



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-3435 	WD Ver: 01	
Chuyên sản xuất/Nhóm: FA				
Thời gian hiệu lực:	Từ ngày: 25 OCT-2024 Đến Ngày : 25- Dec 2024	Bộ phận nhận: PRE1, QAE, PLN, PRD, SES		Số bản: theo EICC
Soạn thảo: Chi NNL Ngày: 25-Oct-2024		Kiểm Tra: TyBH Ngày: Via DMS.	Phê duyệt: PhuocNB Ngày: Via DMS.	
<b>Hướng dẫn sản xuất và đóng gói sản phẩm test tool body thiết kế mới</b>				
Tài liệu tham khảo: EN-01231				

1. Mục đích

WD hướng dẫn test và sử dụng tool đóng body mới và chân wedge đôi.

2. Phạm vi áp dụng

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

Bảng 1. Sản phẩm áp dụng

Code	Spec	ID	Số lượng	Ngày input	Ngày output	Ngày ship	Thứ tự sản phẩm vào công đoạn rửa
AFP0173	EN-01231#1	3899613	200	25/10/2024	28/10/2024	30-Oct	1
AFP0174	EN-01231#2	3899614	200	25/10/2024	28/10/2024	30-Oct	3
ASA0291	EN-01231#3	3899615	300	25/10/2024	28/10/2024	30-Oct	2
ASA0292	EN-01231#4	3899616	300	25/10/2024	28/10/2024	30-Oct	4

3. Nội dung

a. Công đoạn IM:

Đóng IM ngày 25/10/2024

b. Ferrule> Inter:

Thực hiện vào ca đêm ngày 25/10/2024

c. Công đoạn Rửa 3:

Thực hiện vào ca ngày ngày 26/10/2024

- Rửa liên tục 1000 sản phẩm ở một máy cố định (theo thứ tự ở cột cuối bảng 1)
- Trước khi rửa phải vệ sinh sạch bên trong máy, thay cùn mới. Không rửa lẫn sản phẩm khác với 1000 sản phẩm của WD.
- Sau khi rửa hết sản phẩm WD, gọi kĩ sư chụp hình cùn. Hoàn tất mới có thể tiếp tục rửa các sản phẩm khác.

d. Công đoạn app 3:

Không dùng cọ để vệ sinh bề mặt fiber, chỉ dùng súng hơi để xịt.

e. Công đoạn Body:

- Sử dụng tool N24MBR0613. Không cần kiểm tra CS tool. Vệ sinh sạch tool trước khi sử dụng.
- Lắp ráp theo hướng dẫn của kĩ sư.
- Sau mỗi 108 pcs đầu tiên của mỗi ID, dừng lại chụp hình hiện trạng xung quanh tool.

**f. Công đoạn Loss:**

- Đo loss như PS
- Nếu đo **sản phẩm rớt Loss**: Lập NC lần 1
- Thực hiện đo lại bởi OP skill. Nếu rớt lần 2 > Lập NC > Gửi kỹ sư kiểm tra, nếu vẫn NG: Khi PRD nhận lại sản phẩm, trên nhãn Serial sẽ kèm 1 nhãn: "FAIL LOSS". Line kiểm tra Endface và giao sản phẩm cho QC packing.

**g. Công đoạn packing và chuẩn bị vật tư:**

*Xem phụ lục 1*

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

**I. PRD:**

- Sản xuất theo yêu cầu của WD
- Sản xuất đúng theo ECS của sản phẩm
- Thực hiện đúng các lưu ý tại từng công đoạn phía trên
- Thông tin các vấn đề khi sử dụng tool body mới.

**II. PRE:**

- Tạo code mới theo WD
- Ban hành WD hướng dẫn sản xuất
- Hướng dẫn trực tiếp cách sử dụng tool body.
- Quay video đóng body 20pcs mỗi ID Specc #1,#3
- Thu thập phản hồi của OP về khó khăn khi sử dụng tool.
- Ghi nhận cycletime của tool mới.
- Chụp hiện trạng C-sleeve push plate sau WD
- Chuẩn bị tài liệu và các setting liên quan (cutting, PS, gán ECS mới, inter, laser).
- Sử dụng Change data tool để loại trừ Spec soft STM không check ACK cho : EN-01231
- Xử lý khi sản phẩm rớt loss

**III. QAE:**

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

**IV. PLN:**

Remark số WD 000-4-WD-3435 vào các ID.

**V. SES:**

Hỗ trợ khi gỡ chặn quét label với những sản phẩm rớt loss.

**Chú ý:** Mọi vấn đề phát sinh vui lòng liên hệ với [Nguyễn Ngọc Linh Chi 0938215083]

**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		
10/25/2024	ChiNNL	1	-	Ban hành mới	EN-01231	TyBH

### PHỤ LỤC 1.

## Hướng dẫn packing cho các sản phẩm trong WD EN-01231 (áp dụng tại QC)

**Bảng A:** thông tin nội dung nhãn cần in

Code	Tên sản phẩm	Nhãn test	SLsp lớp 1	SLsp/TN	SLsp/TL
AFP0173	KY-FA Connector Plug SC [F]	EN-01231#1	10pcs	100pcs	Ghép thùng 400pcs/TL
AFP0174	KY-FA Connector Plug SC [F]	EN-01231#2	10pcs	100pcs	

### 1/ Công đoạn in nhãn

- Chuẩn bị nhãn test, nhãn lớp 1, nhãn TN, TL (nhãn thùng lớn ghép PO theo nhóm sản phẩm) theo thông tin bảng A và B. nhãn NG loss: 10pcs.
- WH in nhãn và giao line (nhãn test, nhãn lớp 1: giao CBVT; nhãn TN, TL, nhãn NG loss: giao QC)






### 2/ Chuẩn bị vật tư

- Dán 1 nhãn lớp 1, và 1 nhãn test lên bìch lớp 1, giao cho QC  
(Tên sản phẩm, Nội dung nhãn Test: theo thông tin code trong bảng A)



### 3/ Packing

Công đoạn	Hình ảnh	Chi Tiết
Đóng gói sản phẩm vào bìch PLB0001 (trong phòng sạch)		-Nhận sản phẩm và clamp sau endface và packing vào bìch PLB0001 (đối với các sản phẩm NG loss (có nhãn: “FAIL LOSS” kèm theo serial): dán nhãn NG loss lên bìch sản phẩm, chuyển qua packing lớp 1 cùng với sản phẩm OK)

<p>Chuẩn bị thùng nhỏ</p>	<p style="text-align: center;"><i>Nhãn thùng nhỏ</i></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">Product Name:</td><td style="width: 40%;">FAST-SC-SMAU-60-C (1)</td><td style="width: 30%;"></td></tr> <tr> <td></td><td style="text-align: center;"></td><td></td></tr> <tr> <td>P/O No.:</td><td>1234567-1 (2)</td><td></td></tr> <tr> <td>Quantity (pcs):</td><td>100 (3)</td><td></td></tr> <tr> <td>Carton No.:</td><td>1 / 1 (4)</td><td>Date : 09-Feb-2009</td></tr> </table> <p><b>Kiểm nội dung nhãn thùng nhỏ:</b></p> <p>(1) Tên sản phẩm  (2) Số PO thực tế theo plan  (3) Số lượng sản phẩm: Xem bảng A  (4) Số thứ tự thùng trên tổng số thùng</p> 	Product Name:	FAST-SC-SMAU-60-C (1)					P/O No.:	1234567-1 (2)		Quantity (pcs):	100 (3)		Carton No.:	1 / 1 (4)	Date : 09-Feb-2009	<p>+ Chuẩn bị</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Thùng nhỏ CBO0496</li> <li>- Pad lot: PAD0208</li> <li>+ Kiểm nhãn trước khi dán theo hướng dẫn bên</li> <li>+ Dán nhãn lên thùng ở vị trí như hình</li> <li>+ Quét chương trình thùng nhỏ và tiến hành đóng gói bịch lớp 1</li> </ul>
Product Name:	FAST-SC-SMAU-60-C (1)																
																	
P/O No.:	1234567-1 (2)																
Quantity (pcs):	100 (3)																
Carton No.:	1 / 1 (4)	Date : 09-Feb-2009															
<p>Đóng gói bịch lớp 1</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>-Nhận bịch lớp 1 có nhãn như hình (bịch có 2 nhãn: 1 nhãn sản phẩm và 1 nhãn test (xem bảng A))</li> <li>-Packing 10 bịch sản phẩm vào bịch</li> </ul>															
<p>Đóng gói Thùng nhỏ</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Đặt 10 bịch lớp 1 vào thùng nhỏ. Các bịch cùng hướng với nhau, chèn airbubble vào khoảng trống thùng</li> <li>-Đặt 1 tấm PAD0208 lên trên</li> <li>-Kéo 1 đường băng keo đóng nắp thùng</li> </ul>																
<p>Đóng gói thùng lớn</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị</li> <li>+ Thùng lớn CBO0497</li> <li>+ Nhãn Thùng lớn, nhãn ly.</li> <li>- Kiểm nhãn theo hướng dẫn bên dưới</li> </ul> <p style="background-color: yellow;">(lưu ý: cho ghép thùng lớn 2 PO của AFP0173 và AFP0174:</p>																

CUSTOMER: FUJIKURA LTD. SAKURA FACTORY	
Publication No.:	
P/O No.: hac-200817-00682-1 (1)	
C/No.:	(2) MFG date: 21-Aug-2020
PRODUCT NAME	QUANTITY (PCS)
FAST-SC-SMAU-60-C (3)	(4) 500
DIMENSION (mm): L 428 W 425 H 545 (5)	
Net WT 6.92 Kg	Gross WT 8.62 Kg (6)
CTRY OF ORGN: VIETNAM (7)	
1/1 (8)	

### Nội dung kiểm tra nhãn thùng lớn:

- (1) Số PO thực tế theo plan (ghép PO)
- (2) Ngày tháng năm:
- \* đối với clerk: kiểm theo plan out ver 0
- \* đối với line: kiểm ngày tháng năm trên nhãn ≤ ngày tháng năm ship trên Bom.
- (3) Tên sản phẩm:
- (4) Số lượng thực tế trong thùng: theo số lượng PO
- (5) Kích thước (OD) của thùng: Clerk QC kiểm soát
- (6) Số cân nặng thực tế của thùng (Net < Gross: OK)
- (7) Clerk kiểm thông tin cố định
- (8) Số thứ tự thùng trên tổng số thùng trong 1 PO

## Đóng thùng lớn



### Hình minh họa

- 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 lần lượt thùng nhỏ vào, từ trái qua phải, sao cho nhãn thùng nhỏ, thùng lớn cùng hướng và đọc thuận.
- Đóng nắp thùng, kéo 4 đường băng keo miệng thùng lại sát & cố định

**Bảng B:** thông tin nội dung nhãn cần in







Code	Tên sản phẩm	Nhãn test	SLsp lớp 1	SLsp/TN	SLsp/TL
ASA0291	FAST-SC-SMAU-60-C	EN-01231#3	10pcs	150pcs	Ghép thùng
ASA0292	FAST-SC-SMAU-60-C	EN-01231#4	10pcs	150pcs	600pcs/TL

### 1/ Chuẩn bị vật tư

- Dán 1 nhãn lớp 1, và 1 nhãn test lên bìch lớp 1, giao cho QC  
(Tên sản phẩm, Nội dung nhãn Test: theo thông tin code trong bảng B)



## 2/ Packing

Công đoạn	Hình ảnh	Chi Tiết										
Đóng gói sản phẩm vào bịch PLB0001- (trong phòng sạch)		-Nhận sản phẩm và 1 boot sau endface và packing vào bịch PLB0001 (đối với các sản phẩm NG loss(có nhãn:"FAIL LOSS" kèm theo serial: dán nhãn NG loss lên bịch sản phẩm, chuyển qua packing lớp 1 cùng với sản phẩm OK)										
Chuẩn bị thùng nhỏ	<div><p><i>Nhãn thùng nhỏ</i></p><table border="1"><tr><td>Product Name:</td><td>FAST-SC-SMAU-60-C (1)</td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td>P/O No.:</td><td>1234567-1 (2)</td></tr><tr><td>Quantity (pcs):</td><td>100 (3)</td></tr><tr><td>Carton No.:</td><td>1 / 1 (4)      Date : 09-Feb-2009</td></tr></table><p><b>Kiểm nội dung nhãn thùng nhỏ:</b></p><p>(1) Tên sản phẩm</p><p>(2) Số PO thực tế theo plan</p><p>(3) Số lượng sản phẩm: Xem bảng B</p><p>(4) Số thứ tự thùng trên tổng số thùng</p></div>	Product Name:	FAST-SC-SMAU-60-C (1)			P/O No.:	1234567-1 (2)	Quantity (pcs):	100 (3)	Carton No.:	1 / 1 (4)      Date : 09-Feb-2009	+ Chuẩn bị -Thùng nhỏ CBO0496 - Pad lot: PAD0208 + Kiểm nhãn trước khi dán theo hướng dẫn bên + Dán nhãn lên thùng ở vị trí như hình  + Quét chương trình thùng nhỏ và tiến hành đóng gói bịch lớp 1
Product Name:	FAST-SC-SMAU-60-C (1)											
												
P/O No.:	1234567-1 (2)											
Quantity (pcs):	100 (3)											
Carton No.:	1 / 1 (4)      Date : 09-Feb-2009											
Đóng gói bịch lớp 1		-Nhận bịch lớp 1 có nhãn như hình (bịch có 2 nhãn: 1 nhãn sản phẩm và 1 nhãn test (xem bảng A)) -Packing 10 bịch sản phẩm vào bịch										



Đóng gói Thùng nhỏ	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Đặt tối đa 15 bịch lớp 1 vào thùng nhỏ. Các bịch cùng hướng với nhau</li> <li>-Đặt 1 tấm PAD0208 lên trên</li> <li>-Kéo 1 đường băng keo đóng nắp thùng</li> </ul>																		
Đóng gói thùng lớn	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Chuẩn bị <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Thùng lớn CBO0497</li> <li>+ Nhãn Thùng lớn, nhãn ly.</li> </ul> </li> <li>- Kiểm nhãn theo hướng dẫn bên dưới (lưu ý: cho ghép thùng lớn 2 PO của ASA0291 và ASA0292:</li> </ul> <div data-bbox="310 514 799 905" data-label="Form"> <table border="1"> <tr><td colspan="2">CUSTOMER: FUJIKURA LTD. SAKURA FACTORY</td></tr> <tr><td colspan="2">Publication No.:</td></tr> <tr><td colspan="2">P/O No.: hac-200817-00682-1 (1)</td></tr> <tr><td>C/No.:</td><td>(2) MFG date: 21-Aug-2020</td></tr> <tr> <td>PRODUCT NAME</td><td>QUANTITY (PCS)</td></tr> <tr> <td>FAST-SC-SMAU-60-C (3)</td><td>(4) 500</td></tr> <tr> <td colspan="2">DIMENSION (mm): L 428 W 425 H 546 (5)</td></tr> <tr> <td>Net WT 6.92 Kg</td><td>Gross WT 8.62 Kg (6)</td></tr> <tr> <td>CTRY OF ORGN VIETNAM (7)</td><td>1/1 (8)</td></tr> </table> </div> <div data-bbox="842 514 1297 924" data-label="List-Group"> <p><b>Nội dung kiểm tra nhãn thùng lớn:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) Số PO thực tế theo plan (ghép PO)</li> <li>(2) Ngày tháng năm: <ul style="list-style-type: none"> <li>* đối với clerk: kiểm theo plan out ver 0</li> <li>* đối với line: kiểm ngày tháng năm trên nhãn ≤ ngày tháng năm ship trên Bom.</li> </ul> </li> <li>(3) Tên sản phẩm:</li> <li>(4) Số lượng thực tế trong thùng: theo số lượng PO</li> <li>(5) Kích thước (OD) của thùng: Clerk QC kiểm soát</li> <li>(6) Số cân nặng thực tế của thùng (Net &lt; Gross: OK)</li> <li>(7) Clerk kiểm thông tin cố định</li> <li>(8) Số thứ tự thùng trên tổng số thùng trong 1 PO</li> </ul> </div>	CUSTOMER: FUJIKURA LTD. SAKURA FACTORY		Publication No.:		P/O No.: hac-200817-00682-1 (1)		C/No.:	(2) MFG date: 21-Aug-2020	PRODUCT NAME	QUANTITY (PCS)	FAST-SC-SMAU-60-C (3)	(4) 500	DIMENSION (mm): L 428 W 425 H 546 (5)		Net WT 6.92 Kg	Gross WT 8.62 Kg (6)	CTRY OF ORGN VIETNAM (7)	1/1 (8)
CUSTOMER: FUJIKURA LTD. SAKURA FACTORY																			
Publication No.:																			
P/O No.: hac-200817-00682-1 (1)																			
C/No.:	(2) MFG date: 21-Aug-2020																		
PRODUCT NAME	QUANTITY (PCS)																		
FAST-SC-SMAU-60-C (3)	(4) 500																		
DIMENSION (mm): L 428 W 425 H 546 (5)																			
Net WT 6.92 Kg	Gross WT 8.62 Kg (6)																		
CTRY OF ORGN VIETNAM (7)	1/1 (8)																		
	<p><b>Đóng thùng lớn</b></p> <div data-bbox="313 1031 647 1461" data-label="Image"> </div> <p><b>Hình minh họa</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kéo 4 đường băng keo dưới đáy thùng</li> <li>- Dán 2 nhãn ly như hình</li> <li>- Kiểm tra đúng nội dung nhãn thùng lớn &amp; dán nhãn lên thùng lớn đúng vị trí &amp; hướng</li> </ul> <p>=&gt; Dán nhãn lên mặt có logo "Fujikura" mặt không gờ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Đặt lần lượt thùng nhỏ vào, từ trái qua phải, sao cho nhãn thùng nhỏ, thùng lớn cùng hướng và đọc thuận.</li> <li>- Đóng nắp thùng, kéo 4 đường băng keo miệng thùng lại sát &amp; cố định</li> </ul>																		