WORKING DIRECTION					
Biểu mẫu số:000-5-Fo-0308		Ver : 03	Trang:1/1	Ngày hiệu lực: Theo EIC	
Bộ phận ban hành	PRE1		Số đăng ký WD: 000-4-WD-3404		WD Ver: 03
Chuyền sản xuất/Nhóm: FA					
Thời gian hiệu lực:	Từ ngày: 26 Aug-2024 Đến Ngày : 26- Nov 2024		Bộ phận nhận: PRE1, QAE, PLN, PRD		Số bản: theo EICC
Soạn thảo: Thanhthuyht Ngày: 08-Oct-2024			Kiểm Tra: TuanNQ Ngày:	Phê duyệt: DUCTNM Ngày:	

Hướng dẫn lắp ráp sản phẩm kết hợp Lower Body IM và Upper Body A-B

Tài liệu tham khảo: EN-01107(2)

1. Mục đích

WD hướng dẫn làm mẫu sản phẩm lắp ráp kết hợp Lower Body IM & Upper Body A- B . Với loại Lower Body IM và Upper Body A-B theo yêu cầu của khách hàng như WD EN01107(2).

2. Phạm vi áp dụng

Thực hiện sản xuất theo yêu cầu với các sản phẩm được đề cập theo bảng 1.

Bảng 1. Thông tin sản phẩm áp dụng:

Item	Tên sản phẩm	Ngày input	Ngày ship	Số lượng	Spec
ASA0249	**FAST-SC-SMAU-60C**	4-Oct		72	EN-01107(2)
ASA0250	**FAST-SC-SMAU-60-C (WH POTICON)**	4-Oct		24	EN-01107(2)

3. Nội dung

Thực hiện lắp ráp sản phẩm theo thông tin từ bảng 2 , bảng 3 và bảng 4 :

Bảng 2 : Bảng kết hợp mã sản phẩm theo từng mã vật tư :

Item	Tên sản phẩm	Upper body A	Upper body B	Lower body IM	C Sleeve
ASA0249	FAST-SC-SMAU-60C	CAN1826	CAN1827	CNF0476	MCN0272
ASA0250	FAST-SC-SMAU-60-C (WH POTICON)	CAN1828	CAN1829		

Bảng 3 : Bảng kết hợp Lower Body IM + Upper Body A-B theo từng lot vật tư

	Upper Body						Lower Body-CNF0476							
	Upper A				Upper B		240928000150	240928000151	240928000152	240928000153	240928000147	240928000149	240928000148	240928000146
	FOV Code	Cav#	Lot	FOV Code	Cav#	Lot	#A	#B	#C	#D	#E.	#F.	#G.	#H.
AFL MOLD ASA0249	CAN1826	#29	240618000238#1	CAN1827	#29	240521000149#1	G1-1							
		#30	240618000238#2		#30	240521000149#2					G5			
		#31	240618000238#3		#31	240521000149#3	G1-2							
		#32	240618000238#4		#32	240521000149#4		G2						
	CAN1826	#33	240618000239#1	CAN1827	#33	240521000150#1						G6		
		#34	240618000239#2		#34	240521000150#2								
		#35	240618000239#3		#35	240521000150#3			G3					
		#36	240618000239#4		#36	240521000150#4							G7	
FOV MOLD ASA0250	CAN1828	#E	240521000147#1	CAN1829	#A	240521000148#1								
		#F	240521000147#2		#B	240521000148#2				G4				
		#G	240521000147#3		#C	240521000148#3								G8
		#H	240521000147#4		#D	240521000148#4								

Trong đó : G1→G8 là kí hiệu nhóm gồm 12 pcs sau khi được kết hợp
G1 sẽ được tách riêng thành 2 nhóm G1-1 và G1-2

Bảng 4 : Bảng sắp xếp các ID theo từng nhóm kết hợp

Code	Group	ID(9pcs)	ID(3pcs)
ASA0249	G1-1	387795(3pcs)	
	G1-2	387795 (6pcs)	387813
	G2	387796	387814
	G3	387797	387815
	G5	387798	387816
	G6	387799	387817
	G7	387800	387818
ASA0250	G4	387802	387824
	G8	387803	387825

*Các bộ phận liên quan vui lòng hỗ trợ như sau:

a. PRD:

- Sản xuất theo yêu cầu của WD
- Sản xuất đúng theo ECS của sản phẩm
- Check đuôi fiber tại 4 dấu mark bằng Microscope SZ61 và so sánh cảm nhận khi thao tác với body hiện tại và thông tin kĩ sư kết quả.
- Tại công đoạn body, vệ sinh tool trước khi đóng, sau khi đóng xong thì thông tin kỹ sư chụp hình để đánh giá burr. Trước khi đóng phải thông tin kỹ sư test máy body tự động cũ.

- Dán nhãn và đóng gói theo phụ lục 1

b.PRE:
- Tạo code mới theo WD
- Ban hành WD hướng dẫn sản xuất=
- Chuẩn bị tài liệu và các setting liên quan (cutting, PS, gán ECS mới, inter, laser).
- Xử lý khi sản phẩm rớt loss
- Đánh giá độ nhạy của camera máy body tự động cũ có thể đánh giá gel, fiber position, đóng gắp body hay không.

c. QAE:
- Hướng dẫn packing cho sản phẩm
- Thực hiện TR cho những sản phẩm fail Loss.

d.PLN:
Remark số WD 000-4-WD-3404Ver2 vào các ID.

e. Warehouse
Phát vật tư từ location WH2 theo chỉ định từ WD

Chú ý: Mọi vấn đề phát sinh vui lòng liên hệ với [Trần Quang Lương 0931771422]

Phụ lục 1: Hướng dẫn packing sản phẩm (áp dụng cho các công đoạn QC)

Bảng A

ASA0249: PO hac-240423-00453-00001

ASA0250: PO hac-240423-00453-00002

3

							Thông tin packing			
Product Code	Product Name	ID	Nhãn Group	Q'ty	Số lượng	Remark	Bịch sản phẩm	Packing lớp 1	Thùng nhỏ	Thùng lớn
ASA0249	FAST-SC-SMAU-60-C (AFL MOLD)	387684	GROUP 1	3	54	Ship	Nhãn hiển thị 1	Dán nhãn bịch + nhãn Group SL : 9pcs/bịch (packing theo ID)	Packing chung 1 thùng nhỏ, dán 2 nhãn thùng để quét label	CBO0285
		387684	GROUP 1-1	6			Nhãn hiển thị 1-1			
		387788	GROUP 2	9			-			
		387792	GROUP 3	9			-			
		387793	GROUP 5	9			-			
		387794	GROUP 6	9			-			
		387795	GROUP 7	9			-			
ASA0250	FAST-SC-SMAU-60-C (WH POTICON)	387687	GROUP 4	9	18		-			
		387789	GROUP 8	9			-			
ASA0249	FAST-SC-SMAU-60-C (AFL MOLD)	387808	GROUP 1	3	18	Giao MDP	QC Dán nhãn ID lên từng bịch sp	Packing 18pcs chung 1 bịch, dán 1 dán 1 nhãn Code, 1 nhãn TN	Không đóng TN, giao bịch cho MDP	-
		387809	GROUP 2	3						
		387810	GROUP 3	3						
		387811	GROUP 5	3						
		387812	GROUP 6	3						
		387813	GROUP 7	3				Packing 6pcs chung 1 bịch, dán 1 nhãn Code, 1 nhãn TN		
ASA0250	FAST-SC-SMAU-60-C (WH POTICON)	387821	GROUP 4	3	6					
		387822	GROUP 8	3						

HƯỚNG DẪN CHI TIẾT

1/ DÀNH CHO QA CLERK VÀ WH

- QA clerk set và làm data nhãn theo hướng dẫn:

Đối với số lượng ship (xem cột remark)	**Số lượng giao MDP (xem cột remark)**
+ Packing lớp 1: *Tên sản phẩm: theo bảng A *số lượng sản phẩm trong bịch 9pcs/bịch FAST-SC-SMAU-60-C Quantity: 9 pcs *in nhãn GROUP X theo bảng A, mỗi ID 1 nhãn GROUP (cho số lượng ship) Nhãn này giao cho CBVT In thêm 3 nhãn Group 1 và 6 nhãn Group 1-1, nhãn này giao qua QC để dán lên bịch sản phẩm (cho ID 387684) 3	+ Packing lớp 1: * in 1 nhãn code ASA0249, 1 nhãn code ASA0250 * in nhãn ID theo bảng A, mỗi ID 3 nhãn ID (cho số lượng giao MDP) Nhãn này giao cho QC packing

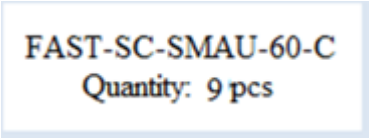
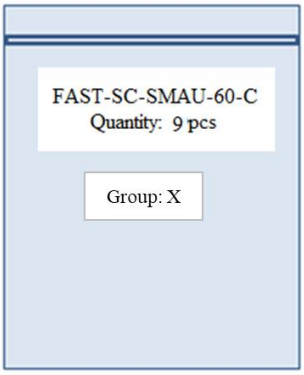
+ Packing Thùng nhỏ: in 2 nhãn (2 PO bên dưới), để dán cho 1 thùng nhỏ.
ASA0249: PO hac-240423-00453-00001:
ASA0250: PO hac-240423-00453-00002

+ Packing Thùng lớn CBO0285:
In nhãn ghép 2 PO của 2 code này

- WH in nhãn và giao line theo QA request

2/ DÀNH CHO PRD

2.1 Công đoạn dán nhãn (CBVT)

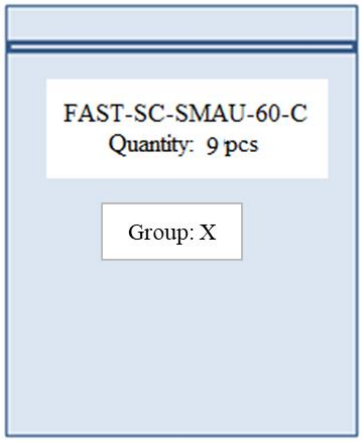
Đối với số lượng ship (xem cột remark)	Số lượng giao MDP (xem cột remark)
+ Bịch lớp 1: ●Dán 1 nhãn lớp 1 và 1 nhãn group lên bịch PLB0036, giao QC *Tên sản phẩm: theo bảng A *số lượng sản phẩm trong bịch 9pcs/bịch  * Nhãn GROUP X theo bảng A, mỗi ID 1 nhãn GROUP (cho số lượng ship)  ●Đặt 9 ống nylon tube (ống trắng vào 1 bịch PLB0036 đã dán nhãn, giao cho QC **+ Bịch Sản phẩm PLB0001** ●Đặt 1 rubber boot, 1 ống spacer đen vào bịch PLB0001 và giao qua QC	Không làm

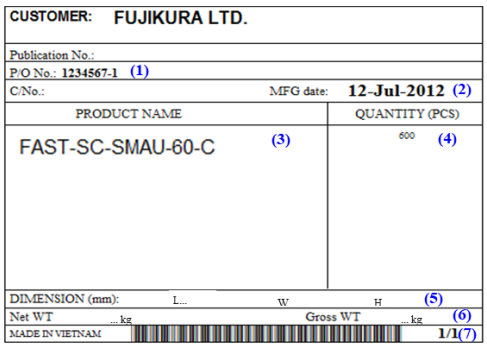
2.2. Công đoạn đóng gói sản phẩm 027-009-2 (áp dụng cho cả 2 code ASA0249 và ASA0250)

Công đoạn	Đối với số lượng ship (xem cột remark)	Số lượng giao MDP (xem cột remark)
Đóng gói sản phẩm vào bịch PLB0001 (Trong phòng sạch)	-Nhận sản phẩm sau endface và packing vào bịch PLB0001 gồm: +1 sản phẩm, +1 boot đen +1 ống spacer đen 3 (Lưu ý: ID: 387684: dán 3 nhãn Group 1 lên 3 bịch sản phẩm khi packing, 6 nhãn Group 1-1 lên 6 bịch sản phẩm trước khi packing	- Dán 1 nhãn ID lên bịch PLB0001 và packing 1 sản phẩm vào bịch

Công đoạn label 027-009-1

Công đoạn	Đối với số lượng ship (xem cột remark)	Số lượng giao MDP (xem cột remark)
Đóng thùng nhỏ		
1/ Chuẩn bị thùng nhỏ	●Kiểm nhãn (2 nhãn thùng nhỏ của 2 code) Product Name: FAST-SC-SMAU-60-C P/O No.: 1234567-1 Quantity (pcs): 60 Carton No.: 1 / 1 Date : 09-Feb-2009 **Nội dung nhãn:** **(1)** Số PO **(2)** Tên sản phẩm: kiểm có **(3)** Số lượng tối đa trong thùng: 100pcs (cho 2 PO-số lượng thực tế theo bảng A) **(4)** Số thứ tự thùng **(5)** Năm tháng sản xuất: clerk kiểm theo plan ver0 **(6):** Số thứ tự thùng trên tổng số thùng/1 PO ●Chuẩn bị thùng CBO0206, PAD0116 +Gấp thùng & kéo 1 đường băng keo dưới đáy thùng	-

	+ Dán 2 nhãn của 2 PO lên thùng như hình, khi packing PO nào thì quét nhãn của PO đó. + Lót 1 tấm pad PAD0116 dưới đáy thùng **Quét chương trình thùng nhỏ, tiến hành packing theo hướng dẫn bên dưới** 	
2/ Packing Bịch lớp 1 (công đoạn label) 3	● Kiểm tra bịch lớp 1 + Có nhãn như hình + Có nhãn Group: X (X: tra theo bảng A) + Có ống nylon tube trong bịch  ● Packing bịch lớp 1 -Đặt 9 bịch sản phẩm vào bịch lớp 1. Riêng ID 387684: bịch sản phẩm phải có nhãn Group như hướng dẫn bảng A) -Ép hết khi và gài miệng bịch	- Dán nhãn code và nhãn thùng nhỏ theo đúng PO trong bảng A và B lên bịch - Packing các sản phẩm cùng code vào 1 bịch (xem chi tiết số lượng trong bảng A,B) - giao bịch lớp 1 cho MDP

3/ Đóng thùng nhỏ	-Đặt 5 bịch lớp 1 (ASA0249) và 3 bịch lớp 1 (ASA0250) vào thùng. -Chèn PAD0115 vào khoảng trống thùng - Đặt 1 tấm PAD0116 lên trên. -Kéo 1 đường băng keo trên nắp thùng Hình minh họa packing	-
Đóng thùng lớn		
	●Line request CBO0285 để đóng thùng lớn - Kiểm nhãn thùng lớn có hiển thị 2 PO  CUSTOMER: FUJIKURA LTD. Publication No.: P/O No.: 1234567-1 (1) C/No.: MFG date: 12-Jul-2012 (2) PRODUCT NAME / QUANTITY (PCS) FAST-SC-SMAU-60-C (3) 600 (4) DIMENSION (mm): L... W H (5) Net WT ... kg Gross WT ... kg (6) MADE IN VIETNAM 1/1(7) **Nội dung nhãn:** **(1)** Số PO **(2)** Ngày tháng năm: ngày in trên nhãn ≤ ngày dán nhãn: OK. **(3)** Tên sản phẩm: kiểm có **(4)** Số lượng trong TL: theo plan ship **(5) Kích thước thùng:** (6): Cân nặng thực tế (Net < Gross: OK) **(7)** Số thứ tự thùng trên tổng số thùng/1 PO **Những nội dung khác chuyền không kiểm**	

	● Thao tác đóng thùng lớn: - Kéo 4 đường băng keo dưới đáy thùng - Dán 2 nhãn ly như hình - Kiểm tra đúng nội dung nhãn thùng lớn & dán nhãn lên thùng lớn đúng vị trí & hướng => Dán nhãn lên mặt có logo "Fujikura" mặt không gờ - Đặt thùng nhỏ vào thùng lớn, nhãn thùng nhỏ cùng hướng và đọc thuận với hướng nhãn TL. - Đóng nắp thùng, kéo 4 đường băng keo miệng thùng lại sát & cố định 	

LỊCH SỬ THAY ĐỔI NỘI DUNG WORKING DIRECTION

Date	Person in charge	Version	Content		Reason	Change Requester
			Old	New		
27 Aug 2024	LuongTQ	01	-	-	First establish	PhuocNB
3 Oct 2024	LuongTQ	02	-	1. Bảng 3,4 đổi ID test và lot vật tư test CNF0476 2. Thêm vào mục 3 item *e .Warehouse*	Test new lot lower body CNF0476	PhuocNB
08. Oct.2024	ThanhThuy HT	03	-	Phụ lục packing - Bảng A: đổi ID test, thay đổi ID cho các mục tô xanh lá	Thay đổi theo mail thông tin test của MDP	DucTNM

<u>Lưu ý khi ban hành WD:</u>

- *WD chuyển vật tư vào location PENDING phải được phê duyệt bởi cả PRE & PLN.*
- *WD phải được gán vào tất cả các công đoạn liên quan trên chuyền sản xuất nếu có.*
- *Các trường hợp thao tác hoặc triển khai phức tạp, PIC (engineer, staff) cần hướng dẫn trực tiếp.*
- *WD làm ra sản phẩm mà thay đổi mã VT so với PS gốc (thêm mã VT, bớt mã VT, thay thế mã VT): Phải tạo mã sản phẩm mới., không được tạo Alternate-PS gán vào mã sản phẩm cũ*

BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV,KHÔNG ĐƯỢC PHÉP MANG RA NGOÀI KHI KHÔNG ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.