
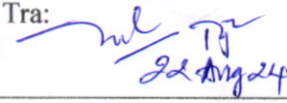
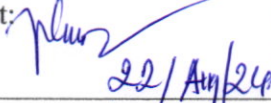


WORKING DIRECTION

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-3402		WD Ver: 01	
Chuyên sản xuất/Nhóm: FA					
Thời gian hiệu lực:	Từ ngày: 22 Aug-2024 Đến Ngày : 22- Nov 2024	Bộ phận nhận: PRE1, QAE, PLN, PRD, SES			Số bản: theo EICC
Soạn thảo: Chi NNL Ngày: 19-Aug-2024		Kiểm Tra: Ngày: 	Phê duyệt: Ngày: 		
Hướng dẫn sản xuất và đóng gói sản phẩm test tool body thiết kế mới					
Tài liệu tham khảo: EN-01194					

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

Item	Tên sản phẩm	ID	Ngày input	Ngày ship	Số lượng	Spec	C-sleeve
AFP0171	KY-FA Connector Plug SC [F]	387400	22-Aug	26-Aug	600	EN-01194#1	MCN0253
ASA0284	FAST-SC-SMAU-60-C	387401	22-Aug	26-Aug	600	EN-01194#2	MCN0272

3. Nội dung

*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

a. Công đoạn body:

Sử dụng tool: **N24MBR0430** do kỹ sư cung cấp

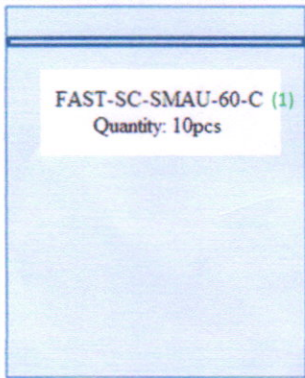
*Lưu ý công đoạn body:

- Vệ sinh tool trước khi sử dụng > gọi kỹ sư chụp ảnh tool sạch
- Sau mỗi 100 pcs, giữ nguyên tool để kỹ sư chụp ảnh hiện trường
- Vệ sinh tool và tiếp tục đóng ID tiếp theo
- Bấm cycletime khi đóng body bằng tool mới.
- Chú ý: Thông tin những khó khăn khi sử dụng tool cho kỹ sư (nếu có)

b. Công đoạn loss:


- Kiểm tra chiều dài và cắt fiber sau mỗi lần đo sản phẩm.
- Chú ý: Khi rút loss lần 2: không mở body để rework. Lập NC gửi kỹ sư xử lý để ship hàng.

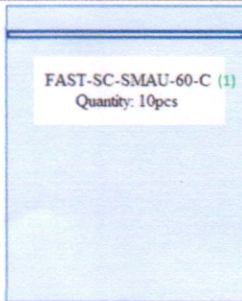

c. Công đoạn chuẩn bị vật tư: Dán nhãn lên bịch lớp 1

1/ Dán nhãn lên bịch PLB0036		+Dán nhãn như hình (lưu ý: (1) kiểm theo tên sản phẩm trong bảng 1)
------------------------------	---	--

d. Công đoạn packing:

Chi Tiết packing

Công đoạn	Hình ảnh	Chi Tiết																																			
Đóng gói sản phẩm vào bịch PLB0001 (Trong phòng sạch)		-Nhận sản phẩm sau endface và packing vào bịch PLB0001																																			
Đóng thùng nhỏ																																					
1/ Chuẩn bị thùng nhỏ	<div>Kiểm nhãn</div> <table border="1"><tr><td>受注番号 Entry No</td><td colspan="2">PPNJHY-0054-25-02-001</td><td>発注番号 Control No</td><td>(1) 1234567-1</td></tr><tr><td>品目 C/D Product Code</td><td colspan="2"></td><td>管理 C/D Stock Code</td><td>7082-00</td></tr><tr><td>品名 Product Name</td><td colspan="4">FAST-SC-SMAU-60-C (2)</td></tr><tr><td>客先品名 Customer's Product Name</td><td colspan="4"></td></tr><tr><td>数量 Quantity</td><td>(3) 200PC</td><td>全長 Length</td><td>T. No.</td><td>1 (4)</td></tr><tr><td>製造年月 Manufacturing Date</td><td>(5) 2012</td><td>年 Year</td><td>7 月 Month</td><td>(6) 1 / 1</td></tr><tr><td colspan="5">箱口 Box No</td></tr></table> <div>Nội dung kiểm tra nhãn thùng nhỏ: (1) Số PO thực tế theo plan (2) Tên sản phẩm: kiểm theo bảng 1 (3) Số lượng sản phẩm 100pcs (4) Số thứ tự thùng trong 1 PO (5) Năm tháng sản xuất: * đối với clerk: Kiểm theo plan out ver 0 * đối với line: Kiểm tháng năm trên nhãn ≤ tháng năm dán nhãn (6) Số thứ tự thùng trên tổng số thùng</div> <div>Dán nhãn lên thùng</div> <div></div> <div>Hình minh họa Vị trí dán nhãn (giữa thùng)</div>	受注番号 Entry No	PPNJHY-0054-25-02-001		発注番号 Control No	(1) 1234567-1	品目 C/D Product Code			管理 C/D Stock Code	7082-00	品名 Product Name	FAST-SC-SMAU-60-C (2)				客先品名 Customer's Product Name					数量 Quantity	(3) 200PC	全長 Length	T. No.	1 (4)	製造年月 Manufacturing Date	(5) 2012	年 Year	7 月 Month	(6) 1 / 1	箱口 Box No					-Chuẩn bị thùng CBO0206, PAD0116 -Gấp thùng và dán nhãn +Gấp thùng & kéo 1 đường băng keo dưới đáy thùng + Dán nhãn vị trí giữa thùng, mặt bên không gờ và không có logo + Lót 1 tấm pad PAD0116 dưới đáy thùng
受注番号 Entry No	PPNJHY-0054-25-02-001		発注番号 Control No	(1) 1234567-1																																	
品目 C/D Product Code			管理 C/D Stock Code	7082-00																																	
品名 Product Name	FAST-SC-SMAU-60-C (2)																																				
客先品名 Customer's Product Name																																					
数量 Quantity	(3) 200PC	全長 Length	T. No.	1 (4)																																	
製造年月 Manufacturing Date	(5) 2012	年 Year	7 月 Month	(6) 1 / 1																																	
箱口 Box No																																					
Quét chương trình thùng nhỏ, tiến hành packing theo hướng dẫn bên dưới																																					

2/ Packing Bịch lớp 1 (công đoạn label)		- Kiểm tra bịch lớp 1 + Có nhãn như hình (lưu ý: (1) kiểm theo tên sản phẩm trong Bảng 1) - Packing bịch lớp 1 -Đặt 10 bịch sản phẩm vào bịch. -Ép hết khí và gài miệng bịch																		
3/ Đóng thùng nhỏ	 Hình minh họa packing	-Đặt 10 bịch lớp 1 vào thùng, (số lượng sản phẩm trong TN là 100pcs) -Chèn airbubble vào khoảng trống thùng (nếu có) - Đặt 1 tấm PAD0116 lên trên. -Kéo 1 đường 3ang keo trên nắp thùng																		
4/ Kiểm nhãn thùng lớn	<div>- Kiểm nhãn theo hướng dẫn</div> <table border="1"><tr><td colspan="2">CUSTOMER: FUJIKURA LTD.</td></tr><tr><td colspan="2">Publication No.:</td></tr><tr><td colspan="2">P.O No.: 1234567-1 (1)</td></tr><tr><td>C.No.:</td><td>MFG date: 12-Jul-2012 (2)</td></tr><tr><td>PRODUCT NAME</td><td>QUANTITY (PCS)</td></tr><tr><td>FAST-SC-SMAU-60-C (3)</td><td>600 (4)</td></tr><tr><td colspan="2">DIMENSION (mm): L. W. H. (5)</td></tr><tr><td>Net WT. kg</td><td>Gross WT. kg (6)</td></tr><tr><td>MADE IN VIETNAM</td><td>1/1(7)</td></tr></table> <div>Nội dung kiểm tra nhãn thùng lớn:</div> <div>(1) Số PO thực tế theo plan</div> <div>(2) Ngày tháng năm:</div> <div>* đối với clerk: Kiểm theo plan out ver 0</div> <div>* đối với line: Kiểm ngày tháng năm trên nhãn < ngày tháng năm dán nhãn.</div> <div>(3) Tên sản phẩm kiểm theo bảng 1</div> <div>(4) Số lượng thực tế trong thùng: 600</div> <div>(5) Kích thước (OD) của thùng: Clerk QC kiểm soát</div> <div>(6) Số cân nặng thực tế của thùng (Net < Gross: OK)</div> <div>(7) Số thứ tự thùng trên tổng số thùng trong 1 PO</div>	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)	-
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)																			
5/ Đóng thùng lớn Chuẩn bị thùng lớn CBO0207																				

- 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 3 đường băng keo miệng thùng lại sát & cố định



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.
- Chụp ảnh hiện trường trước/ sau mỗi 100pcs đóng body.
- Thu thập phản hồi của OP về khó khăn khi sử dụng tool.
- Ghi nhận cycletime của tool mới.
- 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-01194
- 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-3402 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		
19/8/2024	ChiNNL	1	-	Ban hành mới	EN-01194	TyBH