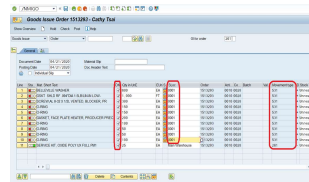
- 指令 MIGO
選擇 Good Issue
及 Order



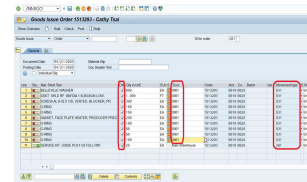
- 輸入 ProdOrder
號碼 及 GI for
Order:261後Enter



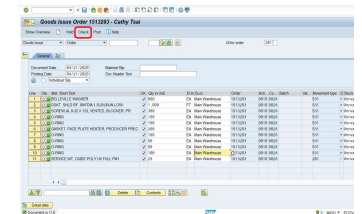
- OK欄 打勾 後
Sloc 輸入 0001



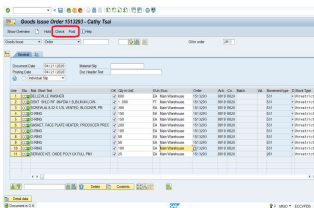
- 確認 Movement
type 531及261



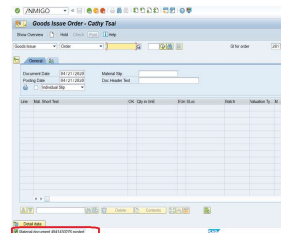
- 點 Check



- 再點一次 Check
後 點 Post



- 零件入庫及組合
料扣帳完成





拆解組合料件作業管理

• 系統列印零件標籤作業

- 列印零件標籤
(標籤有產地)
指令
ZAMGM001_ITS

★ ZAMGM001_ITS - Label Printing from Telnat

- 輸入 PLANT: 5402
SLOC: 0001
WARH: 544

SAP

PLANT: 5402
SLOC: 0001
WARH: 544

F8-OK F3-BACK

- 點 F8-OK

SAP

PLANT: 5402
SLOC: 0001
WARH: 544

F8-OK F3-BACK

- 點 SF8-UNIT LABELS

SAP

Label Type:

SF7-TO/TR LABELS
SF8-UNIT LABELS
SF9-TO LABELS-HU

F3-BACK

- 點 F2-ZEBRA

SAP

SELECT PRINTER

F2-ZEBRA F9-PORTAB...

F3-BACK

- 輸入 Material、
QTY、Batch (如有
需要)、Qty、
Printer

Material: 0021-77559
QTY/UOM: 1 ea
Batch Number: 0002233172 Date: 119
SC: Rv: 1001
Qty: 1 Printer: 1001
Choose 1 or 2
1. Print without COO
2. Print with COO

F2-OK F3-BACK

- 輸入 2. Print
with COO: 2
再點 F2-OK

Material: 0021-77559
QTY/UOM: 1 ea
Batch Number: 0002233172 Date: 119
SC: Rv: 1001
Qty: 1 Printer: 1001
Choose 1 or 2
1. Print without COO
2. Print with COO

F2-OK F3-BACK

- 標籤列印完成
點 OK

SAP

Label For Material
0021-77559
Is Printing On
LOCL

OK

- 零件標籤(有產地)



UPS Template



拆解組合料件作業管理

• 零件上架作業

- 系統產生上架T0指令 LB10

Warehouse Number	544
Source Storage Type	901
Dest. Storage Type	
Shipment Type	*

- 輸入 Warehouse Number: 544
Source Storage Type: 901

Warehouse Number	544
Source Storage Type	901
Dest. Storage Type	
Shipment Type	*

- 選取生產訂單後
點 T0 in
Background

Display Transfer Requirement List for Storage Type			
Unit Number 544 ABC PR & SHIP KIT Plant			
T0 Number	80101	Item Description	Item No.
0000000000	1	1010000000	101

- 零件上架的 T0
已產生

Transfer order 0000004505 created

- 確認零件上架的
T0 指令 LT12

★ LT12 - Confirm transfer order

- 輸入 T0 Number:
Warehouse Number:
544後，點執行

Confirm Transfer Order: Initial Screen	
Standard Input List Pack	
T0 Number	1009
Warehouse Number	544
Selection	
<input type="checkbox"/> Open TO items	
<input type="checkbox"/> Subsystem items	
Storage Type	
Picking Area	

- 點 儲存後，零
件上架完成

Confirm Transfer Order: Overview of Transfer Order Items			
Transfer Order: 0000004465			
Transfer Order	0000004465		
Transfer Date	01/21/2011		
Transfer Status: Confirmed			
Item No.	Item Description	Item No.	Item Description
1010000000	1010000000	1010000000	1010000000

Transfer order 0000004465 confirmed