

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM		
CHECKLIST DÙNG ĐỂ XEM XÉT CÁC NGUY CƠ KHI TIỀN HÀNH RETRO & GHI NHẬN KẾT QUẢ SAU RETRO		
Fo: 9-WI-003-9-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-003-9-FO-001-9-RC-1277	Tên Record: Retro do khách hàng revise spec SC boot.	

A. Xác nhận thông tin retro:

1. Code - Tên sản phẩm lỗi:

Code Name
CCP12503 FSC2/FSC-2PS-UPC-17M-HS-BIS-B-2SR
CCP12504 FSC2/FSC-2PS-UPC-20M-HS-BIS-B-2SR
CCP12505 FSC2/FSC-2PS-UPC-21M-HS-BIS-B-2SR
Khách hàng revise spec, bản vẽ Version 3: SC boot dài ->Version 4: SC boot ngắn
9-Aug-24

Nội dung lỗi:

Ngày phát hiện:

Số nonconforming liên quan:

2. Phạm vi retro:

FPO240035967-1, FPO240035967-2, FPO240035967-3

Cách thức/lí do chọn phạm vi retro:

3 PO khách hàng revise spec

email liên quan: P/O FPO240035967-1~3 / Xử lý NC. 14-8-24

Danh sách retro:

STT	PO	ID	Code sản phẩm	Tên sản phẩm	Ngày ship	Số lượng retro (pcs)	Ghi chú
1	FPO240035967-1	385485	CCP12503	FSC2/FSC-2PS-UPC-17M-HS-BIS-B-2SR	16-Aug-24	5	
2	FPO240035967-2	385486	CCP12504	FSC2/FSC-2PS-UPC-20M-HS-BIS-B-2SR	16-Aug-24	5	
3	FPO240035967-3	385487	CCP12505	FSC2/FSC-2PS-UPC-21M-HS-BIS-B-2SR	16-Aug-24	5	

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:

KT
WD
Tuấn NQ

Ngày: 12/Aug/24

B. Người xem xét nguy cơ: Hien NTN, Diem NT

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

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

STT	Nội dung	Cần	Không cần	Ghi chú
1	Checksheets dùng để kiểm soát việc thu hồi (nhân, 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	FPO240035967-1	5	5	16-Aug-24	13.8.24	5		
2	FPO240035967-2	5	5	16-Aug-24	5			
3	FPO240035967-3	5	5	16-Aug-24	5			

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.

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM

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

Fo: 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-1277

E. Quy trình retro

Bước	Quy trình	Miêu tả	Thực hiện bởi
1		Chuẩn bị: - QA : Clerks xóa data thùng lớn ráp thùng 3 PO retro. - PRE in lại product serial. - PRD: Rework label các PO retro. - PLN mở ID. Khai thùng: - Tách PO cần retro ra khu vực riêng và dán CARD nhận diện - Khai thùng lớn, lấy hết thùng nhỏ ra và khai lần lượt từng thùng nhỏ, lấy hết bịch sản phẩm từ trong thùng ra, bỏ vào khay riêng. (Giữ lại thùng, pad và air bubble để tái sử dụng).	201X
2		- Dán product serial tương ứng lên bịch sản phẩm(xem list mapping đính kèm để biết product serial nào gắn với bịch nào) - Tháo băng keo scotch tape, dán ngược băng keo vào trong miệng bịch để tránh dơ băng keo, lấy sản phẩm ra ngoài tháo băng keo vàng ra, gắn product serial tương ứng lên sản phẩm và quét vào file QA hướng dẫn (không dán trực tiếp lên sản phẩm mà dùng sợi nylon gắn product serial kèm sản phẩm , giữ lại bịch đã dán nhãn sản phẩm để tái sử dụng) - Tháo nắp cap sạch, đẩy nắp cap tạm bảo vệ đầu connector, bỏ vào bịch sạch để tái sử dụng ở công đoạn final endface - Trả sản phẩm về PRD, chạy theo rework flow của PRE	201X
3		- Bước 1: Kiểm tra chiều dài sản phẩm để đảm bảo sản phẩm đủ chiều dài sau khi rework. - Bước 2: Tạo quy trình RW để hướng dẫn thay vật tư (mã vật tư mới: CNH0986 - SC Boot ngắn). - Bước 3 Tiến hành RW theo quy trình. Nếu phát hiện sản phẩm NG thì tạo NC và thông tin kỹ sư xử lý.	201X 13 Aug 2024
4		- Kiểm tra ngoại quan sản phẩm theo PS hiện hành - Kiểm băng keo vàng cố định vòng quấn không bị dính dơ, rách	ECS
5		-Kiểm tra endface theo PS hiện hành - Gắn nắp cap sạch được giữ lại ở bước 2	ECS
6		- Kiểm tra cap gắn đủ và đúng loại theo PS hướng dẫn - Packing lại theo PS hiện hành (Lưu ý: Dùng lại PAD, bịch và thùng đã dán nhãn ở bước 2) - PRD nhập rework label cho sản phẩm và label thùng nhỏ	ECS
7			ECS
8		Scan label thùng lớn bằng chương trình	ECS

Duyệt bởi trưởng nhóm:

Ngày:

12/ Aug/2024

F. Kết quả sau khi retro

* Ghi nhận kết quả:

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
13.8.24	Theo quy trình	15	15	0	1 năm	Đức TNM	5

* Số NC:

* Ghi chú:

Duyệt bởi trưởng bộ phận:

Ngày:

14. 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.