


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-3430 | | WD Ver: 03 |
| Chuyên sản xuất/Nhóm: FA | | | | | |
| Thời gian hiệu lực: | Từ ngày: 23-Oct-2024 Đến Ngày : 23-Jan-2025 | | Bộ phận nhận: PRE1, QAE, PLN, PRD | | Số bản: theo EICC |
| Soạn thảo: LuongTQ Ngày: 23-Oct-2024 | | | Kiểm Tra: TyBH Ngày:Via DMS | Phê duyệt: PhuocNB Ngày:Via DMS | |
| 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 EN-01107(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 | 21-Oct | 25-Oct | 72 | EN-01107(2) |
| ASA0250 | FAST-SC-SMAU-60-C (WH POTICON) | 21-Oct | 25-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 | | | | | | | |
|------------------------|------------|----------|------|----------------|---------|----------|--------------------|----------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| | | | | | | | 241018YWA005 | 241018YWA006 | 241018YWA011 | 241018YWA012 | 241018YWA007 | 241018YWA008 | 241018YWA009 | 241018YWA010 |
| | Upper A | | | Upper B | | | #I | #J | #K | #L | #M. | #N. | #O. | #P. |
| AFL MOLD ASA0249 | CAN1826 | FOV Code | Cav# | Lot | CAN1827 | FOV Code | Cav# | Lot | | | | | | |
| | | | #29 | 240618000238#1 | | | #29 | 240521000149#1 | | | | G13 | | |
| | | | #30 | 240618000238#2 | | | #30 | 240521000149#2 | | | | | | |
| | | | #31 | 240618000238#3 | | | #31 | 240521000149#3 | G9 | | | | | |
| | CAN1826 | | #32 | 240618000238#4 | CAN1827 | | #32 | 240521000149#4 | | | | G13-1 | G14 | |
| | | | #33 | 240618000239#1 | | | #33 | 240521000150#1 | | | | | | |
| | | | #34 | 240618000239#2 | | | #34 | 240521000150#2 | G10 | | | | | |
| | | | #35 | 240618000239#3 | | | #35 | 240521000150#3 | | | | | G15 | |
| FOV MOLD ASA0250 | CAN1828 | | #36 | 240618000239#4 | CAN1829 | | #36 | 240521000150#4 | | | | | | |
| | | | #E | 240521000147#1 | | | #A | 240521000148#1 | | | | | | |
| | | | #E | 241012YWA002 | | | #A | 241014YWA029 | | G11 | | | | |
| | | | #F | 240521000147#2 | | | #B | 240521000148#2 | | | | | | G16 |
| | | | #G | 240521000147#3 | | | #C | 240521000148#3 | | | | | | |
| | | | #H | 240521000147#4 | | | #D | 240521000148#4 | | | G12 | | | |

Trong đó : G9→G16 là kí hiệu nhóm gồm 12 pcs sau khi được kết hợp

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

| Code | Group | ID(9pcs) | ID(3pcs) |
|---------|-------|--------------|----------|
| ASA0249 | G9 | 387796 | 387814 |
| | G10 | 387797 | 387815 |
| | G13 | 387798(3pcs) | - |
| | G13-1 | 387798(6pcs) | 387816 |
| | G14 | 387799 | 387817 |
| | G15 | 387800 | 387818 |
| | - | - | - |
| ASA0250 | G11 | 387801 | 387823 |
| | G12 | 387802 | 387824 |
| | G16 | 387803 | 387825 |

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

a.PRĐ:

- 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-3430ver2 vào các ID.

e. Warehouse

Phát vật tư từ location WH2 theo chỉ định từ WD

Bảng 5 : Bảng sắp xếp mã vật tư theo lot vật tư và ID test

| Code | Group | ID | Mã | Lot | số lượng | Mã | Lot | số lượng |
|---------|-------|--------|---------|----------------|----------|---------|----------------|----------|
| ASA0249 | G9 | 387796 | CAN1826 | 240618000238#3 | 9 | CAN1827 | 240521000149#3 | 9 |
| | G9 | 387814 | CAN1826 | 240618000238#3 | 3 | CAN1827 | 240521000149#3 | 3 |
| | G10 | 387797 | CAN1826 | 240618000239#2 | 9 | CAN1827 | 240521000150#2 | 9 |
| | G10 | 387815 | CAN1826 | 240618000239#2 | 3 | CAN1827 | 240521000150#2 | 3 |
| | G13 | 387798 | CAN1826 | 240618000238#1 | 3 | CAN1827 | 240521000149#1 | 3 |
| | G3-1 | 387798 | CAN1826 | 240618000238#4 | 6 | CAN1827 | 240521000149#4 | 6 |
| | G3-1 | 387816 | CAN1826 | 240618000238#4 | 3 | CAN1827 | 240521000149#4 | 3 |
| | G14 | 387799 | CAN1826 | 240618000238#4 | 9 | CAN1827 | 240521000149#4 | 9 |
| | G14 | 387817 | CAN1826 | 240618000238#4 | 3 | CAN1827 | 240521000149#4 | 3 |
| | G15 | 387800 | CAN1826 | 240618000239#3 | 9 | CAN1827 | 240521000150#3 | 9 |
| | G15 | 387818 | CAN1826 | 240618000239#3 | 3 | CAN1827 | 240521000150#3 | 3 |
| | | | | | | | | |
| ASA0250 | G11 | 387801 | CAN1828 | 241012YWA002 | 9 | CAN1829 | 241014YWA029 | 9 |
| | G11 | 387823 | CAN1828 | 241012YWA002 | 3 | CAN1829 | 241014YWA029 | 3 |
| | G12 | 387802 | CAN1828 | 240521000147#4 | 9 | CAN1829 | 240521000148#4 | 9 |
| | G12 | 387824 | CAN1828 | 240521000147#4 | 3 | CAN1829 | 240521000148#4 | 3 |
| | G16 | 387803 | CAN1828 | 240521000147#2 | 9 | CAN1829 | 240521000148#2 | 9 |
| | G16 | 387825 | CAN1828 | 240521000147#2 | 3 | CAN1829 | 240521000148#2 | 3 |

Phụ lục 1: Hướng dẫn packing sản phẩm (áp dụng cho các công đoạn QC)**ASA0249: PO hac-240423-00453-00001****ASA0250: PO hac-240423-00453-00002****BẢNG A**

| Product Code | Product Name | ID | Nhãn Group (bịch lớp 1) | Q'ty | Số lượng | Remark | Bịch sản phẩm | Bịch lớp 1 | Thùng nhỏ | Thùng lớn |
|--------------|--------------------------------|--------|-------------------------|------|----------|----------|---------------------------------|--|---|-----------|
| ASA0249 | FAST-SC-SMAU-60-C (AFL MOLD) | 387796 | Group 9 | 9 | 45 | Ship | - | Dán nhãn bịch + nhãn Group SL : 9pcs/bịch (packing theo ID) | Packing chung 1 thùng nhỏ, dán 2 nhãn thùng để quét label | CBO0285 |
| | | 387797 | Group 10 | 9 | | | - | | | |
| | | 387798 | Group 13 | 3 | | | Nhãn hiển thị 13 | | | |
| | | 387798 | Group 13 | 6 | | | Nhãn hiển thị 13-1 | | | |
| | | 387799 | Group 14 | 9 | | | - | | | |
| | | 387800 | Group 15 | 9 | | | - | | | |
| ASA0250 | FAST-SC-SMAU-60-C (WH POTICON) | 387801 | Group 11 | 9 | 27 | | - | | | |
| | | 387802 | Group 12 | 9 | | | - | | | |
| | | 387803 | Group 16 | 9 | | | - | | | |
| ASA0249 | FAST-SC-SMAU-60-C (AFL MOLD) | 387814 | Group 9 | 3 | 15 | Giao MDP | QC Dán nhãn ID lên từng bịch sp | Packing 15pcs chung 1 bịch, dán 1 dán 1 nhãn Code, 1 nhãn TN | Không đóng TN, giao bịch cho MDP | - |
| | | 387815 | Group 10 | 3 | | | | | | |
| | | 387816 | Group 13-1 | 3 | | | | | | |
| | | 387817 | Group 14 | 3 | | | | | | |
| | | 387818 | Group 15 | 3 | | | | | | |
| ASA0250 | FAST-SC-SMAU-60-C (WH POTICON) | 387823 | Group 11 | 3 | 9 | | | Packing 9pcs chung 1 bịch, dán 1 dán 1 nhãn Code, 1 nhãn TN | | |
| | | 387824 | Group 12 | 3 | | | | | | |
| | | 387825 | Group 16 | 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 <div> FAST-SC-SMAU-60-C Quantity: 9 pcs </div> *in nhãn GROUP X theo bảng A, mỗi ID 1 nhãn GROUP (cho số lượng ship) Nhãn này giao cho CBVT Riêng ID 387798: in thêm 3 nhãn Group 13 và 6 nhãn group 13-1 để dán lên bịch sản phẩm->giao nhãn này cho QC dán lên bịch sản phẩm | + 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

- Clerk backup data label của 2 đợt ship 1, 2 để quét cho đợt 3

- 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) |
|---|------------------------------------|
| <p>+ Bịch lớp 1:</p> <ul style="list-style-type: none">● 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 <div data-bbox="365 856 730 993"><p>FAST-SC-SMAU-60-C Quantity: 9 pcs</p></div> <p>* Nhãn GROUP X theo bảng A, mỗi ID 1 nhãn GROUP (cho số lượng ship)</p> <div data-bbox="396 1094 695 1459"><p>FAST-SC-SMAU-60-C Quantity: 9 pcs</p><p>Group: X</p></div> <ul style="list-style-type: none">● Đặt 9 ống nylon tube (ống trắng vào 1 bịch PLB0036 đã dán nhãn, giao cho QC <p>+ Bịch Sản phẩm PLB0001</p> <ul style="list-style-type: none">● Đặt 1 rubber boot, 1 ống spacer đen vào bịch PLB0001 và giao qua QC | Không làm |


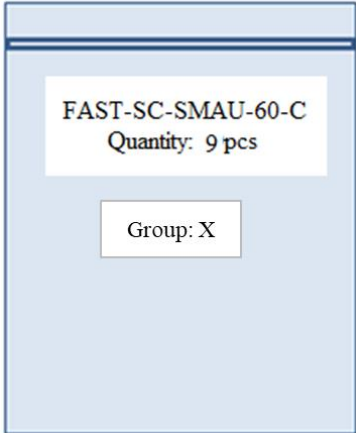
2.2. Công đoạn đóng gói sản phẩm 027-009-2 (áp dụng cho cả 2 code ASA0249 và ASA0250)

| Công đoạn | Đối với số lượng ship | Số lượng giao MDP |
|-----------|-----------------------|-------------------|
|-----------|-----------------------|-------------------|

| | (xem cột remark) | (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 Riêng ID 387798: dán nhãn Group 13 lên 3 bịch sản phẩm và nhãn group 13-1 lên 6 bịch sản phẩm theo thông tin nhận diện từ PRD trước khi packing | - Dán 1 nhãn ID lên bịch PLB0001 và packing 1 sản phẩm và 1 boot 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 | <div>●Kiểm nhãn (2 nhãn thùng nhỏ của 2 code)</div> <table><tr><td>Product Name:</td><td>FAST-SC-SMAU-60-C</td></tr><tr><td colspan="2"></td></tr><tr><td>P/O No.:</td><td>1234567-1</td></tr><tr><td>Quantity (pcs):</td><td>60</td></tr><tr><td>Carton No.:</td><td>1 / 1 Date : 09-Feb-2009</td></tr></table> <div>Nội dung nhãn:</div> <div>(1) Số PO</div> <div>(2) Tên sản phẩm: kiểm có</div> <div>(3) Số lượng tối đa trong thùng: 100pcs (cho 2 PO-số lượng thực tế theo bảng A)</div> <div>(4) Số thứ tự thùng</div> <div>(5) Năm tháng sản xuất: clerk kiểm theo plan ver0</div> <div>(6): Số thứ tự thùng trên tổng số thùng/1 PO</div> <div>●Chuẩn bị thùng CBO0496, PAD0208</div> <div>+Gấp thùng & kéo 1 đường băng keo dưới đáy thùng</div> <div>+ Dán 2 nhãn của 2 PO lên thùng như hình, khi packing PO nào thì quét nhãn của PO đó.</div> <div>+ Lót 1 tấm pad PAD0208 dưới đáy thùng</div> | Product Name: | FAST-SC-SMAU-60-C |  | | P/O No.: | 1234567-1 | Quantity (pcs): | 60 | Carton No.: | 1 / 1 Date : 09-Feb-2009 | - |
| Product Name: | FAST-SC-SMAU-60-C | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | |
| P/O No.: | 1234567-1 | | | | | | | | | | | |
| Quantity (pcs): | 60 | | | | | | | | | | | |
| Carton No.: | 1 / 1 Date : 09-Feb-2009 | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|---|
| | <p>Quét chương trình thùng nhỏ, tiến hành packing theo hướng dẫn bên dưới</p>  | |
| <p>2/ Packing Bịch lớp 1 1 (công đoạn label)</p> | <p>● Kiểm tra bịch lớp 1</p> <ul style="list-style-type: none"> + Có nhãn như hình + Có nhãn Group: X (X: tra theo bảng A) + Có ống nylon tube trong bịch  <p>● Packing bịch lớp 1</p> <ul style="list-style-type: none"> -Đặt 9 bịch sản phẩm vào bịch lớp 1. -Ép hết khí và gài miệng bịch | <p>- Dán nhãn code và nhãn thùng nhỏ theo đúng PO trong bảng A và B lên bịch</p> <p>- Packing các sản phẩm cùng code vào 1 bịch (xem chi tiết số lượng trong bảng A,B)</p> <p>- giao bịch lớp 1 cho MDP</p> |
| <p>3/ Đóng thùng nhỏ</p> | <ul style="list-style-type: none"> -Đặt 5 bịch lớp 1 (ASA0249) và 3 bịch lớp 1 (ASA0250) vào thùng. -Chèn PAD0207 vào khoảng trống thùng - Đặt 1 tấm PAD0208 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 chuyên 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.

| | | |
|--|---|--|
| | <p>- Đóng nắp thùng, kéo 4 đường băng keo miệng thùng lại sát & cố định</p>  | |
|--|---|--|

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

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

LỊCH SỬ THAY ĐỔI NỘI DUNG WORKING DIRECTION

| Date | Person in charge | Version | Content | | Reason | Change Requester |
|-------------|------------------|---------|---------|--|--------------------------|------------------|
| | | | Old | New | | |
| 10 Oct 2024 | LuongTQ | 01 | - | - | New establish | PhuocNB |
| 23 Oct 2024 | LuongTQ | 02 | - | Thay đổi lot vật tư , ID test theo bảng 3 , bảng 4 | Test lot vật tư mới | PhuocNB |
| 24 Oct 2024 | LuongTQ | 03 | - | Cập nhật lại lot lower body CNF0476 theo bảng 3 | Update lại cho chính xác | PhuocNB |

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 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.