

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM LTD.

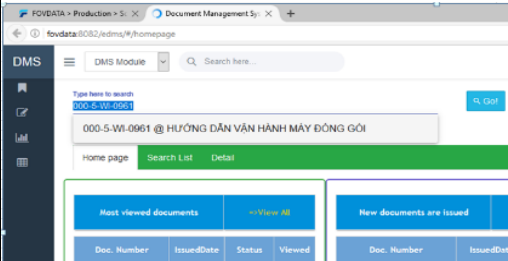

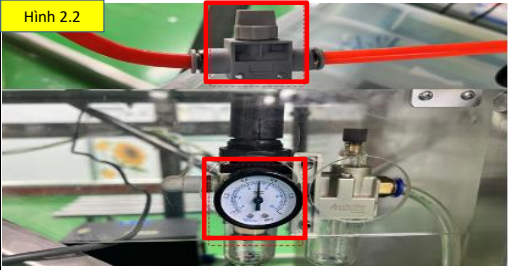
JOB BREAKDOWN SHEET FOR PACKING Automachine FA LINE





Document no: 001-5-JBS-027-0014

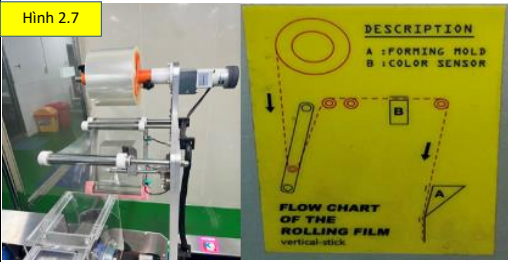

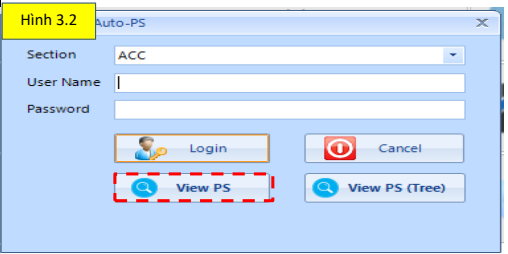
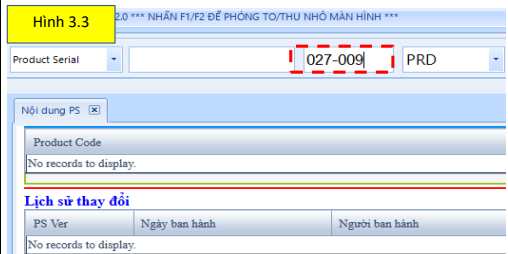
Version: 2

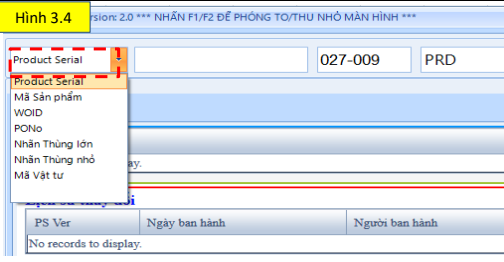
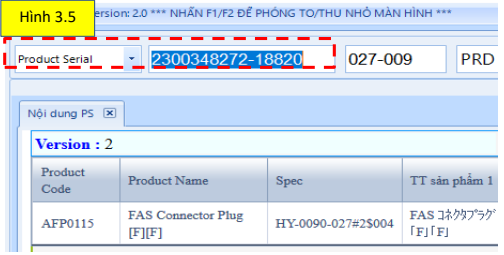


Page: 21/21





Chuẩn bị:**Máy móc/dụng cụ:** Máy đóng gói, Khay đen, tray sản phẩm, xe đẩy, thước lá, card ghi thông tin, tool kiểm soát số lượng.**Vật tư:** Cuộn bịch Nylon, nhãn tạm PO tương ứng.**Nội dung:**

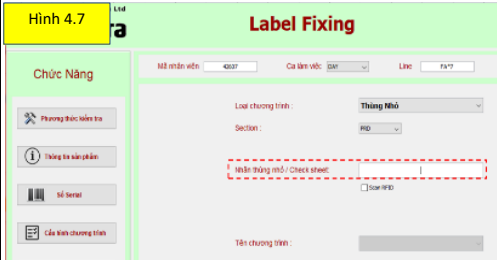



STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
1	Xem hướng dẫn vận hành máy.	Bước 1: Vào DMS quét barcode số: 000-5-WI-0961 để mở xem Hướng dẫn vận hành máy đóng gói .		Đảm bảo xem hướng dẫn trước khi vận hành máy đóng gói.	*	*	
2	Mở máy và cài đặt chiều dài bịch sản phẩm.	Bước 1: Nhấn nút nguồn để khởi động máy đóng gói (Hình 2.1)	Hình 2.1 	Đảm bảo mở đúng nút nguồn để khởi động máy đóng gói.		*	
		Bước 2: Mở van hơi máy đóng gói, kiểm tra áp suất khí trên đồng hồ từ theo Checksheet máy yêu cầu. (Hình 2.2) <u>Chú ý:</u> Kiểm tra van hơi vị trí sản phẩm ra phải được mở.	Hình 2.2 	Tránh máy không có hơi ,sản phẩm sẽ bị kẹt lại.	*	*	

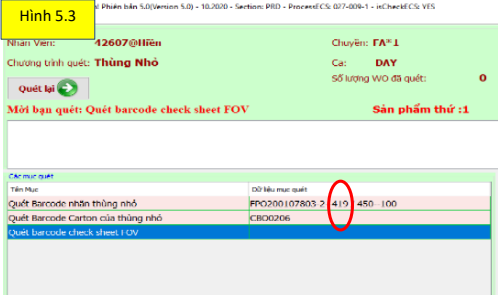


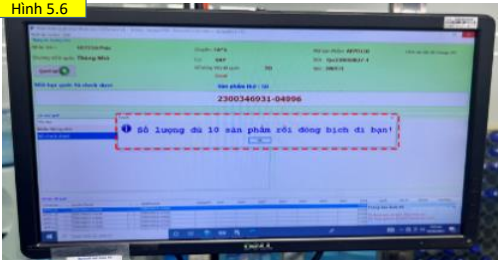
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Mở máy và cài đặt chiều dài bịch sản phẩm.	Bước 3: Chạm ngón tay vào màn hình cảm ứng máy đóng gói và nhấn vào phím HOME (Hình 2.3)	Hình 2.3 				
		Bước 4: Đợi nhiệt độ thực tế của máy bằng với nhiệt độ cài đặt rồi mới đánh checklist máy . (Hình 2.4) <u>Chú ý:</u> Nếu kiểm checklist máy không đạt,bấm dừng máy và báo liên với leader.	Hình 2.4 	-Đảm bảo đủ nhiệt độ để ép bịch cho sản phẩm. -Đảm bảo đánh checklist máy đạt trước khi chạy máy đóng gói.	*	*	
		Bước 5: Kiểm tra chiều dài trên PS sản phẩm so sánh với trên máy đóng gói (Hình 2.5) Nếu chiều dài trên máy đóng gói sai,nhấn vào thông số chiều dài trên bảng điều khiển,cài đặt máy đóng gói để thay đổi chiều dài bịch sản phẩm theo PS sản phẩm rồi nhấn Enter xác nhận. (Hình 2.6)	Hình 2.5 	Đảm bảo kiểm tra chiều dài bịch sản phẩm đúng theo tiêu chuẩn PS.	*		
		<u>Chú ý:</u> Chỉnh chiều dài bịch sản phẩm theo tiêu chuẩn PS hiện hành.	Hình 2.6 	Chiều dài bịch sản phẩm ở vị trí thấp để không bị dư bịch,để packing.	*		





STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
2	Mở máy và cài đặt chiều dài bịch sản phẩm.	Bước 6: Kiểm tra cuộn bịch nylon nếu hết dùng tay luồn cuộn bịch nylon thay đúng theo hướng dẫn (Hình 2.7)	Hình 2.7 	Không bị sai hay ngược hướng khi ép bịch cho sản phẩm.	*	*	
3	Mở tài Liệu Auto PS.	Bước 1: Chọn vào chương trình MasterSoft - Shortcut => Nhấn Chuột vào Chương Trình Auto-PS (Hình 3.1)	Hình 3.1 	Đảm bảo mở đúng chương trình theo yêu cầu	*		
		Bước 2: Nhấn Chuột vào Ô View PS (Hình 3.2)	Hình 3.2 	Đảm bảo mở đúng chương trình theo yêu cầu.	*		
		Bước 3: Nhấn Chuột vào ô Công đoạn quét Barcode công đoạn Label_Packing (027-009) (Hình 3.3)	Hình 3.3 	Đảm bảo mở và đọc đúng công đoạn, tài liệu PS.	*	*	



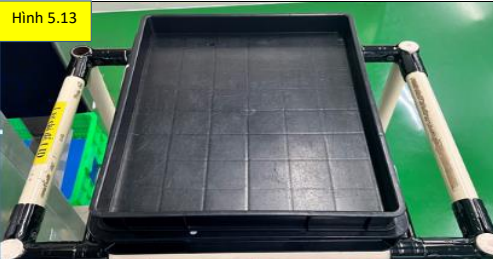

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
3	Mở tài Liệu Auto PS.	Bước 4: Nhấn Chuột vào ô tùy chọn góc bên trái (Hình 3.4), tùy chọn cách quét để mở Auto PS ,quét barcode vào ô kế bên để mở Auto PS. VD: chọn số Product serial lấy số serial để quét (Hình 3.5)	Hình 3.4 	Đảm bảo tùy chọn và thao tác mở đúng trình tự để mở Auto PS.	*		
			Hình 3.5 				
4	Mở chương trình label.	Bước 1: Vào chương trình MasterSoft - Shortcut .Chọn vào chương trình Label Fixing_ Java (Hình 4.1)	Hình 4.1 	Đảm bảo chọn đúng chương trình.	*		*
		Bước 2: Nhấn chuột trái chọn vào ô mã nhãn viên (Hình 4.2)	Hình 4.2 	Đảm bảo khai báo đúng 4M	*		

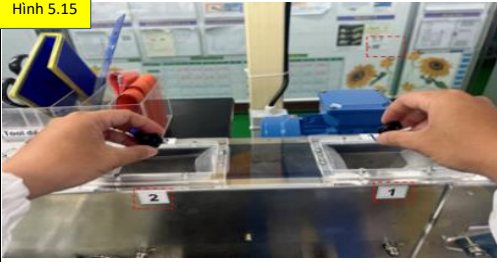
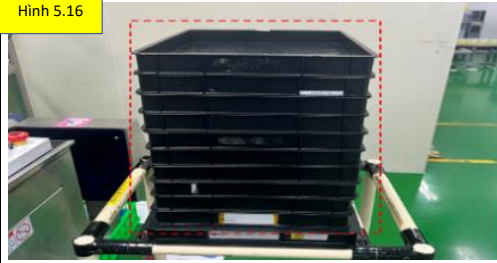
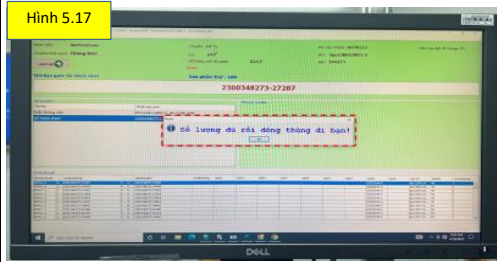
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Mở chương trình label.	<p>Bước 3 :</p> <p>Quét barcode thẻ nhân viên của Op thực hiện vào ô mã nhân viên (Hình 4.3)</p>	<p>Hình 4.3</p> 	Đảm bảo khai báo đúng 4M.	*		
		<p>Bước 4 :</p> <p>Chọn vào Ô ca làm việc để chọn ca làm việc (Day, Night) (Hình 4.4)</p>	<p>Hình 4.4</p> 	Đảm bảo khai đúng thời gian làm việc thực tế.	*		
		<p>Bước 5:</p> <p>Chọn vào mục Line để nhập line thực tế sau đó nhấn Enter. Ví dụ quét Label sản phẩm line số 7 thì nhập FA*7 (Hình 4.5)</p>	<p>Hình 4.5</p> 	Đảm bảo chọn đúng Line Op làm việc thực tế.	*		
		<p>Bước 6:</p> <p>Chọn vào mục loại chương trình và chọn chương trình Loại chương trình Thùng nhỏ (Hình 4.6)</p>	<p>Hình 4.6</p> 	Đảm bảo chọn đúng chương trình	*		



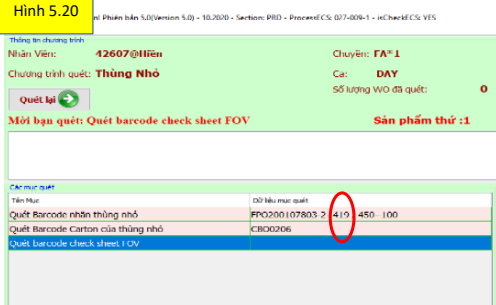
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
4	Mở chương trình label.	Bước 7: Chọn vào Ô nhãn Thùng nhỏ và check sheet lấy nhãn thùng nhỏ hoặc số serial để khởi tạo chương trình label theo code sản phẩm tương ứng. (Hình 4.7)		Đảm bảo chọn đúng chương trình	*		
		Bước 8: Lấy nhãn thùng nhỏ hoặc số serial của sản phẩm, quét vào chương trình để mở chương trình Label-Packing. (Hình 4.8)		Đảm bảo Lấy nhãn thùng nhỏ hoặc số serial để mở chương trình .	*		
5.1	Thao tác label dùng máy packing trong phòng sạch.	Bước 1: Kiểm tra các khay đựng sản phẩm trên xe vào khớp đẩy xe đựng sản phẩm từ line về khu vực máy đóng gói. (Hình 5.1) Chú ý: -Mỗi xe đựng 10 khay tương ứng 1 thùng nhỏ 100 pcs -Kiểm soát số lượng 10 khay đen nhỏ ngang mức số 1 -Kiểm soát số lượng 10 khay đen lớn ngang mức số 2 -Trừ trường hợp kết thúc ca làm việc, kết thúc ID , được phép quét khay lẻ (số lượng nhỏ hơn 10 khay)		-Đảm bảo an toàn khi di chuyển sản phẩm. -Đảm bảo kiểm soát đủ 10 khay đựng sản phẩm.	*		
		Bước 2: Lấy khay đựng sản phẩm đặt tại vị trí khay hàng ra của máy đóng gói. (Hình 5.2) Chú ý: Không đứng vào vị trí đối diện máy khi lấy khay sản phẩm có nguy cơ va chạm với máy đóng gói.		-Đảm bảo sản phẩm không bị rơi ra ngoài . -Đảm bảo an toàn cho người vận hành máy.	*	*	





STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5.1	Thao tác label dùng máy packing trong phòng sạch.	<p>Bước 3:</p> <p>Mở chương trình label thùng nhỏ và kiểm tra Box No trên nhãn thùng nhỏ và trên chương trình label phải giống nhau (Hình 5.3)</p> <p>Nhấn nút F3 để cài đặt số lượng nhắc là 10.</p>	<p>Hình 5.3</p> 	<p>-Đảm bảo quét đúng Box No của nhãn tạm với chương trình.</p> <p>-Đảm bảo dữ liệu được lưu lại đầy đủ.</p>	*		
		<p>Bước 4:</p> <p>Nhãn sau khi quét xong được đặt trên bàn máy để nhận diện thùng nhỏ đang chạy. (Hình 5.4).</p>	<p>Hình 5.4</p> 	Nhận diện thùng nhỏ đang packing tại công đoạn.	*		*
		<p>Bước 5:</p> <p>Bưng khay đen đựng sản phẩm đã kiểm soát số lượng (10 khay đen) từ xe lên máy đóng gói, dùng barcode quét từng sản phẩm vào chương trình label theo thứ tự từ 1~10 (Hình 5.5)</p>	<p>Hình 5.5</p> 	Đảm bảo quét sản phẩm vào chương trình label theo thứ tự.	*		*
		<p>Bước 6:</p> <p>Khi quét đủ 10 pes chương trình thông báo đủ, rồi nhấn Enter để xác nhận (Hình 5.6)</p>	<p>Hình 5.6</p> 	Đảm bảo quét đủ số lượng sản phẩm .	*		

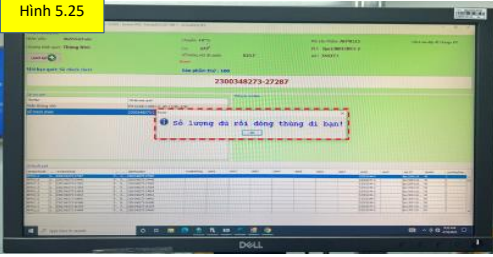

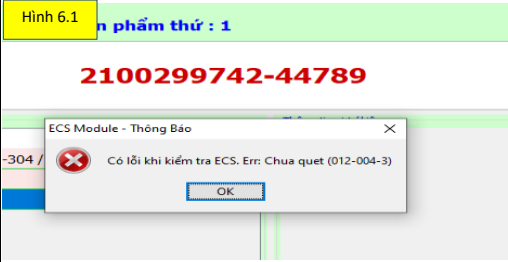
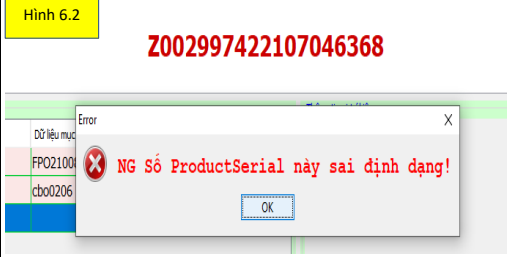
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5.1	Thao tác label dùng máy packing trong phòng sạch.	<p>Bước 7:</p> <p>Sau đó tay trái giữ khay sản phẩm ,tay phải gỡ từng số serial đã quét Label-Packing rồi theo thứ tự từ 1~10 (Hình 5.7)</p> <p><u>Chú ý:</u></p> <p>Gỡ đủ 10 số serial đã quét tránh rơi rớt dính vào sản phẩm.</p>	<p>Hình 5.7</p> 	<p>-Đảm bảo gỡ đủ số serial đã quét.</p> <p>-Đảm bảo số serial không bị rơi rớt dính vào sản phẩm.</p>	*		*
		<p>Bước 8:</p> <p><u>Thao tác chạy máy đóng gói:</u></p> <p>Dùng hai tay mỗi tay lấy 1 khay đựng sản phẩm đổ vào khay số 1 và số 2 của máy của máy đóng gói. (Hình 5.8)</p>	<p>Hình 5.8</p> 	Đảm bảo cầm khay sản phẩm đổ vào khay máy đóng gói đúng vị trí.	*		
		<p>Tiếp tục Dùng hai tay mỗi tay lấy 1 khay đựng sản phẩm đổ vào khay số 3 và số 4 của máy của máy đóng gói.(Hình 5.9)</p>	<p>Hình 5.9</p> 	Đảm bảo cầm khay sản phẩm đổ vào khay máy đóng gói đúng vị trí.	*	*	
		<p>Tiếp tục dùng tay trái lấy 1 khay đựng sản phẩm đổ vào khay số 5 của máy của máy đóng gói.(Hình 5.10)</p>	<p>Hình 5.10</p> 	Đảm bảo cầm khay sản phẩm đổ vào khay máy đóng gói đúng vị trí.	*		

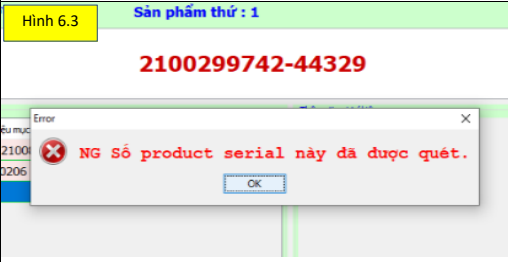


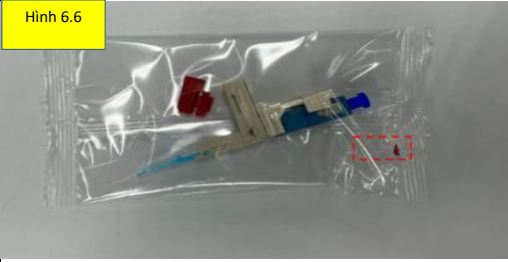
STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5.1	Thao tác label dùng máy packing trong phòng sạch.	Sau đó kiểm tra đã đổ đủ 5 khay đựng sản phẩm vào 5 gàu của máy đóng gói, dùng ngón trỏ tay phải nhấn nút chạy (nút màu xanh) để chạy máy đóng gói. (Hình 5.11)	Hình 5.11 	Đảm bảo nhấn đúng nút để chạy máy đóng gói.	*		
		Tiếp tục chạy tiếp 5 pcs còn lại trong khay đen tương tự .Sau khi hết 10 pcs sản phẩm,chồng khay đựng sản phẩm lại với nhau để ra khu vực chờ Op khác lấy. (Hình 5.12) <u>Chú ý:</u> Kiểm tra phễu của máy đóng gói thường xuyên nếu kẹt bấm nút dừng khẩn cấp , lấy sản phẩm ra làm NC và tách ra khu vực chờ xử lý.	Hình 5.12  C	-Đảm bảo chồng đủ khay đựng sản phẩm. -Đảm bảo sản phẩm không bị kẹt trong máy đóng gói.	*	*	
		Chồng lại khay đen (10 pcs) và khay đựng sản phẩm lên xe đẩy trả về line . (Hình 5.13)	Hình 5.13 	Kiểm soát đối chiếu số lượng với chương trình label => tránh dư sản phẩm và thiếu data label.	*		*
		<u>Chú ý :</u> -Kiểm tra sản phẩm có Clamp đi kèm đầy đủ trước khi đổ vào khay của máy đóng gói. -Không được sử dụng vật rơi rớt nếu thấy khay sản phẩm thiếu vật tư . -Không đưa tay vào khay đựng hàng khi máy đang hoạt động ,nếu có sự cố bấm nút dừng hoạt động (nút màu đỏ) và báo ngay cho Leader.(Hình 5.14)	Hình 5.14 	Đảm bảo an toàn cho sản phẩm và op vận hành máy đóng gói.	*	*	


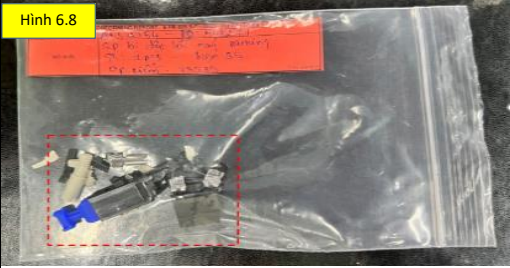

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5.1	Thao tác label dùng máy packing trong phòng sạch.	<p><u>Chú ý:</u></p> <p>Đối với sản phẩm không có Clamp đi kèm thao tác dùng tay cầm trực tiếp sản phẩm bỏ vào khay của máy đóng gói (Hình 5.15). Mỗi tay chỉ được cầm 1 pcs</p>	<p>Hình 5.15</p> 	<p>-Đảm bảo cầm sản phẩm bỏ vào khay máy đóng gói đúng vị trí.</p> <p>-Đảm bảo sản phẩm không bị trầy xước,ảnh hưởng ngoại quan sản phẩm.</p>	*	*	
		<p>Xếp khay đen vào khớp để tránh trượt khay đổ khay,đổ sản phẩm. (Hình 5.16)</p>	<p>Hình 5.16</p> 	<p>Đảm bảo chồng khay vào khớp không trượt đổ khay đổ sản phẩm.</p>	*	*	
		<p>Bước10:</p> <p>Tiếp tục thao tác đến khi quét đủ 100 pcs (đủ 1 thùng nhỏ) chương trình thông báo đủ,rồi nhấn Enter để xác nhận (Hình 5.17)</p>	<p>Hình 5.17</p> 	<p>Đảm bảo quét đủ số lượng sản phẩm trong thùng nhỏ.</p>	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5.1	Thao tác label dùng máy packing trong phòng sạch.	<p>Bước 11:</p> <p>+ Kiểm tra trong Gàu và trong phễu máy đóng gói không còn sót sản phẩm rồi mới bỏ nhãn thùng nhỏ vào khay trắng đựng 100 pcs đã đóng gói bịch ra ngoài khu vực Packing. (Hình 5.18)</p> <p>+ Bưng khay trắng đựng 100 pcs đã đóng gói bịch ra ngoài khu vực Packing, rồi mới tiếp tục làm khay tiếp theo.</p> <p>Chú ý:</p> <p>Trường hợp đóng gói thùng lẻ thì cần bỏ thùng lẻ vào bịch MCOTH0331, ziplock lại, rồi quét barcode thùng nhỏ từ ngoài bịch chứ không được mở bịch trong phòng sạch. (Hình 5.19)</p>	<p>Hình 5.18</p>  <p>Nhãn thùng nhỏ</p> <p>Hình 5.19</p> 	<p>-Đảm bảo trong Gàu, trong phễu máy đóng gói không còn sót sản phẩm.</p> <p>-Đảm bảo gom đủ sản phẩm khi di chuyển khay ra ngoài Packing.</p> <p>- Đảm bảo không gây bụi cho phòng sạch.</p>	*	*	
5.2	Thao tác label dùng máy packing ngoài phòng sạch.	<p>Bước 1 :</p> <p>Mở chương trình label thùng nhỏ và kiểm tra Box No trên nhãn thùng nhỏ và trên chương trình label phải giống nhau (Hình 5.20)</p>	<p>Hình 5.20</p> 	<p>-Đảm bảo quét đúng Box No của nhãn tạm với chương trình.</p> <p>-Đảm bảo dữ liệu được lưu lại đầy đủ.</p>	*		

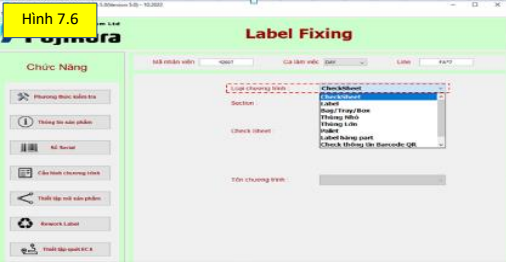
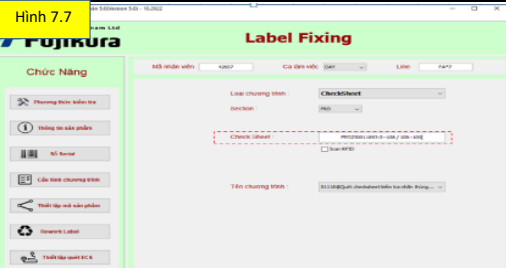
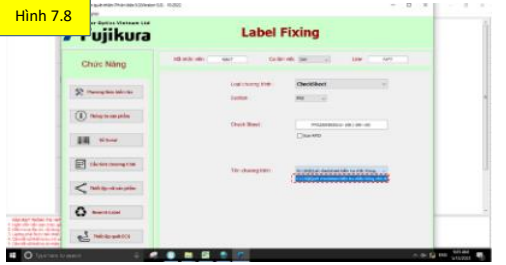

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5.2	Thao tác label dùng máy packing ngoài phòng sạch.	<p>Bước 2 :</p> <p>Nhận sau khi quét xong được đặt vào hộp đựng trên máy để nhận diện thùng nhỏ đang chạy (Hình 5.21).</p>	<p>Hình 5.21</p> 	Nhận diện thùng nhỏ cần packing cho công đoạn tiếp theo.	*		
		<p>Bước 3 :</p> <p>Quét lần lượt từng khay sản phẩm vào barcode, kiểm tra ô Label trên hộp trắng có tăng số lượng thì gỡ số serial khỏi khay nhựa và dán lên tấm đựng số serial (Hình 5.22 và Hình 5.23)</p>	<p>Hình 5.22</p>  <p>Hình 5.23</p> 	Tránh quét serial vào mã chương trình không đếm số lượng.	*		
		<p>Bước 4 :</p> <p>Đổ sản phẩm vào phễu máy đóng gói (Hình 5.24)</p>	<p>Hình 5.24</p> 				


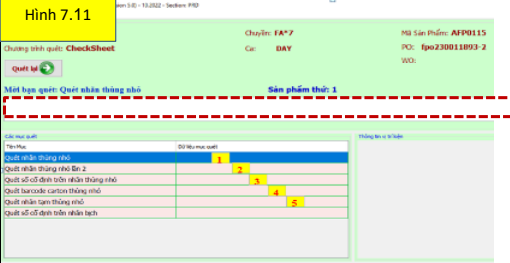


STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
5.2	Thao tác label dùng máy packing ngoài phòng sạch.	<p>Bước 5 :</p> <p>Khi hộp trắng không tăng số lượng và chương trình label báo (Số lượng đủ rồi đóng thùng đi bạn), bấm nút Enter trên bàn phím và nút Reset trên hộp trắng để qua thùng mới. (Hình 5.25).</p> <p>Chú ý:</p> <p>Khi chuyển qua thùng mới, tất cả sản phẩm trong hũ lớn trên mâm xoay cần được chuyển qua hũ nhỏ mới được label tiếp thùng mới. (Hình 5.26)</p>	<p>Hình 5.25</p>  <p>Hình 5.26</p> 	Tránh bị lẫn lộn số serial theo box so với dữ liệu label	*		*
6	1 số lỗi thường gặp khi Label & packing máy đóng gói.	1/ Lỗi công đoạn trước chưa quét .(Hình 6.1)	<p>Hình 6.1</p> 	Đảm bảo không tách sai sản phẩm, dẫn đến Packing nhầm sản phẩm NG vào thùng.	*		
		2/ Lỗi quét sai định dạng (quét nhầm số serial laser) (Hình 6.2)	<p>Hình 6.2</p> 	Đảm bảo không quét nhầm số serial laser.	*		





STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	1 số lỗi thường gặp khi Label & packing máy đóng gói.	3/ Lỗi quét lặp lại số serial đã được quét .(Hình 6.3)	<div>Hình 6.3</div> 	Đảm bảo không quét lặp lại số serial đã được quét.			
		4/ Bịch Sản phẩm Packing 2 sản phẩm chung 1 bịch (Hình 6.4)	<div>Hình 6.4</div> 	Đảm bảo không Packing 2 sản phẩm chung 1 bịch.			
		5/ Bịch sản phẩm thiếu Clamp,Bịch sản phẩm dư Clamp đi kèm (Hình 6.5)	<div>Hình 6.5</div> 	Đảm bảo sản phẩm,Clamp đầy đủ theo yêu cầu PS.			
		6/Sản phẩm bị dơ,bụi ,dính tạp chất....(Hình 6.6)	<div>Hình 6.6</div> 	Đảm bảo bịch đựng sản phẩm không bị dơ,bụi ,dính tạp chất.			





STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
6	1 số lỗi thường gặp khi Label & packing máy đóng gói.	7/Mép hàn bịch sản phẩm bị nhăn, hờ, bung. (Hình 6.7)		Đảm bảo mép hàn bịch sản phẩm không bị nhăn,hờ,bung.			
		8/Sản phẩm bị kẹp gãy, biến dạng lỗi máy đóng gói (Hình 6.8)		Đảm bảo sản phẩm không bị kẹp gãy, biến dạng.			
		<u>Cách tách và nhận diện sản phẩm lỗi:</u> 1/ Tách sản phẩm lỗi vào bịch tái sử dụng. 2/ Ghi NC gồm:Code sản phẩm,ID,nội dung lỗi, số lượng, box no ,ghi card nhận diện thùng chưa đủ số lượng 3/ Tách sản phẩm NG và thùng chưa đủ số lượng ra ngoài khu vực chờ xử lý NC.					
7	Mở chương trình Label (Khu vực packing ngoài phòng sạch)	Bước 1: Vào chương trình MasterSoft - Shortcut. Chọn vào chương trình Label Fixing_Java (Hình 7.1)		Đảm bảo mở đúng chương trình theo yêu cầu.	*		



STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lý Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Mở chương trình Label (Khu vực packing ngoài phòng sạch)	Bước 2: Nhấn chuột trái chọn vào Ô mã nhân viên (Hình 7.2)	Hình 7.2 	Đảm bảo khai báo đúng 4M.	*		
		Bước 3 : Quét barcode thẻ nhân viên của op thực hiện vào ô mã nhân viên (Hình 7.3)	Hình 7.3 	Đảm bảo khai báo đúng 4M.	*		
		Bước 4 : Chọn vào Ô ca làm việc để chọn ca làm việc (Day, Night) (Hình 7.4)	Hình 7.4 	Đảm bảo khai đúng thời gian làm việc thực tế.	*		
		Bước 5: Chọn vào mục Line để nhập line thực tế sau đó nhấn Enter (Ví dụ quét Label sản phẩm line số 7 thì nhập FA*7 (Hình 7.5)	Hình 7.5 	Đảm bảo nhập đúng line để lưu đúng 4M.	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Mở chương trình Label (Khu vực packing ngoài phòng sạch)	Bước 6: Chọn vào mục loại chương trình và chọn chương trình Loại chương trình Check Sheet (Hình 7.6)		Đảm bảo chọn đúng loại chương trình .	*		
		Bước 7: Chọn vào Ô Check Sheet lấy nhãn tạm thùng nhỏ để quét vào chương trình quét Check Sheet theo code sản phẩm tương ứng (Hình 7.7)		Đảm bảo chọn đúng chương trình .	*		
		Bước 8: Sau đó click chuột trái vào ô Tên chương trình, click và chọn xuống 00037@Quet Label vào thùng nhỏ FA để mở chương trình Check Sheet. (Hình 7.8)		Đảm bảo chọn đúng chương trình .	*		
		Bước 9: Kiểm tra ngoại quan thùng carton sau đó gấp 2 mép thùng nhỏ lại (Sử dụng đúng loại thùng nhỏ theo PS yêu cầu) (Hình 7.9)		Đảm bảo kiểm tra ngoại quan thùng trước khi thao tác dán nhãn.	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Mở chương trình Label (Khu vực packing ngoài phòng sạch)	Bước 10: Lấy 2 nhãn nhặt thùng nhỏ, gỡ nhãn dán lên thùng đúng hướng ,vị trí theo PS sản phẩm (Hình 7.10) - Đối với máy đóng gói trong phòng sạch: nhãn trong hộp đựng 100. - Đối với máy đóng gói ngoài phòng sạch: nhãn lấy ở hộp đựng trên máy.	Hình 7.10 	Đảm bảo dán 2 nhãn nhặt lên thùng đúng hướng ,vị trí theo PS sản phẩm.	*		
		Bước 11: Lấy barcode quét nhân vào chương trình Check Sheet theo trình tự các bước từ 1~5 (Hình 7.11) Chú ý: Luôn kiểm tra chuột nhấp nháy tại ô cửa sổ chương trình để đảm bảo dữ liệu quét được lưu lại.	Hình 7.11 	-Đảm bảo quét đúng,đủ các bước theo trình tự thiết lập. -Đảm bảo dữ liệu được lưu lại đầy đủ.	*		
		Bước 12: Dùng tay gấp 2 mép thùng nhỏ lại rồi tiếp tục gấp 2 mép lớn thùng nhỏ lại,Canh cho 2 mép thùng bằng nhau và khít lại dùng tay giữ lại cho mép thùng không bị bung ra (Hình 7.12)	Hình 7.12 	Đảm bảo mép thùng không bị lệch và bị bung ra khi kéo thùng.	*		
		Bước 13: Dùng cốc keo kéo và dán lên thùng cách mép thùng từ 5 => 7 cm kéo theo hướng từ trên xuống. (Hình 7.13)	Hình 7.13 	Đảm bảo kéo khoảng cách bằng keo theo yêu cầu.	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Mở chương trình Label (Khu vực packing ngoài phòng sạch)	Bước 14: Lấy 1 tấm Pad lót dưới đáy thùng sử dụng đúng mã PAD theo PS yêu cầu ,quay mặt láng không có gờ có dán nhãn hướng ra ngoài.(Hình 7.14)	Hình 7.14 	Đảm bảo quay đúng hướng nhãn ra ngoài,lót PAD đầy đủ và sử dụng đúng vật tư.	*		
		Bước 15: - Sản phẩm đặt trong khay trắng đựng 100 pcs: Lấy sản phẩm trong khay kiểm tra ngoại quan bịch, sản phẩm (Clamp nếu có) theo tiêu chuẩn PS sản phẩm, rồi xếp vào tool kiểm soát số lượng 10 pcs theo thứ tự từ 1~10 .(Hình 7.15) Lưu ý sản phẩm đặt trong mâm xoay không cần rải tool.	Hình 7.15 	Đảm bảo kiểm soát số lượng và ngoại quan sản phẩm.	*		
		Bước 16: Lấy bịch Packing kiểm tra nội dung nhãn,ngoại quan bịch,các pard vật tư theo PS sản phẩm.(Hình 7.16)	Hình 7.16 	Đảm bảo đầy đủ và đúng vật tư theo PS yêu cầu.	*		
		Bước 17: Lấy 2 sản phẩm từ tool kiểm soát số lượng packing vào bịch packing đúng hướng theo PS sản phẩm.(Hình 7.17)	Hình 7.17 	Đủ số lượng sản phẩm trong bịch và thuận tiện thao tác.	*		*

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
7	Mở chương trình Label (Khu vực packing ngoài phòng sạch)	Bước 18: Lấy 2 sản phẩm từ tool theo thứ tự từ nhỏ đến lớn packing vào bịch đủ 10 pcs đúng hướng theo PS . (Hình 7.18)	Hình 7.18 	Đảm bảo Packing vào bịch packing đúng hướng.	*		*
		Bước 20: Tiếp tục Packing sản phẩm vào bịch Packing, vào thùng nhỏ cho đủ 100 pcs, lấy bịch cuối 10/10 quét vào chương trình để lưu dữ liệu lớp quét Checksheet (Hình 7.19)	Hình 7.19 	Đảm bảo quét đầy đủ các bước để lưu dữ liệu lớp quét Checksheet.	*		
8	Đóng thùng nhỏ và di chuyển thùng.	Bước 1: Đếm đủ 10 bịch Packing trong thùng (tương ứng 100 pcs)(Hình 8.1)	Hình 8.1 	Đảm bảo Packing đủ bịch sản phẩm vào thùng.	*		
		Bước 2: Đặt 1 tấm PAD lên trên rồi kéo thùng lại (sử dụng đúng mã PAD theo PS yêu cầu) (Hình 8.2)	Hình 8.2 	Đảm bảo lót PAD đầy đủ và đúng vật tư.	*		

STT	Bước chính	Điểm chính	Hình ảnh	Lí Do	Chất lượng	An Toàn	Thuận tiện
8	Đóng thùng nhỏ và di chuyển thùng.	Bước 3: Dùng tay gấp 2 mép thùng nhỏ lại rồi tiếp tục gấp 2 mép lớn thùng nhỏ lại, Canh cho 2 mép thùng bằng nhau và khít lại tay trái giữ mép thùng ,tay phải cầm cóc keo kéo lại cố định (Hình 8.3)	<div>Hình 8.3</div> 	Đảm bảo kéo thùng khít, không bị lệch, cố định không bị bung ra.	*		
		Bước 4: Xếp 3 thùng lên nhau hình chữ A, rồi bung thùng di chuyển ra Pallet đựng sản phẩm, Pallet có ghi nhận diện code sản phẩm, PO sản phẩm. (Hình 8.4)	<div>Hình 8.4</div> 	Đảm bảo bung thùng theo hướng dẫn an toàn khi di chuyển thùng sản phẩm.	*	*	

REVISION HISTORY

Preparing Date	PIC	Ver	Old content	New content		
				Description	Reason of change	Change requester
14-Jun-23	Trần Xuân Hiền	1	-	Thiết lập mới	Thiết lập mới	Bichtramn
30-Aug-24	Trần Xuân Hiền	2	- Dùng nhãn tạm thùng nhỏ - Chưa có	- Cập nhật mục 5.1 bỏ nhãn tạm - Bổ sung thêm mục 5.2 thêm hướng dẫn packing cho máy đóng gói ngoài phòng sạch	- Cải tiến giảm nhãn - Layout lại đưa 1 máy packing ra ngoài phòng sạch	Bichtramn