

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

Form: 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-1282	Tên Record: RETRO SAN PHAM ASA0260 SAI LASER	

## A. Xác nhận thông tin retro:

1. Code - Tên sản phẩm lỗi: ASA0260 \_ FAST-SC-SMAU-60-C  
Nội dung lỗi: OP công đoạn loss phát hiện sai số laser  
Ngày phát hiện: 15-Aug-24  
Số nonconforming liên quan: NC1000085096
2. Phạm vi retro:  
Cách thức/li do chọn phạm vi retro: Retro 10pcs thuộc lô housing đã được label để tìm hiểu nguyên nhân  
Nếu đúng, lấy sản phẩm chéo laser để rework, các sản phẩm còn lại thì packing lại vào bịch lớp 2  
Nếu sai thì xem xét mở rộng retro

Bảng 1

STT	Product serial	Laser đúng	Laser sai	STT Bịch sp	Bịch 60pcs	Thùng lớn	Remark
1	2400381124-32170	2433030070		50	518	not yet	-
2	2400381124-32171	2433030071		52	518	not yet	-
3	2400381124-32167	2433030067	2433030064	53	518	not yet	-
4	2400381124-32168	2433030068		55	518	not yet	-
5	2400381124-32169	2433030069		57	518	not yet	-
6	2400381124-32166	2433030066		58	518	not yet	-
7	2400381124-32162	2433030062		59	518	not yet	-
8	2400381124-32165	2433030065		60	518	not yet	-
9	2400381124-32161	2433030061		6	519	not yet	-
10	2400381124-32172	2433030072		8	519	not yet	-
11	2400381124-32163	2433030063		-	reject	-	reject
12	2400381124-32164	2433030064		-	-	-	Line giữ

Danh sách retro (Bảng 2):

STT	PO	ID	Tên sản phẩm	Spec	Ngày ship	Số lượng retro (pcs)	Ghi chú
1	FPO240029277-1	381124	FAST-SC-SMAU-60-C	HY-0001-117#13\$010	27-Aug-2024	10	

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

Duyệt bởi trưởng bộ phận:

KT *W*  
Tuấn' NQ

Ngày: 20/Aug/2024

## B. Người xem xét nguy cơ: ...Hồ Thị Thanh Thủy.....

STT	Các nguy cơ	Có	Không	Biện pháp trong trường hợp "Có"
1	Gây ra các lỗi liên quan đến đặc tính quang	x		làm theo PS, JBS hướng dẫn
2	Gây ra các lỗi endface	x		làm theo PS, JBS hướng dẫn
3	Gây ra các lỗi về cấu trúc sản phẩm	x		làm theo PS, JBS hướng dẫn
4	Gây ra các lỗi về ngoại quan	x		làm theo PS, JBS hướng dẫn
5	Ảnh hưởng trạng thái của ID (ID đã đóng hay chưa?)		x	
6	Sai số serial, số nhãn sản phẩm, số laser	x		PRE in lại nhãn product serial có hiển thị laser như bảng 1
7	Sai số lượng/Loại phụ kiện, manual...	x		Theo PS hiện hành
8	Sai số lượng/Loại/Nội dung nhãn	x		Theo PS hiện hành
9	Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn sản phẩm khi packing	x		Theo PS hiện hành
10	Packing sai	x		Theo PS hiện hành
11	Test report sai		x	
12	Những nguy cơ khác		x	

## 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 (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		Nhận từ PRE
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	FPO240029277-1	10,800	10	27-Aug-2024				

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 NGUYÊN NHÂN KHI TIẾN HÀNH RETRO &amp; 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-1282

## E. Quy trình retro

Bước	Quy trình	Miêu tả	Hình ảnh	Thực hiện bởi
1	Chuẩn bị	- PRE1: In lại product serial có thể hiện số laser cho sản phẩm cần retro (bảng 1) - PRD: Đăng ký rework label cho các sản phẩm trong bảng 1		-PRE -PRD
2	Khui bịch lớp 2	- Lấy bịch lớp 2 số 518, 519, khai và tìm bịch sản phẩm có số laser theo bảng 1 - Nhìn qua bịch và kiểm số laser của 9 pcs đúng theo cột laser đúng :OK và 1 pc có số laser theo cột laser sai. Xác nhận đúng và đủ thì làm bước bên dưới: + Sau đó lấy bịch phụ kiện có sản phẩm, laser số 2433030064 ra ngoài để retro + các bịch còn lại packing trở lại bịch lớp 2		QC packing
2	Khui bịch sản phẩm	- Lấy bịch sản phẩm ra, giao sản phẩm và nhãn có laser tương ứng vào khay, giao PRD xử lý.		QC packing
4	Xử lý	- 2 sản phẩm có số laser tại bảng 1: xử lý lại từ công đoạn đo loss đến Endface, OK thì giao qua QC đóng gói (có thể giao 1 trong 2 sản phẩm đã OK đều được) chọn DF1000002658 cho sản phẩm 2400381124-32167, khai báo rework theo công đoạn trong defectmode này		PRD
5	App	-App lại sản phẩm theo PS		QC App
6	Packing bịch sản phẩm	-Packing sản phẩm theo PS		QC packing
7	Packing bịch lớp 2	-Packing sản phẩm theo PS		QC packing
8	Packing thùng lớn	-Packing sản phẩm theo PS		QC packing

Duyệt bởi trưởng nhóm:

Ngày:

Minh NXQ

20/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
24/8/2024	381124	10	10	0	11 năm	Th	1MH ML

\* Số NC:

\* Ghi chú:

Duyệt bởi trưởng bộ phận:

Ngày:

Khu Minh

27. 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.