

## CHECKLIST DÙNG ĐỂ XEM XÉT CÁC NGUY CƠ KHI TIẾN HÀNH RETRO &amp; 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-1279 Tên Record: RETRO SAN PHAM ASA0258 SAI LASER

## A. Xác nhận thông tin retro:

1. Code - Tên sản phẩm lỗi: ASA0258 FAST-SC-SMAU-60-C  
Nội dung lỗi: OP công đoạn endface phát hiện sai số laser  
Ngày phát hiện: 10-Aug-24  
Số nonconforming liên quan: NC1000075086
2. Phạm vi retro:  
Cách thức/lí do chọn phạm vi retro:

Bảng 1

STT	Product serial	Laser đúng	Laser sai	STT Bịch sp	Bịch 60pcs	Thùng lớn	Remark
1	2400380901-8380M	492952	492951	32	610	51	
2							

Danh sách retro (Bảng 2):

STT	PO	ID	Tên sản phẩm	Spec	Ngày ship	Số lượng retro (pcs)	Ghi chú
1	FPO240028180-1	380901	FAST-SC-SMAU-60-C	HY-0001-117#18\$010	21-Aug-2024	1	

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:

Ngày: 13. Aug. 24

## 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	Checksheet 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		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	FPO240028180-1	10,800	1	21-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 NGUY CƠ KHI TIẾN HÀNH RETRO &amp; 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-1279

## 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 lại cho các sản phẩm từ công đoạn Loss - QA: xóa data TL 51, in lại 12 nhãn tạm thùng nhỏ của thùng lớn này		-PRE -PRD -QA
2	Khui thùng lớn, bịch lớp 2	- Khui thùng lớn 51. Dán nhãn tạm lên các bịch lớp 2 để nhận diện. - Lấy bịch lớp 2 số 610, khui và tìm bịch sản phẩm packing thứ 32 trong bịch, kiểm tra đúng số laser 492951 thì lấy bịch này ra		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)		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:

## 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
15/8/2024		1	1	9	11 năm	10833	1 mh

\* Số NC:

\* Ghi chú:

Duyệt bởi trưởng bộ phận:

Ngày:

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

QAE control