

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM

CHECKLIST DÙNG ĐỂ XEM XÉT CÁC NGUY CƠ KHI TIẾN HÀNH RETRO & GHI NHẬN KẾT QUẢ SAU RETRO

Form: 9-WI-001-9-Fo-001

Phiên bản: 06

Trang: 1/2

Người ban hành form: Trang NXQ

Người duyệt form: Đức TNM

Ngày hiệu lực: Ngày duyệt trên EIC

Số Record: 9-WI-001-9-Fo-001-9-RC-1278

Tên Record: Retro sản phẩm nghi ngờ clamp ring bị nứt. Magetsuyo product

A. Xác nhận thông tin retro:

1. Code - Tên sản phẩm lỗi:

Nội dung lỗi:

Ngày phát hiện:

Số nonconforming liên quan:

CMP0087: FSCS-2PS-SPC-3M-MAGETSUYO3(BIS-B)

CMP0088: FSCS-2PS-SPC-3M-MAGETSUYO3(BIS-B)

Nghi ngờ clamping bị nứt

5-Aug-24

2. Phạm vi retro:

Cách thu hồi do chọn phạm vi retro:

RE_Clamping bị nứt hàng CMP0088.msg

1. Những PO hàng Magetsuyo sử dụng lò nguyên liệu AV24E từ supplier Việt Pháp, lò vật tư này nghi ngờ NG

2. Những PO này có thời gian housing đủ 11 ngày (tính đến ngày retro)

Riêng lịch ship ngày 8/8 có 4 PO ảnh hưởng, FOV đã retro PO FPO240034363-1 (4800 pcs) thỏa 2 điều kiện trên và không phát hiện NG

Chi tiết như mail đính kèm: "Clamp ring bị nứt hàng CMP0088"

Danh sách retro:

PONo	SpecNumber	Productcode	Productname	ShipQty	ID	SL ID	Lot vt	Housing time	Dự kiến retro	Ship date	Remark
FPO240034364-1	HC-1005-001\$002	CMP0087	FSCS-2PS-SPC-3M-MAGETSUYO3(BIS-B)	4800	384290	1500	AV24E	8/2/2024 7:47	13-Aug-24	15-Aug-24	-
FPO240034365-1	HC-1005-001\$002	CMP0088	FSCS-2PS-SPC-3M-MAGETSUYO3(BIS-B)	3600	3853539	3300	AV24E	8/3/2024 4:59	13-Aug-24	15-Aug-24	-
FPO240034363-1	HC-1005-001\$002	CMP0087	FSCS-2PS-SPC-3M-MAGETSUYO3(BIS-B)	4800	384293	1500	AV24E	8/2/2024 20:46	13-Aug-24	15-Aug-24	*
					384287	4800	AV24E	7/28/2024	7-Aug-24	8-Aug-24	Đã retro OK

Lưu ý: Cập nhật phạm vi và thông tin retro vào tab "Control Retro - WD" thuộc chương trình Test report Alarm : Done

Duyệt bởi trưởng bộ phận:

Ngày: 13. Aug. 24

B. Người xem xét nguy cơ: My NTH

STT	Các nguy cơ	Có	Không	Biện pháp trong trường hợp "Có"
1	Gây ra các lỗi liên quan đến đặc tính quang		X	
2	Gây ra các lỗi endface		X	
3	Gây ra các lỗi về cấu trúc sản phẩm		X	
4	Gây ra các lỗi về ngoại quan	X		Kiểm tra lại ngoại quan sản phẩm
5	Ảnh hưởng trạng thái của ID (ID đã đóng hay chưa?)		X	
6	Sai số serial, số nhãn sản phẩm, số laser	X		Làm file excel quét sản phẩm
7	Sai số lượng/Loại phụ kiện, manual...		X	
8	Sai số lượng/Loại/Nội dung nhãn		X	
9	Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn sản phẩm khi packing	X		Làm file excel quét sản phẩm
10	Packing sai	X		Packing lại theo PS hiện hành
11	Test report sai		X	Chạy lại TR
12	Những nguy cơ khác	X		Nhập TR alarm để đảm bảo các bước trong q trình retro được thực hiện

C. Xem xét các tài liệu/ thông tin trước khi retro

STT	Nội dung	Cần	Không cần	Ghi chú
1	Checksheet dùng để kiểm soát việc thu hồi (nhãn, TR giấy,...) hoặc kiểm tra	X		
2	Check list giấy/ File excel kiểm soát (quét số nhãn, product serial, quy cách packing, traceability, nhập số laser,...)	X		
3	Product serial giấy	X		
4	Thông tin hướng dẫn cho những người liên quan ở 2 ca	X		

D. Kế hoạch retro:

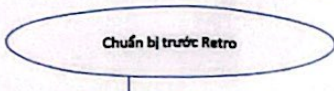
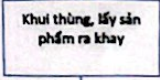
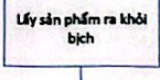
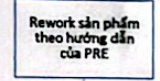
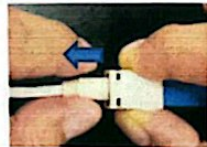
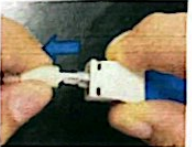
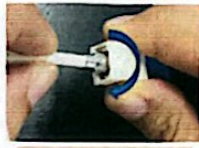

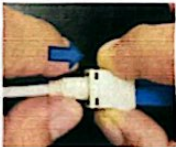
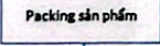
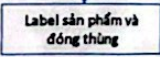
STT	PO/ID	Số lượng của PO/ID (pcs)	Số lượng cần retro (pcs)	Ngày ship	Kế hoạch retro (dd/mm/yy)	Ghi chú
1	384290	1500	1500	15-Aug-24	13.8.24	
2	3853539	3300	3300	15-Aug-24	11	
3	384293	1500	1500	15-Aug-24	11	
4	384287	4800	4800	8-Aug-24		QAE control

BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.

CHECKLIST DÙNG ĐỂ XEM XÉT CÁC NGUY CƠ KHI TIỀN HÀNH RETRO & GHI NHẬN KẾT QUẢ SAU RETRO

Mã: 9-WI-003-9-Fo-001	Phiên bản: 06	Trang: 2/2
Người ban hành form: Trang NXQ	Người duyệt form: Đức TNM	Ngày hiệu lực: Ngày duyệt trên EIC
Số Record: 9-WI-003-9-Fo-001-9-RC-1198		

E. Quy trình retro

Bước	Quy trình	Miêu tả	Thực hiện bởi
1		<ul style="list-style-type: none"> Tách PO cần retro ra khu vực riêng và dán CARD nhận diện QA xóa data thùng lớn QA làm file excel để chuyển scan sản phẩm vào đúng thùng và thứ tự sau khi đã kiểm xong 	82641 4850 4297 8269
2		<ul style="list-style-type: none"> Khui thùng (làm từng thùng một), rồi lấy sản phẩm ra bỏ vào khay, xếp từng dãy 25 pcs tương ứng từng ô trong thùng. (Giữ lại air bubble, thùng, tấm pad, để tái sử dụng) 	5016 4642 4903
3		<ul style="list-style-type: none"> Lấy những sản phẩm cần retro ra khỏi bịch và đặt lên bịch (làm lần lượt từng sản phẩm một và theo từng thùng) Trả sản phẩm về cho PRD để kiểm tra theo hướng dẫn của PRE (lưu ý sản phẩm và bịch luôn đi kèm chung với nhau) 	50328 50144 51027 82697 48330
4		<ul style="list-style-type: none"> Một tay giữ hai cạnh của Rear Tsunami, tay còn lại dùng ngón tay út giữ nhẹ cord, kéo boot nhẹ nhàng xuống để thấy rõ toàn bộ vòng bấm. Lưu ý không tác động kéo căng cord. <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra 360° xung quanh vòng lớn sau khi bấm không phù, nứt, biến dạng => OK. <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <ul style="list-style-type: none"> + Nếu Good: Giao công đoạn tiếp theo. + Nếu có NC: Lập NC gửi cho PRE xử lý trên từng trường hợp. Sau khi xác nhận vòng bấm OK, một tay giữ hai cạnh của Rear Tsunami, tay còn lại dùng ngón tay út giữ nhẹ cord, đồng thời đẩy boot lên sát mép vòng chặn. Lưu ý không tác động kéo căng cord. <div style="text-align: center;">  </div>	51199 51198 49542 20218 30946 41532
5		<ul style="list-style-type: none"> Packing lại sản phẩm theo PS hiện hành 	
6		<ul style="list-style-type: none"> Quét label lại sản phẩm bằng file excel. Đóng thùng theo PS hiện hành 	

Duyệt bởi trưởng nhóm:

N. Hiền

Ngày:

13. Aug. 21.

F. Kết quả sau khi retro

* Ghi nhận kết quả: Xem bảng "Tổng hợp kết quả của từng đợt retro" đính kèm

Ngày retro	PO/ID	Số lượng retro (pcs)	Số lượng defect được tìm thấy khi retro (pcs)	Phát hiện defect khác	Thời gian lưu trữ	Kỹ sư xác nhận	Tổng MH
15.8.21	Theo quy trình	6300	0	0	11 năm	<i>HT</i>	134

* Số NC:

* Ghi chú:

Duyệt bởi trưởng bộ phận:

M. Đức
16. Aug 21

Ngày:

QAE control

BẢO MẬT. TÀI LIỆU NÀY LÀ TÀI SẢN CỦA FOV, MANG RA NGOÀI PHẢI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUẬN CỦA BAN LÃNH ĐẠO FOV.