

CHECKLIST DÙNG ĐỂ XEM XÉT CÁC NGUY CƠ KHI TIẾN 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-1294	Tên Record: RETRO SAN PHAM ASA0260 NGHI NGO SAI LASER	

A. Xác nhận thông tin retro:

1. Code - Tên sản phẩm lỗi: ASA0260 _ FAST-SC-SMAU-60-C
 Nội dung lỗi: Nghi ngờ chéo laser do lô vật tư mapping báo lỗi
 Ngày phát hiện: 11-Sep-24
 Số nonconforming liên quan:

2. Phạm vi retro:

Cách thức/lí do chọn phạm vi retro:

Retro 12pcs thuộc lô housing đã được label
 (12 pcs được mapping trên hệ thống thực tế line đang giữ)
 Nếu xác thực tế giống với thông tin suy luận thì PRE chuyển data mapping lại laser
 Nếu không đúng với thông tin điều tra thì xem xét mở retro retro.

Bảng 1

STT	Product serial	Laser hệ thống	Laser sai	STT Bịch sp	Bịch 60pcs	Thùng lớn	Remark
1	2400381200-27527	033359	31259	34	516	43	Khui kiểm 3pcs (STT 10, 11, 12) đã đóng bịch, chưa đóng TL. + Nếu có đủ 3pcs trong cột laser sai thì ngưng và thông tin cho PRE/QAE để mapping lại hệ thống + Nếu không khớp thì báo thông tin và mở rộng retro
2	2400381200-27522	033354	31254	40	516	43	
3	2400381200-27528	033360	31260	41	516	43	
4	2400381200-27532	033364	31264	45	516	43	
5	2400381200-27529	033361	31261	51	516	43	
6	2400381200-27530	033362	31262	52	516	43	
7	2400381200-27524	033356	31256	56	516	43	
8	2400381200-27523	033355	31255	58	516	43	
9	2400381200-27531	033363	31263	59	516	43	
10	2400381200-27525	033357	31257	12	553	#N/A	
11	2400381200-27526	033358	31258	21	553	#N/A	
12	2400381200-27521	033353	31253	30	554	#N/A	

Danh sách retro (Bảng 2):

STT	PO	ID	Tên sản phẩm	Spec	Ngày ship	Số lượng retro (pcs)	Ghi chú
1	FPO240029944-1	381200	FAST-SC-SMAU-60-C	HY-0001-117#13\$011	20-Sep-2024	12	

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

Duyệt bởi trưởng bộ phận:

Ngày:

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 (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	FPO240029944-1	10,800	12	20-Sep-2024				

CHECKLIST DÙNG ĐỂ XEM XÉT CÁC NGUY CƠ 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-1294

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 thùng/ bịch lớp 2	Khui kiểm 3pcs trong bảng 1 (STT 10, 11, 12) đã đóng bịch, chưa đóng TL. + Nếu có đủ 3pcs trong cột laser sai thì ngưng và thông tin cho PRE/QAE để mapping lại hệ thống- packing lại vào bịch lớp 2 (sau khi PRE thông tin xử lý xong tại bước 4) + Nếu không khớp, báo PRE và QA để xóa data thùng lớn số 43. Đồng thời Kiểm lại toàn bộ laser trong bịch để xác nhận số laser không đúng (thông tin bảng 3), thực hiện tiếp bước 3		QC packing
3	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	- TH xác nhận đúng số laser nghi ngờ: PRE mapping lại laser trên hệ thống --> line packing tiếp theo bước 5 - TH không tìm được số laser nghi ngờ: PRE cho hướng xử lý tiếp theo		PRD
5	Packing bịch sản phẩm	-Packing sản phẩm theo PS		QC packing
6	Packing bịch lớp 2	-Packing sản phẩm theo PS		QC packing
7	Packing thùng lớn	-Packing sản phẩm theo PS		QC packing

Duyệt bởi trưởng nhóm:

Trang NXQ

Ngày:

16/Sep/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
16/9/2024	381200	3	3	0	1 năm	Trang NXQ 10833	1 MH

* Số NC:

* Ghi chú: Kết quả retro: tìm có 3 pcs (10, 11, 12) trong bảng 1 → xác nhận có đủ 12 pcs nghi ngờ sai đã packing, PRE chuyển lại để mapping Ngày: 18. Sep. 24

Trang NXQ 10833. 17/9/2024

Đức TNM

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.