

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-0268 | Ver: 02 |
| Product type: FA Connector | | | |
| Thời gian hiệu lực: | Từ ngày: 09-Oct-2024 Đến ngày: 09-Nov-2024 | Bộ phận nhận: PRE1, PRD, PLN, MDP, LOG,QAE | Số bản: Via DMS |
| Soạn thảo: Nguyễn Thị Xuân Tiên Ngày: 9-Oct-2024 | | Kiểm Tra: Trần Minh Thông Ngày: via DMS | Duyệt: Nguyễn Tấn Phương Ngày: via DMS |
| <div>Tiêu đề: HƯỚNG DẪN SẢN XUẤT SẢN PHẨM TEST CHO NEW COPY MOLD STOP RING (SC) CORD B_ECHIGO</div> <div>Tài liệu tham khảo: N/A</div> | | | |

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 | CAN1571 | STOP RING (SC) CORD B | CSCG2-112C3 | CAV G,H,I,J |

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 |
|---------|-------------|---------------------------------|----------------------------------|-----------|---------|
| 3894213 | ASA0245 | FAST-SC-SMAU-60-C (MDP TEST) | HY-0001-117#13\$007(MDP TEST) | 64 | - |

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), **chỉ lắp ráp vật tư không cần ghi nhận giá trị loss**

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. |
|---------|-------------|----------------|--------------------------------------|----------------|--------------|
| 3894213 | ASA0245 | CAN1532 | COUPLING (GT) with key (PBT)AR*Green | 64 | CAV #1,2,3,4 |
| | | CAN1571 | STOPRING SC CORD B | 64 | CAV #1,2,3,4 |
| | | CAN1332 | PLUG FRAME (FAST) AR_LS | 64 | CAV #1,2,3,4 |
| | | MCN0272 | C sleeve(S) VN (S) | 64 | - |

***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.

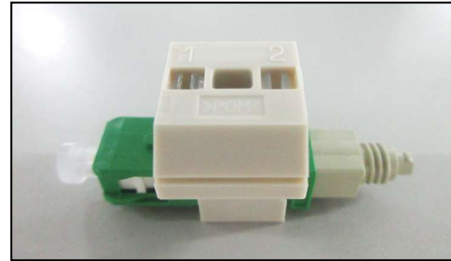
5.QAS

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 64 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 /Tiên- MDP (SĐT: (+84) (0) 937202290 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 | | |
| 9-Oct-24 | Tien XT | 01 | - | Ban hành lần đầu | - | - |
| 16-Oct-24 | Tien XT | 02 | - | Không lấy giá trị loss | Giá trị loss được đo bởi MDP | - |