



WORKING DIRECTION			
Biểu mẫu số:000-5-Fo-0308	Ver 03	Ngày hiệu lực: Theo DMS	
Bộ phận ban hành	MDP	Số đăng ký: 000-7-WD-0267 	Ver: 01
Product type: FA Connector			
Thời gian hiệu lực:	Từ ngày: 27-Sep-2024 Đến ngày: 30-Nov-2024	Bộ phận nhận: PRE1, PRD, PLN, MDP, LOG, QAE	Số bản: Via DMS
Soạn thảo: Trần Minh Thông Ngày: 27-Sep-2024		Kiểm Tra: NTX Tiên Ngày: via DMS	Duyệt: Nguyễn Tấn Phương Ngày: via DMS
Tiêu đề: HƯỚNG DẪN SẢN XUẤT SẢN PHẨM TEST Lower Body 09 IM UPC (700)_ (SENKO) Tài liệu tham khảo: N/A			

I. Mục đích:

MDP cần đánh giá khuôn mới cho Lower Body 09 IM UPC (700)_ Senko Insert mold.

Bảng 01: Vật tư cần test

STT	Tên vật tư	Bản vẽ	Supplier	Mẫu
①	Lower Body 09 IM UPC (700) (SENKO)	CFAS3-155A3	Yuwa	Khuôn mới
②	Upper Body A 09(700)&FAS PI (Y)*White	CFAS3146B3*WT	Yuwa	Khuôn mới
③	Upper Body B 09(700)PI*White	CFAS2-104C3*WT	Yuwa	Khuôn mới

WD này ban hành để hướng dẫn sản xuất hàng test.

II. Phạm vi áp dụng:

Tài liệu được áp dụng cho PO bên dưới:

Bảng 02: Thông tin sản phẩm

ID	Mã SP	Tên SP	Spec	Qty (pcs)	VTu Test
390449	AAC0590	FAST(N)-SC-SM-UNI/00-BL/BL(MDP TEST)	PNJHY-0001-25-29I	8	Bảng 01
390450	AAC0590	FAST(N)-SC-SM-UNI/00-BL/BL(MDP TEST)	PNJHY-0001-25-29I	8	Bảng 01
390451	AAC0590	FAST(N)-SC-SM-UNI/00-BL/BL(MDP TEST)	PNJHY-0001-25-29I	8	Bảng 01
390452	AAC0590	FAST(N)-SC-SM-UNI/00-BL/BL(MDP TEST)	PNJHY-0001-25-29I	8	Bảng 01

III. Nội dung:

*Tóm tắt nội dung:

1/ Sản phẩm sản xuất theo quy trình của sản phẩm



Tên SP	Spec
Lower Body 09 IM UPC (700)_ (SENKO)	PNJHY-0001-25-29I

Lưu ý:

- + Vật tư trong Bảng 01 được cung cấp bởi MDP và được hướng dẫn lắp ráp trực tiếp ở công đoạn (vật tư này không yêu cầu ghi nhận ECS tại các công đoạn và sẽ không được cấp phát từ WH).
- + Quy trình sản xuất được chạy từ công đoạn Ferrule đến Label Packing (sản phẩm sẽ được nhận tự động vào PKG)

1/ MDP sẽ đưa các vật tư bảng 01 để chạy hàng:

* Lưu ý: Màu của body parts sẽ thay đổi như bên dưới

Màu hiện tại	Màu vật tư body part ở Bảng 1
	

***Chi tiết công việc:**

1. MDP:

Request sản phẩm và ban hành WD hướng dẫn công việc

Chuẩn bị các vật tư trong Bảng 01 và cung cấp cho bộ phận sản xuất ở công đoạn sử dụng,

MDP sẽ nhận hàng từ Loc PKG

Hỗ trợ lắp ráp tại công đoạn Body theo tổ hợp theo yêu cầu.

2. PRE:

Hỗ trợ cung cấp mã sản phẩm và tài liệu liên quan

(lưu ý các vật tư được cung cấp với MDP sẽ không có lot no như vật tư được cấp phát từ WH nên không thể scan vào ECS hay các software khác như laser/ cutting plan..)

3. PLN:

Ban hành kế hoạch sản xuất cho ID thuộc bảng 02

(lưu ý remark số WD này vào MP để bộ phận liên quan nhận diện).

4. PRD:

Sản xuất theo quy trình từ PRE.

Các vật tư ở bảng 01 được cung cấp với MDP sẽ không có lot no như vật tư được cấp phát từ WH nên không thể scan vào ECS

Tại công đoạn Housing. PRD hỗ trợ Housing số laser trên Coupling trùng với số label.

Lưu ý:

Ở công đoạn sử dụng vật tư test, vui lòng hỗ trợ liên hệ MDP theo thông tin bên dưới để được hướng dẫn sử dụng vật tư test vào sản phẩm.

Tại công đoạn packing vui lòng hỗ trợ dán Label số Serial lên bịch (MDP cần giữ label để test hàng). Số laser trùng với số serial

Sau công đoạn packing PRD giao hàng cho MDP để MDP sắp xếp lại sản phẩm theo số cavity vật tư test theo yêu cầu.

Chú ý: Mọi vấn đề phát sinh vui lòng liên hệ với Linh/Thông - MDP (SĐT: (+84) (0) 985 888 650/ Ext: 522 / 372)

Lưu ý khi ban hành WD:

- 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 chuyển 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.

LỊCH SỬ THAY ĐỔI NỘI DUNG WORKING DIRECTION

Ngày	Người chịu trách nhiệm	Phiên bản	Nội dung thay đổi		Lý do thay đổi	Người yêu cầu thay đổi
			Nội dung cũ	Nội dung mới		
27-Sep-24	Thongtm	01	-	Ban hành lần đầu	-	-