

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD			
HƯỚNG DẪN THAO TÁC TRÊN PHẦN MỀM MFG			
Mã tài liệu: 000-5-WI-033	Phiên bản: 10	Trang 1 /19	Ngày hiệu lực: 11 May 2012

I. MỤC ĐÍCH:

Hướng dẫn thao tác trên phần mềm MFGPro.

II. ÁP DỤNG:

Áp dụng cho kỹ sư, clerk trong các bộ phận FOV có sử dụng phần mềm MFGPro

III. TÀI LIỆU THAM KHẢO

- Product specification có liên quan.
- Operation procedure có liên quan.

IV. ĐỊNH NGHĨA VÀ THUẬT NGỮ:

PS: product structure (cấu trúc sản phẩm)

MFG pro: phần mềm kiểm soát các hoạt động trong nhà máy FOV.

V. QUY TRÌNH THỰC HIỆN

UNCONTROL COPY IF PRINTOUT

Kiểm tra bởi: Lê Minh Trí Ngày: 11-May-12	Duyệt bởi: Lê Minh Trí Ngày: 11-May-12
Ban hành bởi: Lê Anh Tuấn Ngày: 27 Apr 2012	

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD			
HƯỚNG DẪN THAO TÁC TRÊN PHẦN MỀM MFG			
Mã tài liệu: 000-5-WI-033	Phiên bản: 10	Trang 2 /19	Ngày hiệu lực: 11 May 2012

1/ Hướng dẫn tạo Product structure trên phần mềm MFG

No	QUY TRÌNH	MÔ TẢ CHI TIẾT	THAM KHẢO
1	<pre> graph TD A([LIST PO CHƯA TẠO CODE TỪ PLN]) --> B{Kiểm tra đã có code trên MFG} B -- Yes --> C((Bước 6)) B -- No --> D[TÌM SỐ CODE TIẾP THEO ĐỂ TẠO PS] </pre>	<p>1. Tạo code mới khi có yêu cầu tạo code từ PLN khi có đơn hàng mới. Chỉ tạo code mới hoặc update code khi có yêu cầu từ PLN qua email. Lưu ý: không dựa vào Not Import PO EDI để tạo hoặc update code</p>	
2	<pre> graph TD B{Kiểm tra đã có code trên MFG} -- Yes --> C((Bước 6)) B -- No --> D[TÌM SỐ CODE TIẾP THEO ĐỂ TẠO PS] </pre>	<p>2. Kiểm tra Spec number và Item name đã tồn tại trên MFGPro hay chưa qua chức năng Item browse</p> <p><u>Chú ý:</u> + Kỹ sư chỉ update code khi khách hàng thay đổi version của spec, ví dụ: khách hàng thay đổi từ version A lên version B + Kỹ sư phải đọc kỹ purchase spec để nắm rõ những điểm thay đổi của khách hàng khi update code, nếu chưa rõ thì phải gửi mail hỏi lại khách hàng + Nội dung thay đổi khi update code phải được lưu tại file theo dõi History revision Product structure của bộ phận</p>	
3	<pre> graph TD D[TÌM SỐ CODE TIẾP THEO ĐỂ TẠO PS] --> E[TẠO PRODUCT CODE TRÊN HỆ THỐNG] </pre>	<p>3. Vào chương trình GetNew để biết code tiếp theo cần tạo là mã nào</p> <p>Chú ý chọn kiểu FG, Item group theo đúng nhóm hàng cần tạo code và nhấn Get để biết code cần tạo.</p>	
4	<pre> graph TD E[TẠO PRODUCT CODE TRÊN HỆ THỐNG] --> F[] </pre>	<p>4. Item master maintenance</p> <p>Vào chức năng [Item master maintance] để tạo product code</p> <p>Chú ý: Unit of measure là pc, nhập spec Number theo spec khách hàng yêu cầu. Item data 5 thông số cần nhập trong: Product line, Item type(001), Status (AC), Group, Sr.q</p>	

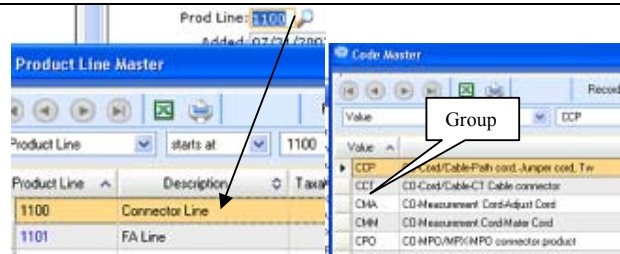
FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD
HƯỚNG DẪN THAO TÁC TRÊN PHẦN MỀM MFG

Mã tài liệu: 000-5-WI-033

Phiên bản: 10

Trang 3 /19

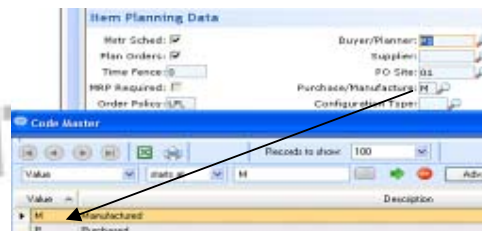
Ngày hiệu lực: 11 May 2012



Sr.q: nếu sản phẩm có yêu cầu RoHS thì nhập là 1, RoHS China thì nhập 2
Item inventory data:
Mục ABC class: nhập A(Finish good), location :PKG

Site	Location	Description	Status	Date Created	Per
01	PKG	GAS Packing	N-Y-N	07/26/2007	
01	PKG	Production Module	Y-Y-N	07/26/2007	
01	PKG	Module	Y-Y-N	07/26/2007	
01	PKG	Prod Optical component	Y-Y-N	07/26/2007	
01	PKG	Prod Spliner Module	Y-Y-N	06/01/2007	
02	PTE	Test and parts	Y-Y-N	07/26/2007	
02	PTESCR	Scrap Test/SporePart	N-N-N	04/09/2008	

Item planning data:
Order policy(chọn LFL), Buyer/Planer (Chọn theo Production line),
Purchase/Manufacture (M)



UNCON

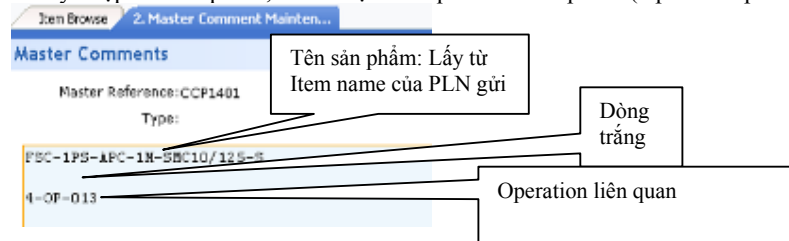
PRINTOUT

5

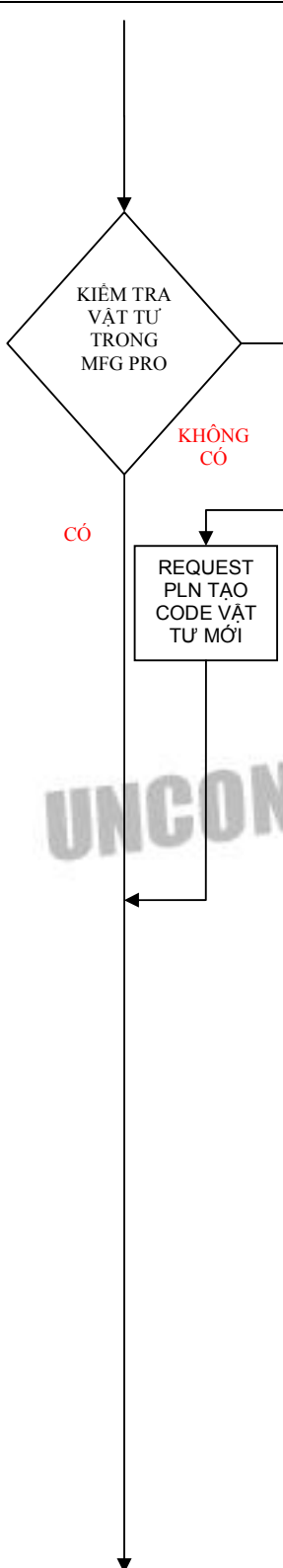
5. Master Comment Maintenance

Chú ý nhập tên sản phẩm, Số tài liệu liên quan đến sản phẩm (Operation procedure)

THÊM TÊN CHO
PRODUCT CODE



6



6. Liệt kê vật tư và kiểm tra tính phù hợp trước khi đưa vào PS:

1. Liệt kê tất cả vật tư chính (vật tư cấu thành nên sản phẩm) cần dùng
2. Tìm kiếm mã vật tư trong Mfg Pro (dùng Item browse)
 - a. Vật tư chính có yêu cầu spec vật tư : Vật tư đưa vào trong PS phải trùng khớp với yêu cầu của spec.

Component or Material	Description	Remarks
SMC10/125-S cord	Yellow	φ 2, SR0019202001 (Fujikura print, Riser) AFL
SR15E-SMC10/125-S cord	Yellow	φ 2, SR001K202901 (Fujikura print, Riser) AFL (Description: SR001K202901, Special print including "Fujikura optical Cable SM ITU G. 657. A SR-15E Simplex")

Spec vật tư trong spec khách hàng và trong PS phải trùng khớp với nhau

Records to show: 100

View

Item Number

contains

QFB0055

Item Number

Name

Spec Number

QFB0055

SMC10/125-S,nomial 2mm, yellow, Riser, AFL Fujikura Print

SR0019202001

- b. Khi vật tư chính không có spec:

- Chọn loại vật tư thỏa mãn yêu cầu trong description của spec
- Yêu cầu khách hàng gửi spec.
- Nếu không xác định được loại vật tư sử dụng (nhiều vật tư tương tự hoặc không có vật tư phù hợp) thì phải hỏi ý kiến của cấp trên trước khi tiếp tục làm PS.

Component or Material	Description	Q'ty	Remarks
SMC10/125-S or SMC10/125-UV/AT-S (single mode)	Optical fiber cord Nominal 2.0mm: yellow	Lm	JH-3001-0004D or JAS-00603
SC Ferrule	Zirconia	2	For single mode
SC connector	Boot: lavender, φ 2mm	2	SC ferrule boot
Number ring	5-1	1~0	Yellow

Item Browse		Item Browse	
<div>Item Number contains MCHSWA0068</div> <div>Item Number contains MCHSWA0071</div>			
Item Number	Name	Spec Number	Spec Name
MCHSWA0068	Lavender boot for SSC-PHE20, only boot	SSC-PHE20 LA	SSC-PHE20
MCHSWA0071	SC plug housing SSC-PHE20 without boot (7 pcs)	SSC-PHE20	SSC-PHE20

Nếu Spec không yêu cầu chi tiết về spec vật tư, Sản phẩm phải sử dụng vật tư thỏa mãn yêu cầu chung của spec

- c. Không có vật tư nào phù hợp: Request PLN tạo mã vật tư mới

Tham khảo 5-WI-002-5-Fo-004, Chú ý chọn đúng Item type tùy theo thành phần cấu tạo chính của vật tư (để tránh sai sót trong thủ tục kê khai hải quan)

3. Liệt kê vật tư phụ: Vật tư tiêu hao, carton, bịch nylon... phải đảm bảo đúng theo quy cách chung của sản phẩm

5-WI-002-5-Fo-004



FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD
HƯỚNG DẪN THAO TÁC TRÊN PHẦN MỀM MFG

Mã tài liệu: 000-5-WI-033

Phiên bản: 10

Trang 7 /19

Ngày hiệu lực: 11 May 2012

9

CẬP NHẬT NĂNG
SUẤT CỦA SẢN
 PHẨM

9. Routing maintenance(rate base) : để nhập năng suất các công đoạn cho sản phẩm.
5 nội dung cần nhập : Operation, start date , Work center, Description, Hourly production rate (nhập năng suất công đoạn)

Năng
suất

Lưu ý:

Operation 10, 20, 30 cần phải routing đầy đủ:

- Để warehouse có thể phát vật tư.
- Thuận tiện trong việc kiểm soát WIP và năng suất.
- Vị trí 10, 20, 30 là tùy chọn theo mỗi chuyên.

Trong mục description:

1/. Chỉ nhập description cho công đoạn nào có quét barcode:

- a/. POL -> chỉ nhập nếu có đo inter
- b/. PLoss, QLoss -> chỉ nhập nếu có đo loss
- c/. QAS -> chỉ nhập nếu có quét label
- d/. Pout, Qin -> chỉ nhập nếu có quét ECS hoặc input, output.

Nếu ko có quét barcode thì nhập "No Scan" vào description.

2/. Không được phép nhập 2 description giống nhau cho những operation khác nhau. Ví dụ: Ko được phép nhập PLoss cho operation 10 và operation 20 cùng 1 lượt.

3/. Tương ứng với mỗi công đoạn có năng suất riêng, cần nhập đúng để tính giá thành sản phẩm chính xác (Năng suất của công đoạn được cập nhật hàng tháng).

End date: nếu có thay đổi năng suất thì nhập ngày kết thúc cho năng suất cũ và nhập vào ngày bắt đầu cho năng suất mới.

Quy định update năng suất:

1. Khi tạo code mới

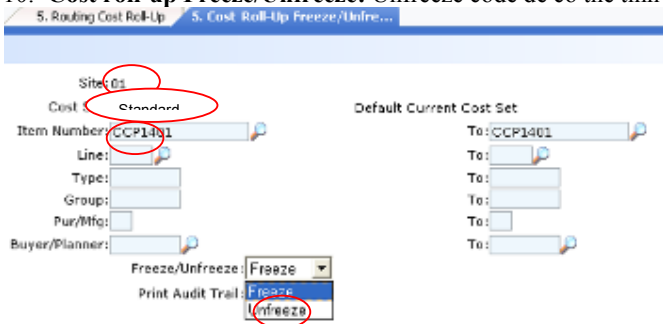
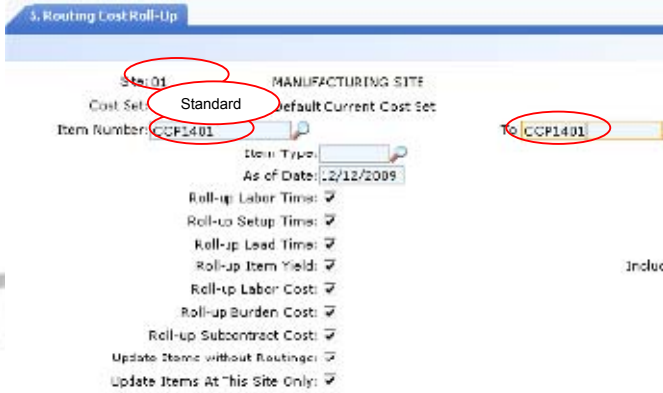

- Nếu có sản phẩm tương tự thì lấy năng suất theo sản phẩm đó,
- Nếu sản phẩm mới hoàn toàn thì dựa trên năng suất khách hàng cung cấp hoặc ước định dựa trên quy trình sản xuất của sản phẩm đó.

2. Sau khi chạy mass production

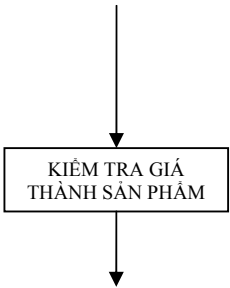
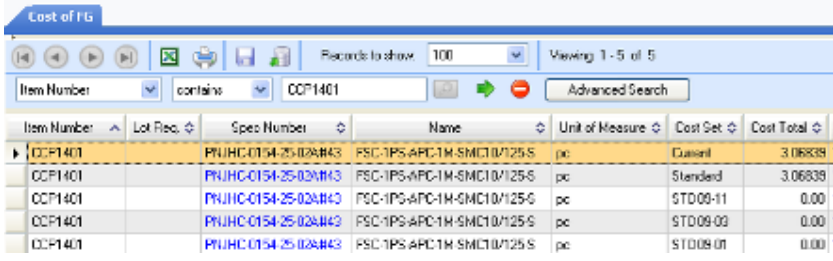
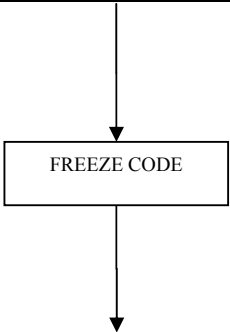
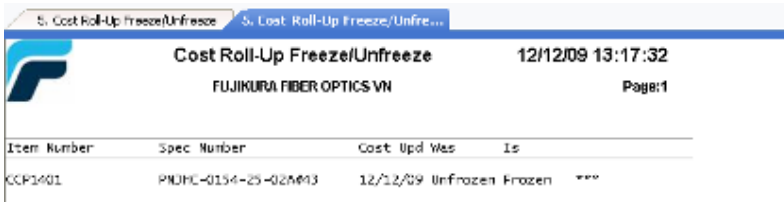
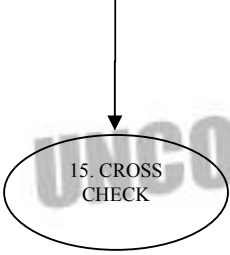
- Kỹ sư phải cập nhật năng suất sau khi chạy lot đầu tiên mass production.

3. Cập nhật định kỳ

- Kỹ sư phải cập nhật năng suất hàng tháng cho tất cả các sản phẩm.
 - Kỹ sư phải cập nhật lại routing nếu như có thay đổi về hệ thống record.
- Ví dụ: ko còn đo inter thì phải update lại Routing POL của sản phẩm.

10	<div>UNFREEZE CODE</div>	<div>10. Cost roll-up Freeze/Unfreeze: Unfreeze code để có thể tính giá sản phẩm</div> <div></div> <div>Chú ý: site 01, cost set: standard ; Freeze/Unfreeze: Unfreeze</div>																																																						
11	<div>ROUTING COST ROLL UP</div>	<div>11. Routing cost roll-up: Tính chi phí nhân công, máy móc khấu hao. Thông số cần nhập: Site: 01, Cost set (standard), Item number</div> <div></div> <div>Chú ý: nhấn next (enter) 2 lần để thực hiện lệnh roll-up</div>																																																						
12	<div>PRODUCT STRUCT COST ROLL UP</div>	<div>12. Product structure cost roll-up: tính giá thành sản phẩm</div> <div></div> <div><table><tr><th>Item Number</th><th>Material</th><th>Labor</th><th>Burden</th><th>Overhead</th><th>S</th></tr><tr><td>POLAPC0001</td><td>Old Cost</td><td>0.20544</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>0.00</td></tr><tr><td>APC Polishing Condition</td><td>New Cost</td><td>0.2056</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>0.00</td></tr><tr><td>Dig 6F</td><td>% Change</td><td>0.1%</td><td>0.0%</td><td>0.0%</td><td>0.0%</td></tr><tr><td></td><td>Am't Chg</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>0.00</td></tr><tr><td>CCP1401</td><td>Old Cost</td><td>0.00</td><td>0.4353</td><td>0.34746</td><td>0.00</td></tr><tr><td>PHDHC-0154-25-02A#43</td><td>New Cost</td><td>2.28164</td><td>0.4353</td><td>0.34746</td><td>0.00</td></tr><tr><td></td><td>% Change</td><td>100,000+ %</td><td>0.0%</td><td>0.0%</td><td>0.0%</td></tr><tr><td></td><td>Am't Chg</td><td>2.29</td><td>0.00</td><td>0.00</td><td>0.00</td></tr></table></div> <div>Chú ý: nhấn enter 2 lần để thực hiện lệnh và xem báo cáo lệnh roll-up Site: 01, cost set: standard.</div>	Item Number	Material	Labor	Burden	Overhead	S	POLAPC0001	Old Cost	0.20544	0.00	0.00	0.00	APC Polishing Condition	New Cost	0.2056	0.00	0.00	0.00	Dig 6F	% Change	0.1%	0.0%	0.0%	0.0%		Am't Chg	0.00	0.00	0.00	0.00	CCP1401	Old Cost	0.00	0.4353	0.34746	0.00	PHDHC-0154-25-02A#43	New Cost	2.28164	0.4353	0.34746	0.00		% Change	100,000+ %	0.0%	0.0%	0.0%		Am't Chg	2.29	0.00	0.00	0.00
Item Number	Material	Labor	Burden	Overhead	S																																																			
POLAPC0001	Old Cost	0.20544	0.00	0.00	0.00																																																			
APC Polishing Condition	New Cost	0.2056	0.00	0.00	0.00																																																			
Dig 6F	% Change	0.1%	0.0%	0.0%	0.0%																																																			
	Am't Chg	0.00	0.00	0.00	0.00																																																			
CCP1401	Old Cost	0.00	0.4353	0.34746	0.00																																																			
PHDHC-0154-25-02A#43	New Cost	2.28164	0.4353	0.34746	0.00																																																			
	% Change	100,000+ %	0.0%	0.0%	0.0%																																																			
	Am't Chg	2.29	0.00	0.00	0.00																																																			

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD			
HƯỚNG DẪN THAO TÁC TRÊN PHẦN MỀM MFG			
Mã tài liệu: 000-5-WI-033	Phiên bản: 10	Trang 9 /19	Ngày hiệu lực: 11 May 2012

13		<p>13. Kiểm tra chi phí sản phẩm sau khi tạo PS: Dùng chức năng Cost of FG</p> 	
14		<p>14. Freeze code ở cả 2 trạng thái: standard để tránh giá sản phẩm bị thay đổi do các lệnh khác trên hệ thống ảnh hưởng.</p> 	
15		<p>15. Kiểm tra chéo bởi 1 nhân viên khác (Cross check by other staff):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhân viên kiểm tra chéo: thụ ký bộ phận hoặc kỹ sư khác được Manager yêu cầu - Thời gian hoàn thành việc kiểm tra chéo: nếu PLN yêu cầu gấp thì phải hoàn thành trong vòng 1 ngày. Nếu PLN không yêu cầu gấp thì hoàn thành trong vòng 2 ngày - Nội dung kiểm tra chéo: <ul style="list-style-type: none"> + Kiểm tra product spec number + Kiểm tra vật tư chính và vật tư phụ: Quy cách (màu, chiều dài, đường kính, đặc tính quang học...) số lượng, spec vật tư chính trong cả PS và spec sản phẩm. - Nếu phát hiện lỗi, gửi mail thông tin đến kỹ sư để chỉnh sửa và manager nắm thông tin. - Nếu đạt, in nội dung kiểm tra product code trình manager duyệt - Sau khi manager duyệt, gửi mail thông tin đến PLN để triển khai đơn hàng <p>Chú ý: PLN chỉ áp dụng product code sau khi có mail thông tin từ nhân viên kiểm tra chéo</p>	

2/ Hướng dẫn tạo alternate structure trên phần mềm MFG

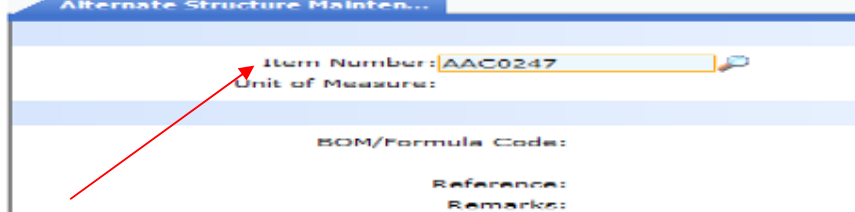
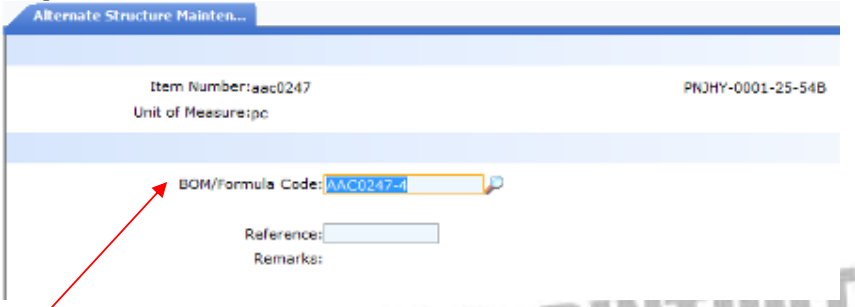
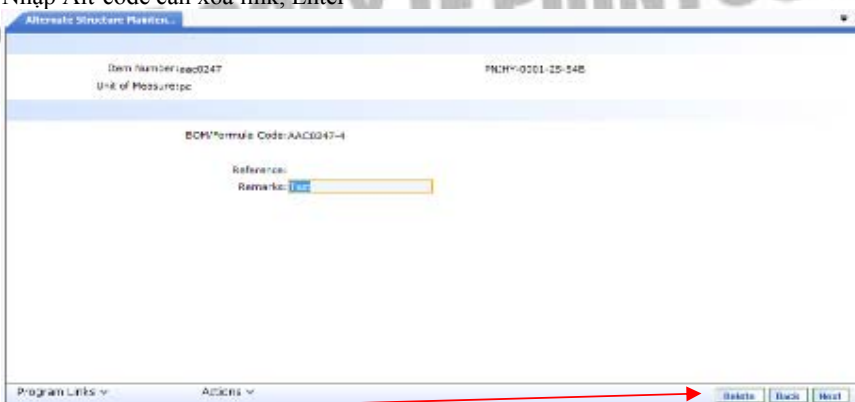
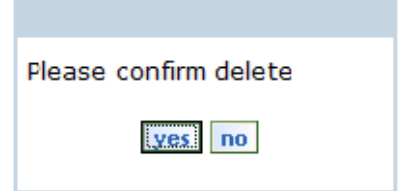
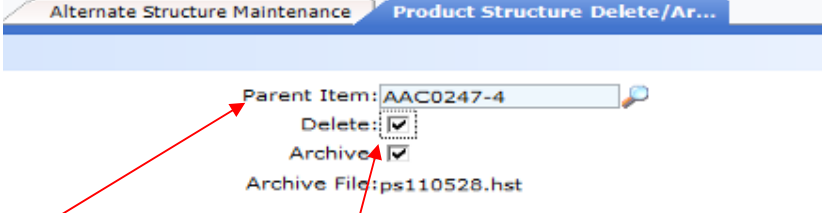
- Khi một item nào đó có nhiều PS khác nhau và các PS khác nhau này đồng thời có hiệu lực thì chúng ta sẽ quan tâm tới một khái niệm mới là Alternate BOM.
- Thời hạn hiệu lực của các alternate BOM sẽ do kỹ sư quyết định. Các kỹ sư chịu trách nhiệm thông báo thời hạn hiệu lực cho purchaser để alternate BOM được áp dụng phù hợp với yêu cầu của khách hàng.
- Việc lựa chọn alternate BOM để sản xuất sẽ do purchaser thực hiện dựa theo hướng dẫn từ kỹ sư sản phẩm.

No	QUY TRÌNH	MÔ TẢ CHI TIẾT	THAM KHẢO
1		<p>1. Kiểm tra Alt-code của code chính: Dùng Product Structure Maintenance</p> <p>Parent Item: aac0247 Spec Number: PNJHY-0001-25-54B</p> <p>Component Item: Rev:</p> <p>Dùng phím xuống của bàn phím để xem có bao nhiêu Alternate đã được tạo của code chính</p> <p>Parent Item: AAC0247-1 Spec Number: PNJHY-0001-25-54</p> <p>Component Item: Rev:</p> <p>Khi tới Alt-code cuối cùng, số Alt-code cần tạo thêm sẽ cộng thêm 1. Ví dụ: Alt-code cuối của AAC0247 lúc cần làm là AAC0247-3. Vậy Alt-code cần tạo mới sẽ là AAC0247-4</p> <p>Lưu ý: có thể tạo các AAC0247-5 hay -6 hay -7 cho ví dụ trên đều được nhưng sau này sẽ khó quản lý hơn Ghi lại số Alt- code cần tạo để tránh trường hợp quên.</p>	
2		<p>2. Tạo Alt-code: Product Structure Code Maint</p> <p>Nhập Alt-code cần tạo mới → BOM Code: AAC0247-4 Nhập Spec Alt-code cần tạo mới → Spec Number: PNJHY-0001-25-54A Nhập đơn vị tính → Unit of Measure: pc</p> <p>Comments: <input type="checkbox"/></p> <p>Sau khi nhập đủ thông tin trên, nhấn Enter 2 lần.</p> <p>Lưu ý: Spec của Alt-code có thể được copy từ Product Structure Maintenance Đơn vị tính của Alt-code phải trùng với Main code.</p>	
3		<p>3. Tạo material list cho Alt-code: Product Structure Copy</p>	

		<div data-bbox="503 216 1364 525" data-label="Form"> </div> <p>Nhấp Enter 1 lần, kiểm tra thông tin đã đúng, tiếp tục nhấn Enter 1 lần để xác nhận, hoàn thành bước copy material list.</p> <p>Thay đổi material code trong Alt-code vừa tạo cho phù hợp với yêu cầu sử dụng dùng: Product Structure Maintenance</p> <div data-bbox="503 722 1218 961" data-label="Form"> </div> <p>Lưu ý: Nên chọn Source structure có material list gần giống với Alt-code cần tạo nhất để dễ thay đổi về sau này. Không nên chọn Source Structure là Main code đã có 1 Alt-code trở lên vì sau khi copy, Alt-code mới sẽ gồm những Alt-code cũ. Muốn dùng Source Structure là Main code như vậy, trước tiên phải xóa hết liên kết các Alt-code hiện có của nó trước copy. Sau đó lại tạo liên kết lại.</p> <p>Ví dụ: AAC0247 đã có AAC0247-1,-2,-3. Nếu Source Structure là AAC0247 và Destinate Structure là AAC0247-4 thì material list của AAC0247-4 sẽ có cả của AAC0247-1,-2,-3</p>	
4	<div data-bbox="228 1409 414 1545" data-label="Text"> <p>4.Tạo link cho new Alt-code</p> </div>	<p>4. Tạo link cho Alt-code mới: Alternate Structure Maintenance</p> <div data-bbox="503 1365 1357 1677" data-label="Form"> </div> <p>Nhập Main code cần có Alt-code mới. Nhấn Enter.</p>	

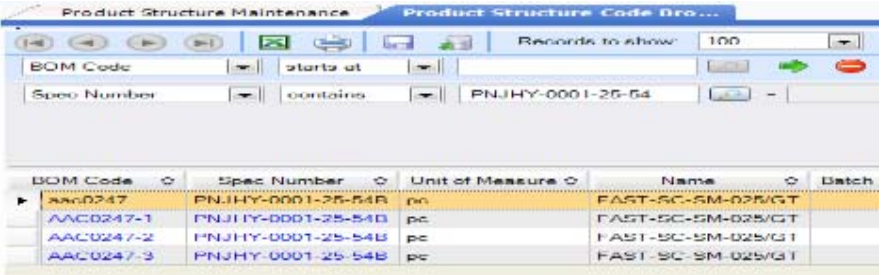
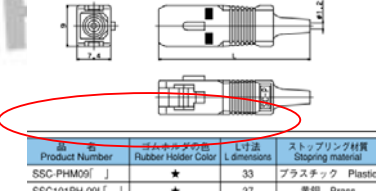

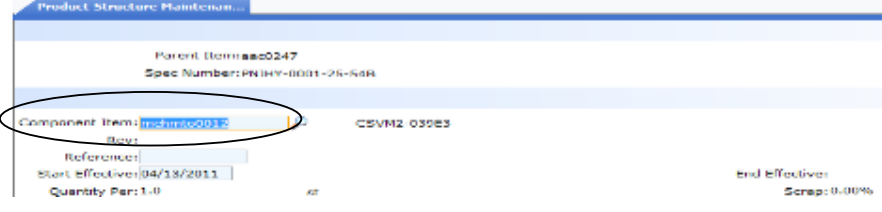
		<div><div>Product Structure MaintenanceProduct Structure Code MaintProduct Structure CopyAlternate Structure Mainten...</div><div>Item Number:aac0247PNJHY-0001-25-54B</div><div>Unit of Measure:pc</div><div>BOM/Formula Code: AAC0247-4</div><div>Reference:</div><div>Remarks:</div></div> <div>Nhập new Alt-code vào, Enter</div> <div><div>Product Structure MaintenanceProduct Structure Code MaintProduct Structure CopyAlternate Structure Mainten...</div><div>Item Number:aac0247PNJHY 0001 25 54B</div><div>Unit of Measure:pc</div><div>BOM/Formula Code:AAC0247-4</div><div>Reference:</div><div>Remarks:WD ***</div></div> <div>Nhập thông tin cần remark vào để dễ nhớ về sau.Enter</div>																																																							
5	<div>5. Kiểm tra list vật tư của Alt-code mới</div>	<div>5. Kiểm tra list vật tư mới của Alt-code: Get new</div> <div><div>Get New Rev 2.0</div><div>FileCartonRaw MaterialLoad Data</div><div>BOM/FCBIM</div><div>Item Type</div><div>Get</div><div>Print BOM</div><div>Norm</div><div>aac0247</div><div>Effective Date6/26/2011</div><div>Print MRP</div></div> <div>Nhập Main code vào Get new để in list vật tư của Alt-code ra.</div> <table><tr><td>2</td><td>LBL0075</td><td>Decal 75x150, VG, D1, Fassion, White</td><td>0.0100</td><td>0.00</td><td>0.01</td><td>pc</td><td>.30</td><td>9/24/2010</td></tr><tr><td>2</td><td>MAN0108</td><td>Instruction manual, A4, 25 (PNJHY-0001-82-37)</td><td>0.1000</td><td>0.00</td><td>0.10</td><td>pc</td><td>.30</td><td>9/24/2010</td></tr><tr><td>2</td><td>PA00011</td><td>Pad 272*272 for FA (PRD1_070710levd)</td><td>0.0200</td><td>0.00</td><td>0.02</td><td>pc</td><td>.30</td><td>9/24/2010</td></tr><tr><td>2</td><td>PLB0001</td><td>Zipper bag 8-4, 8"x8.5cm for FA</td><td>1.1000</td><td>0.00</td><td>1.10</td><td>pc</td><td>.30</td><td>10/1/2010</td></tr><tr><td>2</td><td>PLB0038</td><td>Zipper bag G4 14*20cm (Vxl)</td><td>0.1000</td><td>0.00</td><td>0.10</td><td>pc</td><td>.30</td><td>12/12/2010</td></tr><tr><td>1</td><td>AAC0247-4</td><td>-</td><td>1.0000</td><td>0.00</td><td>1.00</td><td>Q</td><td>A</td><td></td></tr></table> <div>Đã có AAC0247-4. In List vật tư này ra để kiểm tra</div>	2	LBL0075	Decal 75x150, VG, D1, Fassion, White	0.0100	0.00	0.01	pc	.30	9/24/2010	2	MAN0108	Instruction manual, A4, 25 (PNJHY-0001-82-37)	0.1000	0.00	0.10	pc	.30	9/24/2010	2	PA00011	Pad 272*272 for FA (PRD1_070710levd)	0.0200	0.00	0.02	pc	.30	9/24/2010	2	PLB0001	Zipper bag 8-4, 8"x8.5cm for FA	1.1000	0.00	1.10	pc	.30	10/1/2010	2	PLB0038	Zipper bag G4 14*20cm (Vxl)	0.1000	0.00	0.10	pc	.30	12/12/2010	1	AAC0247-4	-	1.0000	0.00	1.00	Q	A		
2	LBL0075	Decal 75x150, VG, D1, Fassion, White	0.0100	0.00	0.01	pc	.30	9/24/2010																																																	
2	MAN0108	Instruction manual, A4, 25 (PNJHY-0001-82-37)	0.1000	0.00	0.10	pc	.30	9/24/2010																																																	
2	PA00011	Pad 272*272 for FA (PRD1_070710levd)	0.0200	0.00	0.02	pc	.30	9/24/2010																																																	
2	PLB0001	Zipper bag 8-4, 8"x8.5cm for FA	1.1000	0.00	1.10	pc	.30	10/1/2010																																																	
2	PLB0038	Zipper bag G4 14*20cm (Vxl)	0.1000	0.00	0.10	pc	.30	12/12/2010																																																	
1	AAC0247-4	-	1.0000	0.00	1.00	Q	A																																																		
	<div>6. Kiểm tra list vật tư của Alt-code mới</div>	<div>6. Sau khi hoàn thành tạo Alt-code, vào file PS master list cotrol để nhập thông tin và thông tin cho Cross-checker. Tiến hành theo quy trình Cross-check</div> <div>Hoàn thành tạo Alt-code.</div>																																																							

3/ Hướng dẫn quy trình xóa Alt-code.

No	QUY TRÌNH	MÔ TẢ CHI TIẾT	THAM KHẢO
1	<p>1.Xóa Link của Main code và Alt-code</p>	<p>1- Xóa link của Main code và Alt-code: Alternate Structure Maintenance</p>  <p>Nhập Main code, Enter.</p>  <p>Nhập Alt-code cần xóa link, Enter</p>  <p>Chọn nút Delete</p>  <p>Xác nhận cần xóa, Enter.</p>	
2	<p>2.Xóa material list của Alt-code</p>	<p>2.Xóa material list của Alt-code: Product Structure Delete/Archive</p>  <p>Nhập Alt-code cần xóa material list. Click vào Delete. Enter 2 lần để xóa hết material list</p>	

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD			
HƯỚNG DẪN THAO TÁC TRÊN PHẦN MỀM MFG			
Mã tài liệu: 000-5-WI-033	Phiên bản: 10	Trang 15 /19	Ngày hiệu lực: 11 May 2012

4/ Hướng dẫn quy trình thay đổi một vật tư bởi 1 vật tư khác trong product structure khi revise spec sản phẩm.

No	QUY TRÌNH	MÔ TẢ CHI TIẾT	THAM KHẢO
1	<p>1.Tìm các code liên quan spec cần lên ver.</p>	<p>1-Kiểm tra các code sản phẩm liên quan tới spec cần lên ver.: Product Structure Code Browse</p>  <p>Chọn Spec Number, contains và nhập spec cần tìm vào ô như trên.</p> <p>Lưu ý: Nên search spec chưa lên ver.</p>	
2	<p>2.Thay đổi code trên MFG cho tất cả các code liên quan</p>	<p>2.Thay đổi code trên MFG: Product Structure Maintenance</p> <p>Khi muốn thay đổi 1 vật tư trong cấu trúc, cần kiểm tra lại:</p> <ul style="list-style-type: none"> Spec vật tư hiện tại phải trùng khớp với yêu cầu trong spec sản phẩm. Nếu muốn sử dụng vật tư khác spec phải tham vấn Manager / khách hàng. Khi spec sản phẩm không mô tả rõ ràng: Phải đối chiếu catalogue vật tư và yêu cầu trong spec sản phẩm trùng khớp với nhau. Tránh sai sót trong nhận diện mã vật tư.  <p>Mô: Product Structure Maintenance</p>  <p>Nhập code sản phẩm cần thay đổi vật tư. Enter,</p>  <p>Nhập code vật tư cần thay đổi. Enter.</p>	

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD
HƯỚNG DẪN THAO TÁC TRÊN PHẦN MỀM MFG

Mã tài liệu: 000-5-WI-033

Phiên bản: 10

Trang 16 /19

Ngày hiệu lực: 11 May 2012

Product Structure Maintenance...

Parent Item: aac0247
Spec Number: PNJHY-0001-25-54B

Component Item: mchmto0012
Rev: CSVM2-039E3

Reference:
Start Effective: 04/13/2011
Quantity Per: 1.0 at

Structure Type:
Start Effective: 04/13/2011
End Effective: 05/28/2011
Remarks:

Nhập ngày End effective. Enter,

Chú ý: không được Delete mã vật tư cũ trong cấu trúc . Mục đích: để lưu lại lịch sử sử dụng vật tư của cấu trúc sản phẩm

Product Structure Maintenance...

Parent Item: aac0247
Spec Number: PNJHY-0001-25-54B

Component Item: CNH0119
Rev: CSVM2-039E3

Reference:
Start Effective: 04/13/2011
Quantity Per: 1.0 st

Structure Type:
Start Effective: 04/13/2011
End Effective: 05/28/2011
Remarks:

Nhập code để thay thế vào. Enter,

Product Structure Maintenance...

Parent Item: aac0247
Spec Number: PNJHY-0001-25-54B

Component Item: CNH0119
Rev: CSVM2-076A3

Reference:
Start Effective: 04/13/2011
Quantity Per: 1 ST

Structure Type:
Start Effective: 05/29/2011
End Effective:
Remarks:

End Effective:
Scrap: 0.00%
Lead Time Offset:
Operation: 20
Sequence Number:
Forecast Percent: 100.00%
Option Group:
Process:

Điền đầy đủ thông tin trên. Enter.

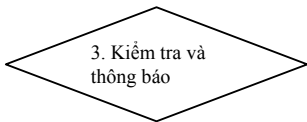

-Tiếp tục thay đổi cho các code khác và Alt-liên quan.

Product Structure Maintenance...

Parent Item: AAC0247-1
Spec Number: PNJHY-0001-25-54

Component Item:
Rev:
Reference:
Start Effective:
Quantity Per:
End Effect:
Sci
Lead Time Off
Operat

Thay đổi cho hết các code liên quan.

 <p>3. Kiểm tra và thông báo</p>	<p>3. Kiểm tra lại một lần vật tư mới đã có trong product code chưa: Get new</p>  <p>Chọn ngày effective của vật tư mới. In ra bản material list để xem có vật tư mới thay đổi hay chưa. Nhập thông tin vào file PS Revision History và thông báo với Cross-checker.</p> <p>Kiểm tra chéo bởi 1 nhân viên khác (Cross check by other staff) Chú ý: Khi thay đổi bất kỳ mã vật tư nào trên cấu trúc sản phẩm, kỹ sư chịu trách nhiệm phải thông tin cho 1 kỹ sư khác kiểm tra chéo và ký duyệt. Đồng thời thông tin cho PLN, QAS, và PRD về sự thay đổi này.</p>
---	---

5/ Quy trình đối với kỹ sư mới.

- Làm PS theo hướng dẫn này.
- Đối với 10 PS đầu tiên được làm bởi kỹ sư mới sẽ được cross check 2 lần
 - + Lần 1: do kỹ sư khác cross check
 - + Lần 2 : sau khi kỹ sư khác cross check thì chuyển sang cho clerk cross check
- Nhân viên kiểm tra chéo: thư ký bộ phận và kỹ sư khác được Manager yêu cầu
- Thời gian hoàn thành việc kiểm tra chéo: nếu PLN yêu cầu gấp thì phải hoàn thành trong vòng 1 ngày. Nếu PLN không yêu cầu gấp thì hoàn thành trong vòng 2 ngày
- Nội dung kiểm tra chéo:
 - + Kiểm tra product spec number
 - + Kiểm tra vật tư chính và vật tư phụ: Quy cách (màu, chiều dài , đường kính, đặc tính quang học...) số lượng, spec vật tư chính trong cả PS và spec sản phẩm.
- Nếu phát hiện lỗi, gửi mail thông tin đến kỹ sư để chỉnh sửa và manager nắm thông tin. Nếu đạt, in nội dung kiểm tra product code trình manager duyệt
- Trong quá trình kiểm tra nếu cleveland phát hiện các vật tư có tên gọi gây hiểu lầm thì phải thông tin cho kỹ sư để biết chính xác vật tư đó có đúng với spec hay không.
- Sau khi manager duyệt, gửi mail thông tin đến PLN để triển khai đơn hàng

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD			
HƯỚNG DẪN THAO TÁC TRÊN PHẦN MỀM MFG			
Mã tài liệu: 000-5-WI-033	Phiên bản: 10	Trang 18 /19	Ngày hiệu lực: 11 May 2012

LỊCH SỬ THAY ĐỔI BIỂU MẪU

Ngày	Người ban hành	Ver	NỘI DUNG THAY ĐỔI		Lí do	Duyệt
			Cũ	Mới		
12/12/2009	Đinh Tấn Tiến	01	-	-	Thiết lập mới	Lê Minh Trí
05/05/2010	Võ Đức Thắng	02		<ul style="list-style-type: none"> Chỉnh sửa mục 1: chỉ tạo code hoặc update code khi có yêu cầu của PLN qua email Chỉnh sửa mục 2: Thêm các yêu cầu khi update code Chỉnh sửa mục 7: Kiểm tra PS bằng chương trình GetNew, in ra giấy, kiểm tra, ký xác nhận và trình manager duyệt, lưu file record Bổ sung mục 15: cross check (thời hạn cross check, trình manager duyệt và gửi thông tin phản hồi sau cross check). Code chỉ có hiệu lực khi có mail thông tin từ nhân viên kiểm tra chéo đến PLN 	Chỉnh sửa	Nguyễn Trung Kiên
06 Apr 11	Đinh Tấn Tiến	03	1. Không có mục liệt kê vật tư và kiểm tra tính phù hợp trước khi đưa vào PS 2. Cross check: không có kiểm tra spec vật tư 3. Roll up giá sản phẩm gồm current, standard	1. Thêm mục 6: liệt kê vật tư và kiểm tra tính phù hợp... 2. Thêm kiểm tra spec vật tư trong cross check 3. Bỏ roll up giá ở current, chỉ áp dụng trên standard	1,2: Cập nhật lại quy định 3. Đơn giản hóa thao tác	Nguyễn Trung Kiên
05/28/2011	Phan Quốc Việt	04		1. Thêm hướng dẫn tạo và xóa Alt-code 2. Thêm hướng dẫn thay 1 vật tư trong PS bởi 1 vật tư khác 3. Sửa lại tên file cho phù hợp	Chưa có phần này	Lê Minh Trí
28/12/2011	Trần Công Minh	05		1. Thêm mục qui định đối với kỹ sư mới	Chưa có phần này	Lê Minh Trí
18-Jan-2012	Hoàng Hữu Nguyên	06		Thêm “Quy định update năng suất “ tại mục: 1/ Hướng dẫn tạo Product structure trên phần mềm MFG, Item 9	Update	Nguyễn Trung Kiên
06 Mar 12	Đinh Tấn Tiến	07		Mục 4, trang 14, thêm nội dung: “Khi muốn thay đổi 1 vật tư trong cấu trúc, cần kiểm tra lại: ... Tránh sai sót trong nhận diện mã vật tư.” Mục 4 trang 16 “ Kiểm tra chéo bởi 1 nhân viên khác (Cross check by other staff) Chú ý: Khi thay đổi bất kỳ mã vật tư nào trên cấu trúc sản phẩm, kỹ sư chịu trách nhiệm phải thông tin cho 1 kỹ sư khác kiểm tra chéo và ký duyệt. Đồng thời thông tin cho PLN, QAS, và PRD về sự thay đổi này.”	Tránh cập nhật sai PS	Nguyễn Trung Kiên
9-Mar-2012	Lê Anh Tuấn	8		Mục 9, trang 6, thêm nội dung: “Lưu ý: Operation 10, 20, 30 thì phải nhập năng suất = 0.”	Làm rõ ý nghĩa của routing và tránh cập nhật sai	Lê Minh Trí
25 April 2012	Đinh Tấn Tiến	9		Mục 1/6.2.c trang 4 thêm nội dung: “c. Không có vật tư nào phù hợp: Request PLN tạo mã vật tư mới	Tránh tạo sai chủng loại vật tư	Nguyễn Trung Kiên

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD			
HƯỚNG DẪN THAO TÁC TRÊN PHẦN MỀM MFG			
Mã tài liệu: 000-5-WI-033	Phiên bản: 10	Trang 19 /19	Ngày hiệu lực: 11 May 2012

				<p>Tham khảo 5-WI-002-5-Fo-004 request for new material code, Chú ý chọn đúng Item type tùy theo thành phần cấu tạo chính của vật tư”..</p> <p>Mục 4/2 trang 16 thêm nội dung: “Chú ý: không được Delete mã vật tư cũ trong cấu trúc . Mục đích: để lưu lại lịch sử sử dụng vật tư của cấu trúc sản phẩm”</p>		
27-Apr-2012	Lê Anh Tuấn	10		<p>Mục 9, trang 7, thêm nội dung: “Nếu ko có quét barcode thì nhập “No scan”...”</p> <p>Trang 9, định nghĩa alternate PS và trách nhiệm của của kỹ sư liên quan.</p>	<p>Làm rõ thông tin “No scan”, Alternate</p>	Lê Minh Trí

UNCONTROL COPY IF PRINTOUT