

FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM

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-1289

Tên Record: Nghi ngờ sản phẩm LC connector bị lỗi lắp ráp housing và plug frame chưa hoàn tất.

A. Xác nhận thông tin retro:

1. Code - Tên sản phẩm lỗi: 

Danh sách theo bảng bên dưới

Nội dung lỗi: 

Nghi ngờ sản phẩm LC connector bị lỗi lắp ráp housing và plug frame chưa hoàn tất.

Ngày phát hiện: 

28-Aug-24

Số nonconforming liên quan: 

-

2. Phạm vi retro:

Cách thức/Lí do chọn phạm vi retro: 

Ngày 28-Aug khách hàng thông tin 1 sản phẩm có gờ LC connector lắp ráp bị bất thường

Nghi ngờ gờ của housing LC connector chưa được gắn chặt vào cửa sổ Plug housing.

Khoanh vùng các sản phẩm LC connector được App bởi OP 49381 cho hàng ship gấp 30-Aug-2024

Danh sách retro:

Top cat 6e app cho po core complain.

Nhiên

29.8.24

PONo	ID	SpecNumber	Productcode	Productname	PO Qty
FPO240038856-1	386415	HG-3063-006\$003	CCC19989	FR-OGNM4ETGDHE-SSD SR15Ex8C-90-LC/SPC/0.5-N-EN	1
FPO240025803-1	381255	HC-0154-013\$002	CCP8699	FLC-2P-PC-3M-GC50/125-S (10G)	60
FPO230011952-1	373742	PNJHC-0661-25-09A	CCP4794	FLC/FSC-2P-PC-0.6M-GC50/125-S(10G, Short boot)	30
FPO240009698-1	374596	PNJHC-0661-25-09A	CCP4794	FLC/FSC-2P-PC-0.6M-GC50/125-S(10G, Short boot)	30

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: 29.8.24

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	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Đo loss bằng program
2	Gây ra các lỗi endface	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Check lại endface
3	Gây ra các lỗi về cấu trúc sản phẩm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Kiểm tra loại cáp theo PS App hiện hành
4	Gây ra các lỗi về ngoại quan	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Kiểm tra ngoại quan theo PS App hiện hành
5	Ảnh hưởng trạng thái của ID (ID đã đóng hay chưa?)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	PLN mở ID
6	Sai số serial, số nhãn sản phẩm, số laser	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Làm list mapping nhãn bìch sản phẩm & product serial
7	Sai số lượng/Loại phụ kiện, manual...	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
8	Sai số lượng/Loại/Nội dung nhãn	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scan bảng chương trình File mã OA chuẩn bị
9	Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn sản phẩm khi packing	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Scan bảng chương trình cho thùng lỗi.
10	Packing sai	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Packing lại theo PS hiện hành
11	Test report sai	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
12	Những nguy cơ khác	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	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 (nhãn, TR giấy,...) hoặc kiểm tra	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2	Check list giấy/ File excel kiểm soát (quét số nhãn, product serial, quy cách packing, traceability, nhập số laser,...)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
3	Product serial giấy	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
4	Thông tin hướng dẫn cho những người liên quan ở 2 ca	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

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									
2									

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 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-1289

Bước	Quy trình	Miêu tả	Thực hiện bởi
1	<div>Tách PO retro và khui thùng</div>	<b>Chuẩn bị:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- PRD: Rework label các PO theo list product serial đính kèm</li><li>- PRE in lại product serial</li><li>- QA xóa data thùng lớn</li><li>- PLN mở ID</li></ul> <b>Khui thùng:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tách PO cần retro ra khu vực riêng và dán CARD nhận diện.</li><li>- Khui lần lượt từng thùng lớn, lấy hết thùng nhỏ ra, tách các thùng nhỏ không retro ra khu vực riêng chờ packing thùng lớn.</li><li>- Khui lần lượt từng thùng nhỏ PO cần retro ra, lấy bịch sản phẩm từ trong thùng ra</li></ul> => Đặt lại tấm pad và air bubble vào thùng sau khi lấy bịch sản phẩm ra.	48341 42786
2	<div><div>Đán product serial và kiểm tra sản phẩm</div><div>OK</div><div>NG</div></div>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Tháo băng keo scotch tape (dán ngược băng keo vào trong miệng bịch để tránh dơ băng keo)</li><li>- Lấy sản phẩm ra ngoài: Sản phẩm CCP (ko tháo băng keo vàng ra), sản phẩm CCC (không tháo dây nylon cổ định vòng quấn, chỉ tháo wrapping film và airbuble quấn connector ra.</li><li>- Kiểm tra tất cả các connector LC như hình bên dưới</li></ul> + Gờ được gài chặt vào cửa sổ: <b>OK</b> + Nếu plug frame và stopring hở<1mm nhưng kéo không bị tuột: <b>OK</b> <div><div><div>Gờ chưa được gài sát vào cửa sổ: <b>NG</b></div><div><div>Plug frame và stopring có khoảng hở lớn: <b>NG</b></div></div><div><div>Gờ được gài sát vào cửa sổ: <b>OK</b></div><div><div>Plug frame và stopring có khoảng hở &lt;1mm nếu kéo không bị tuột: <b>OK</b></div></div></div> =&gt; Nếu <b>OK</b>: Kiểm tra lại cap được dây sắt và thực hiện tiếp B4 =&gt; Nếu <b>NG</b>: Báo kỹ sư PRE in serial và trả sản phẩm về, chạy theo rework flow của PRE (giữ lại bịch đã dán nhãn để tái sử dụng). <b>PRE xử lý cho sản phẩm NG:</b><ul style="list-style-type: none"><li>+ Kiểm tra và lấy dữ liệu back up cho các sản phẩm thuộc danh sách retro.</li><li>+ Tạo quy trình RW để hướng dẫn xử lý các sản phẩm phát hiện Housing NG.</li></ul><b>B4.</b> <b>Sản phẩm CCC:</b> Gói connector và packing sản phẩm vào bịch theo PS hiện hành <b>Sản phẩm CCP:</b> Đặt sản phẩm vào đúng bịch vừa lấy sản phẩm ra ngoài và đặt bịch sản phẩm vào khay. <b>** Lưu ý:</b> Thực hiện lần lượt từng PO, từng thùng, và kiểm tra từng sản phẩm một.</div></div>	44183 48407
3	<div><div>Packing và Label sản phẩm</div><div>OK</div><div>NG</div></div>	<ul style="list-style-type: none"><li>- CCC: Packing sản phẩm vào túi airbuble để lại ở B3</li><li>- CCP: Kiểm tra băng keo dán bịch sản phẩm không đè lên nhãn sản phẩm.</li><li>- Quét nhãn bịch vào file excel của QA, nếu ok thì đóng thùng theo PS hiện hành, NG thì báo kỹ sư</li></ul>	
4	<div><div>Chạy TR</div><div>OK</div><div>NG</div><div>Báo kỹ sư &amp; 9-PR-008</div></div>	Chạy lại TR	
5	<div>Packing và Label sản</div>	- Scan label thùng lớn bằng chương trình	

Duyệt bởi trưởng nhóm: *Nhiên*

Ngày: 29. Aug 24.

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
29/8	PO230011952-1	30	0	0	9-PR-011	<i>Đức TNM</i>	
	PO240009698-1	30	0	0	11 năm		
* Số NC:	PO240025803-1	800	0	0			
* Ghi chú:	PO240038856-1	1	0	0			

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.

*Đức TNM*  
30. Aug 24

Đức TNM