

WORKING DIRECTION

Biểu mẫu số:000-5-Fo-0308	Ver 03	Ngày hiệu lực: Theo DMS	000-5-Fo-0308
Bộ phận ban hành	MDP	Số đăng ký: 000-7-WD-0255 000-7-WD-0266	Ver: 01
Product type: FA Connector			
Thời gian hiệu lực:	Từ ngày: 6-Sep-2024 Đến ngày: 6-Oct-2024	Bộ phận nhận: PRE1, PRD, PLN, MDP, LOG,QAE	Số bản: Via DMS
Soạn thảo: Trần Quốc Bình Ngày: 6-Sep-2024	Kiểm Tra: Trần Minh Thông Ngày: via DMS	Duyệt: Nguyễn Tấn Phương Ngày: via DMS	
<p align="center">Tiêu đề: HƯỚNG DẪN SẢN XUẤT SẢN PHẨM TEST CHO NEW COPY MOLD COUPLING (GT) with key (PBT)AR_ECHIGO PLUG FRAME (FAST) AR_LS_ECHIGO</p> <p align="center">Tài liệu tham khảo: N/A</p>			

I. Mục đích:

Hướng dẫn làm sản phẩm mẫu đánh giá vật tư như bảng bên dưới

Bảng 01. Vật tư cần test

STT	Code tham khảo	Tên vật tư	Bản vẽ	Ghi chú
1	CAN1532	COUPLING (GT) with key (PBT)AR*Green	CSVM2-219K3	CAV #5,6,7,8
2	CAN1571	STOP RING (SC) CORD B	CSCG2-112C3	CAV G,H,I,J
3	CAN1332	PLUG FRAME (FAST) AR_LS	CSVM3-375B3	CAV #5,6,7,8

d

II. Phạm vi áp dụng:

Tài liệu được áp dụng cho PO bên dưới

Bảng 02. Thông tin sản phẩm

ID	Mã sản phẩm	Tên SP	Spec	Qty (pcs)	Ghi chú
3870893	ASA0245	FAST-SC-SMAU-60-C (MDP TEST)	HY-0001-117#13\$007(MDP TEST)	60	-

III. Nội dung***Tóm tắt nội dung:**

1/ Sản phẩm được sản xuất theo qui trình của sản phẩm FAST-SC-SMAU-60-C spec: HY-0001-117. (ASA0230) Lưu ý:

+ Vật tư (*) 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).

+ Sản phẩm không yêu cầu phụ kiện kèm theo.

+ Công đoạn in laser không in được do Coupling là vật tư test không có lot

+ Quy trình sản xuất được chạy từ công đoạn Ferrule đến Label Packing (sản phẩm sẽ được nhận tự động vào PKG)

2/ Sản phẩm không bao gồm manual và phụ kiện.

3/ MDP sẽ đưa các vật tư bảng bên dưới để chạy hàng:

Bảng 03:

ID	Mã sản phẩm	Code tham khảo	Name	Số lượng (pcs)	Cavity No.
3870893	ASA0245	CAN1532	COUPLING (GT) with key (PBT)AR*Green	84	CAV #5,6,7,8
		CAN1571	STOPRING SC CORD B	84	CAV G,H,I,J
		CAN1332	PLUG FRAME (FAST) AR_LS	84	CAV #5,6,7,8

***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, Bảng 03 & 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 Housing theo tổ hợp bên dưới

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.

Công đoạn in laser không in được do Coupling là vật tư test không có lot

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 trực tiếp vào sản phẩm.

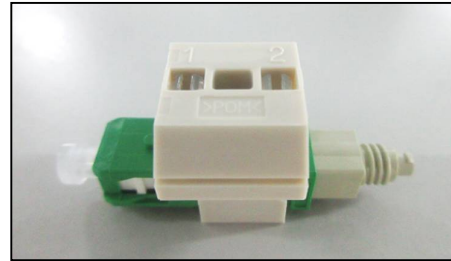
5.QAS

Hướng dẫn kiểm tra và đóng gói sản phẩm

- Line thực hiện kiểm tra và đóng gói như bên dưới

Công đoạn App:

- Kiểm đúng sản phẩm như hình, không kiểm ngoại quan (chú ý: sản phẩm không in laser)



- Packing 1 sản phẩm vào bịch PLB0001, dán nhãn Serial lên bịch

**Công đoạn packing**

- Chuẩn bị thùng nhỏ: dán 1 đường băng keo trong dưới đáy thùng, lót airbuble dưới đáy thùng
- Dán nhãn tạm thùng nhỏ lên thùng



- Đặt 86 bịch sản phẩm vào thùng, quét đóng thùng theo chương trình thùng nhỏ.
- Giao thùng nhỏ cho PIC MDP

Chú ý: Mọi vấn đề phát sinh vui lòng liên hệ với Linh/Lang/Diệp /Binh- MDP (SĐT: (+84) (0) 933999766 Ext. 522)

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		
6 Sep 24	Binh TQ	01	-	Ban hành lần đầu	-	-