	CH	IECKLIST DÙNG ĐỂ		URA FIBEI Y CO KHI			GHI NHẬN KẾT QUẢ	SAU RETRO		
	I-003-9-Fo-001		Phiên bản:					Trang: 1/2		
_	an hành form: Trang NXQ	5 601 0 00	tool .	êt form: Đức			(1) 1 2 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3	Ngày hiệu lực: Ngày duyệt trên E	IC	
		0-001-9-RC-6	Tên Recor	d: CPL-	Ketro II	tem tra	filet nhay go.			
	nhận thông tin retro: - Tên sán phẩm lỗi:						2 0			
Code	- 1en san pnam ioi:		OCT0111 - CPL-C-12							
			OCT0113 - CPL-980-							
			OCT0114 - CPL-C-31							
			OCW0028 - CPL-980	/C-WDM-3I	,					
	lung lỗi:		Khách hàng phát hiện	fiber nhày g	gờ sản phẩm	ASN				
-	phát hiện:		7/30/2024		1 lu	1 1	. 211			
	onconforming liên quan:		n/a	al	e Thu	ong I.	. 24			
	vi retro:		Các sản phẩm được k	iểm tra bởi (	OP: 4503%	Multhing	ng 1. tug 24 cokiểm không đủ các mặt			
Cach	thức/lí do chọn phạm vi retro:			sát và phòn	g vấn, OP 4	5035 có nguy	cơ kiểm không đủ các mặt	của Spool, nguy cơ		
			outflow loi.							
Dank	sách retro:									
STT	PO	ID Code	sån phẩm Tên s	àn phẩm	S	pec	Ngày ship	Số lượng retro (pcs)	Ghi ch	
1	FPO240021393-1			C-3DB-4P	AOP81-60	15-27-07(01)	1-Aug-24	500		
2	FPO240021396-1			-17DB-4P		15-27-06(01)	1-Aug-24	1800		
3	FPO240021404-1			80-3DB-4P		15-27-09(01)	1-Aug-24	500		
5	FPO240021465-1			/C-WDM-3P	-	15-27-10(02)	1-Aug-24	400	-	
6	FPO240021923-1			C-3DB-4P		15-27-07(01) 15-27-10(02)	1-Aug-24	500	-	
7	FPO240021384-1 FPO240021405-1			C-WDM-3P 80-3DB-4P		15-27-10(02)	26-Aug-24	126 594	+	
	ý: Cập nhật phạm vi và thông						20-Aug-24	394		
STT	ời xem xét nguy cơ: TrangTN	Các nguy cơ		C6	Không	Biện pháp trong trường hợp "Có"				
1	Gây ra các lỗi liên quan đến đặ			+	v		Diện pháp	a ong a wong nyp		
2	Gây ra các lỗi endface	- Inni damb	***************************************	+	V	-			***************************************	
3		ohẩm		+	V	<del> </del>				
	Gây ra các lỗi về cấu trúc sản phẩm									
4	Gây ra các lỗi về ngoại quan		***************************************		V	-				
4	Gây ra các lỗi về ngoại quan Ảnh hưởng trang thái của ID (l	ID đã đóng hay chưa?)		v	v		Mở ID trên	ECS để scan lại label		
	Gây ra các lỗi về ngoại quan Ảnh hưởng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhân sản phẩm			v	v			ECS để scan lại label		
5	Ánh hưởng trạng thái của ID (l	ı, số laser		v	v					
5	Ánh hưởng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhãn sản phẩm	n, số laser anual		v	v					
5 6 7 8 9	Anh hưởng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhận sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn	n, số laser anual ãn		v	v		S			
5 6 7 8 9	Anh hưởng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhận sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, m Sai số lượng/Loại/Nội dung nh	n, số laser anual ãn			v		S	can lại label		
5 6 7 8 9	Anh hưởng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai	n, số laser anual ãn			v		S S Paci	can lại label can lại label king lại theo PS Chạy lại TR		
5 6 7 8 9	Anh hưởng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai	n, số laser anual ãn		v	v		S S Paci	can lại label can lại label king lại theo PS	i	
5 6 7 8 9 10 11	Anh hướng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhận sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, mơ Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác	n, số laser anual añ a sân phẩm khi packing		v v	v		S S Paci	can lại label can lại label king lại theo PS Chạy lại TR	i	
5 6 7 8 9 10 11 12	Anh hưởng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai	n, số laser anual  ña n sản phẩm khi packing  ớc khi retro		v v	v	a)	S Pacl Sai packing list: thu hô	scan lại label Scan lại label king lại theo PS Chạy lại TR bi packing list, in packing list mớ	i	
5 6 7 8 9 10 11 12 .Xen	Anh hướng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhận sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, mơ Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông tin trươ	n, số laser anual  ãn n sắn phẩm khi packing  ốc khi retro  Nội dur		v v	v	Cần	S Pacl Sai packing list: thu hô Không cần	can lại label can lại label king lại theo PS Chạy lại TR	i	
5 6 7 8 9 10 11 12 . Xen STT 1	Anh hướng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông tin trươ Checksheet dùng để kiểm soát	n, số laser anual  iăn i sản phẩm khi packing  ớc khi retro  Nội dur việc thu hồi (nhăn, TR)	giấy,) hoặc kiểm tra	v v v	v		S Pacl Sai packing list: thu hô	scan lại label Scan lại label king lại theo PS Chạy lại TR bi packing list, in packing list mớ	i	
5 6 7 8 9 10 11 12 C. Xen	Anh hướng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhận sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, mơ Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông tin trươ	n, số laser anual  iăn i sản phẩm khi packing  ớc khi retro  Nội dur việc thu hồi (nhăn, TR)	giấy,) hoặc kiểm tra	v v v	v		S Pacl Sai packing list: thu hô Không cần	scan lại label Scan lại label king lại theo PS Chạy lại TR bi packing list, in packing list mớ	i	
5 6 7 8 9 10 11 12 .Xem	Anh hướng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trươ Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiển	n, số laser anual  iăn i sản phẩm khi packing  ớc khi retro  Nội dur việc thu hồi (nhăn, TR)	giấy,) hoặc kiểm tra	v v v	v		S Pacl Sai packing list: thu hô Không cần	scan lại label Scan lại label king lại theo PS Chạy lại TR bi packing list, in packing list mớ	i	
5 6 7 8 9 10 11 12 . Xen STT 1 2	Anh hướng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trươ Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiến số laser,)	n, số laser anual  iãn i sản phẩm khi packing  ớc khi retro  Nội dur việc thu hồi (nhãn, TR j n soát (quét số nhãn, pro	giấy,) hoặc kiểm tra duct serial, quy cách pa	v v v	v	v	S Pacl Sai packing list: thu hô Không cần	scan lại label Scan lại label king lại theo PS Chạy lại TR bi packing list, in packing list mớ	i	
5 6 7 8 9 10 11 12 Xentri 1 2 3 4	Anh hướng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trươ Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiến số laser,) Product serial giấy Thông tin hướng dẫn cho nhữn	n, số laser anual  iãn i sản phẩm khi packing  ớc khi retro  Nội dur việc thu hồi (nhãn, TR j n soát (quét số nhãn, pro	giấy,) hoặc kiểm tra duct serial, quy cách pa	v v v	v	v	S Pacl Sai packing list: thu hô Không cần	scan lại label Scan lại label king lại theo PS Chạy lại TR bi packing list, in packing list mớ	i	
5 6 7 8 9 10 11 12 Xentri 1 2 3 4	Anh hướng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trươ Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiến số laser,) Product serial giấy	n, số laser anual  iẫn i sắn phẩm khi packing  ớc khi retro  Nội dur việc thu hồi (nhãn, TR n soát (quét số nhãn, pro	giấy,) hoặc kiểm tra duct serial, quy cách pa	v v v	v	v	Sai packing list: thu hố  Không cần	Scan lại label  Scan lại label  king lại theo PS  Chạy lại TR  Đi packing list, in packing list mớ  Ghi chú	i	
5 6 7 8 9 10 11 12 .Xenx 1 2 3 4	Anh hướng trạng thái của ID (l Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trươ Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiến số laser,) Product serial giấy Thông tin hướng dẫn cho nhữn	n, số laser anual  an sân sân phẩm khi packing  ốc khi retro  Nội dur việc thu hối (nhãn, TR n soát (quét số nhãn, pro	giấy,) hoặc kiểm tra duct serial, quy cách pa L Số lượng cần retro	v v v v	v	v	S Pacl Sai packing list: thu hô Không cần	Scan lại label Scan lại label King lại theo PS Chạy lại TR Đi packing list, in packing list mớ Ghi chú	ń hi chú	
5 6 7 8 9 10 11 12 Xen STT 1 2 3 4	Anh hưởng trạng thái của ID (I Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, m Sai số lượng/Loại phụ kiện, m Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trư Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiển số laser,) Product serial giấy Thông tin hướng dẫn cho nhữn toạch retro PO/ID	n, số laser anual  anual  sắn n sắn phẩm khi packing  ớc khi retro  Nội dur  việc thu hỗi (nhãn, TR ; n soát (quét số nhãn, pro  ng người liên quan ở 2 ca  Số lượng của PO/ID  (pcs)	giấy,) hoặc kiểm tra duct serial, quy cách pa Số lượng cần retro (pcs)	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v	v v ability, nhập	v	Sai packing list: thu hố  Không cần	Scan lại label Scan lại label King lại theo PS Chạy lại TR Đi packing list, in packing list mớ Ghi chú		
5 6 7 8 9 10 11 12 Xen STT 1 2 3 4 STT 1	Anh hướng trạng thái của ID (I Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, m Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trư Checksheet dùng để kiểm soát Check list giẩy/ File excel kiển số laser,) Product serial giẩy Thông tin hướng dẫn cho nhữn toạch retro  PO/ID  FPO240021393-1	n, số laser anual  anual  sắn n sắn phẩm khi packing  ốc khi retro  Nội dur  việc thu hồi (nhãn, TR g n soát (quét số nhãn, pro  ng người liên quan ở 2 ca  Số lượng của PO/ID  (pcs)  500	ziấy,) hoặc kiểm tra duct serial, quy cách pa Số lượng cần retro (pcs) 500	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v	ability, nhập  by ship  /2024	v	Sai packing list: thu hố  Không cần	Scan lại label Scan lại label King lại theo PS Chạy lại TR Đi packing list, in packing list mớ Ghi chú		
5 6 7 8 9 10 11 12 STT 1 2 3 4 STT 1 2 3 5 5 TT 1 2	Anh hưởng trạng thái của ID (I Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, m Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trư  Checksheet dùng để kiểm soát Check list giẩy/ File excel kiển số laser,) Product serial giấy Thông tin hướng dẫn cho nhữn toạch retro  PO/ID  FPO240021393-1 FPO240021396-1	n, số laser anual  iẫn i sắn phẩm khi packing  ớc khi retro  Nội dur  việc thu hồi (nhãn, TR g in soát (quét số nhãn, pro  ng người liên quan ở 2 ca  Số lượng của PO/ID  (pcs)  500  1800	siấy,) hoặc kiểm tra duct serial, quy cách pa Số lượng cần retro (pcs) 500 1800	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v	ability, nhập  ly ship /2024	v	Sai packing list: thu hố  Không cần	Scan lại label Scan lại label King lại theo PS Chạy lại TR Đi packing list, in packing list mớ Ghi chú		
5 6 7 8 9 10 11 12 STT 1 2 3 4 STT 1 2 3 5 5 5 7 1 1 2 3 5 7 1 1 1 1 2 1 1 2 3 3 5 7 1 1 1 1 2 3 3 3 4 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3	Anh hướng trạng thái của ID (I Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, m Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trư Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiển số laser,) Product serial giấy Thông tin hướng dẫn cho nhữn loạch retro  PO/ID  FPO240021393-1 FPO240021396-1 FPO240021404-1	n, số laser anual  lần sản phẩm khi packing  ớc khi retro  Nội dur việc thu hồi (nhãn, TR g n soát (quét số nhãn, pro  ng người liên quan ở 2 ca  Số lượng của PO/ID (pcs)  500  1800  500	số lượng cần retro (pcs)  500  1800	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v	ability, nhập  ly ship  /2024 /2024	v	Sai packing list: thu hố  Không cần	Scan lại label Scan lại label King lại theo PS Chạy lại TR Đi packing list, in packing list mớ Ghi chú		
5 6 7 8 9 10 11 12 STT 1 2 3 4 STT 1 2 3 4	Anh hướng trạng thái của ID (I Sai số serial, số nhận sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, m Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trư Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiển số laser,) Product serial giấy Thông tin hướng dẫn cho nhữn toạch retro  PO/ID  FPO240021393-1 FPO240021396-1 FPO240021404-1 FPO240021465-1	n, số laser anual  iẫn i sản phẩm khi packing  ớc khi retro  Nội dur việc thu hồi (nhãn, TR s in soát (quét số nhãn, pro  Số lượng của PO/ID (pcs)  500  1800  500  400	sá lượng cần retro (pcs)  500  1800  400	v v v v v v v v v v v v v v v v v v v	ability, nhập  ty ship  /2024 /2024 /2024	v v	Sai packing list: thu hố  Không cần	Scan lại label Scan lại label King lại theo PS Chạy lại TR Đi packing list, in packing list mớ Ghi chú		
5 6 7 8 9 10 11 12 . Xen STT 1 2 3 4 . Xéi 1 1 2 3 4 . STT 1 2 3 4 5 5 1 1 1 1 2 3 4 4 5 5 1 1 1 1 2 3 4 4 5 5 1 5 1 1 1 2 3 4 4 5 5 5 7 1 1 1 2 3 3 4 4 5 5 5 7 1 5 7 1 2 3 3 4 4 5 5 5 7 1 2 3 3 4 4 5 5 5 7 1 2 3 3 4 3 4 3 4 5 5 5 7 1 2 3 3 4 3 4 3 4 5 5 5 7 1 2 3 3 4 3 4 3 4 3 4 5 5 7 1 2 3 3 4 3 4 3 4 3 4 3 4 3 4 5 5 7 5 7 1 3 3 4 3 4 3 4 5 5 5 7 1 5 7 1 2 3 3 4 3 4 5 7 7 1 2 3 3 4 5 7 1 2 3 3 4 7 1 2 3 3 3 4 3 3 4 3 3 3 3 3 3 3 3 4 3 3 3 4 3 3 3 3 4 3 3 4 3 3 3 3 4 3 3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 4 3 3 3 3 3 3 4 3 3 3 3 3 3 4 3	Anh hướng trạng thái của ID (I Sai số serial, số nhân sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, ma Sai số lượng/Loại/Nội dung nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trươ Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiến số laser,) Product serial giấy Thông tin hướng dẫn cho nhữn oạch retro  PO/ID  FPO240021393-1 FPO240021404-1 FPO240021465-1 FPO240021923-1	n, số laser anual  iẫn i sản phẩm khi packing  ốc khi retro  Nội dur việc thu hồi (nhãn, TR 3 in soát (quét số nhãn, pro ng người liên quan ở 2 ca  Số lượng của PO/ID (pcs)  500  1800  500  400  500	siáy,) hoặc kiểm tra duct serial, quy cách pa Số lượng cần retro (pcs) 500 1800 500 400	V V V V V V V V V V V V V V V V V V V	ability, nhập  ly ship  /2024 /2024 /2024 /2024	v v	Sai packing list: thu hố  Không cần	Scan lại label Scan lại label King lại theo PS Chạy lại TR Đi packing list, in packing list mớ Ghi chú		
5 6 7 8 9 10 11 12 .: Xem STT 1 2 3 4 .: Kél 1 2 3 4 5 6	Anh hướng trạng thái của ID (I Sai số serial, số nhận sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, mơ Sai số lượng/Loại phụ kiện, mơ Sai số lượng/Loại phụ kiện, mơ Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trươ Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiển số laser,) Product serial giấy Thông tin hướng đẫn cho nhữn toạch retro  PO/ID  FPO240021393-1 FPO240021404-1 FPO240021405-1 FPO240021384-1	số lượng của PO/ID (pcs) 500 1800 500 400 400	siáy,) hoặc kiểm tra duct serial, quy cách pa Số lượng cần retro (pcs) 500 1800 500 400 500	V V V V V V V V V V V V V V V V V V V	bility, nhập  hy ship  /2024 /2024 /2024 /2024 /2024 /2024	v v	Sai packing list: thu hố  Không cần	Scan lại label  Scan lại label  kíng lại theo PS  Chạy lại TR  Đi packing list, in packing list mó  Ghi chú	hi chú	
5 6 7 8 9 10 11 12 STT 1 2 3 4 STT 1 2 3 4 5 5	Anh hướng trạng thái của ID (I Sai số serial, số nhận sản phẩm Sai số lượng/Loại phụ kiện, mơ Sai số lượng/Loại/Nội dụng nh Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác  xét các tài liệu/ thông tin trươ Checksheet dùng để kiểm soát Check list giấy/ File excel kiến số laser,) Product serial giấy Thông tin hướng dẫn cho nhữn oạch retro  PO/ID  FPO240021393-1 FPO240021404-1 FPO240021405-1 FPO240021384-1 FPO240021384-1 FPO240021405-1	n, số laser anual  anual  sắn n sắn phẩm khi packing  ốc khi retro  Nội dur việc thu hối (nhãn, TR n soát (quét số nhãn, pro ng người liên quan ở 2 ca  Số lượng của PO/ID (pcs)  500  1800  500  400  600	218/2,) hoặc kiểm tra duct serial, quy cách pa Số lượng cần retro (pcs) 500 1800 500 400 500 126 594	V V V V V V V V V V V V V V V V V V V	bility, nhập  hy ship  /2024 /2024 /2024 /2024 /2024 /2024 /2024 /2024 /2024	v	Sai packing list: thu hố  Không cần	Gean lại label  Scan lại label  king lại theo PS  Chạy lại TR  Di packing list, in packing list mớ  Ghi chú   YY)  GI	hi chú	

			FUJIKI	URA FIBER OPTICS V	TETNAM			
,	СН	ECKLIST DÙNG ĐỂ			H RETRO & GHI NHẬ	N KÉT QUẢ SAU RETRO		5,64
Fo: 9-WI-00	nành form: Trang NXQ		Phiên bản:			Trang: 2/2		
Số Record:	main torm. Hailg NAQ		Người đuyệ	et form: Đức TNM		Ngày hiệu lực:	Ngày duyệt trên El	С
E. Quy trì	nh retro					100, 10	and the N	
Bước		uy trình		Miêu tả		Hình ảnh		Thực hiện bởi
1	Chuyển hàng	g về line	PRD-F.Pac	cking: ing về line theo danh sác	h		N.	Thực mộn coi
2	2 Chuẩn bị retro			abel thùng nhỏ, thùng lới er: to các sản phẩm cần retro troduct serial sản phẩm cầ abel của các sản phẩm cầ	n để line label lại.	AND	L Andrai	
3	Khui thùng lớn, list, khui thùng n	thu hồi packing nhỏ	PRD: Khui thùng sản phẩm t	g lớn, thu hồi packing lis trả vào phòng sạch	t, khui thùng nhỏ, lấy			
4	Cất bịch, lấy sản	phẩm ra	PRD: Cất bịch Lấy sản ph Gán produ	ẩm ra ngoài ct serial cho từng sản ph	âm	Total Trans		
5	Kiểm tra nháy rāni G		NG Thứ tự kiể Kiểm tra fi có fiber nh Với trường nhây, lập N	héo ở trong khay, không m: Port1 -> Port2 -> Po iber chéo ở rãnh khuyết t lày gờ ở cạnh bánh xe. g hợp chéo, mở nắp khay NC và xử lý theo RWF. lỗi được đính kèm ở tran truồng hợp mư	ort4 -> Port3.  rước, sau đó kiểm tra  để xác nhận điểm  g sau	P1  Thứ tự kiểm tr	P4 P3	6.
6	In lại nhân, label,	ép bịch	hành in nhi	àn tất kiểm tra, chuyển s ăn. 2000, kiểm tra ngoại quan	I had a		4 - 4	
7	Đóng thùng		Đóng thùn	g nhỏ, in packing list, đó	ng thùng lớn			
8	Chay lại TR		QA Staff: Chạy lại Ti	R			n 21	
Du	yệt bởi trưởng nhóm:	11.		Ngày:				
F. Kết quả * Ghi nhận	sau khi retro két qua: Ket qua	Fluiding 1. Aug	24 ang " Cóna	hon lest and	gotoo "	ot vist ve		
	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
01	812024	PO240021/det	144	0	Ô			88.75
01 Aug	24 ~ 8/ Aug 12A	-		1	4012	29 nam	Juli 10401	812
	***************************************	/						
* Số NC:								
* Ghi chú:		1						
Du	yết bởi trưởng bộ phân;	ffin	maler	Ngày: 26	. Aug 2	4	QAE contro	ol

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

Alua El Adolficación ha	FUJIKURA FIBER OPTICS VIETNAM CÁC NGUY CÓ KRI TIỆN BÀNH BUTRO & GRANI	CHECKLIST DUNG DE XEM XÉT O
	Phiên bán, 06	Por 0-W 1-903-9-Fo-001 Wears been bank form Trans NXO
Ngáy hiệu lực: Ngày đuyết mên EIC		SECOND OF THE PARTY OF THE PART
ièd usur sud i Ktra mut bung	Miću tá	E. Quy trials retro  Barry Quy trials  Quy trials
Hunh anh		
113	PRD-F Packing. Chuyển háng về line theo danh sách	
Mổ nắp khay		
<b>1</b>		
Xac dish & little mut	hông can thay a ming ne cao do Ma le I	
The cities to making that	Chuẩn hị product serial sắn phote khi thiệ VO. RW data label của các sản phote cần kiểm tra để label lại	
1		
00 2 6 42 25 022		
Chuẩn bị dù số lường	mut mor vaojig heen	
1	Car bich	4 Cat bash, lay son phon ra
Those comme rain dot	vao jig bien soat slens ming us vil	
1000		
	Kiểm tra chéo ở trong khay, không mơ nấp khay Thư tự kiểm, Port1 ~ Port2 ~ Port4 ~ Port3.	DM radii att milita
Thay mit hong	Với trưởng hợp chéo, mô nặp khay để xác nhận điểm nhay, lập NC và xử ty theo RWF.	
Thu tu kiểm tra		
*	ar and the house pull wall to	
View to show toon to	South home to be an a labor whom	ranh Không: làm từng banh xe
CLETTO THE BLEE FROM TO	Darw & Acres of The Triang	Take Mong : Many road bount xe
<del></del>		V
chèn mut cam		
Chen phan early		
I.		
Dong nap Khay		Duvet boy truong nhóm;
1		
20 2 2 3	liber nhay ranh.  Phát thất kiết retro  Phát hiện dei  10401 -	
Chuyen ve hiem tra	iter whay runh	map to main its
ect khac Ther grant has K9 su xác nhan Tông MH	rano (pc) tita thủy khi retro Phát hiện dei	Ngdy retro POTD Số lượng
24-XX	10401 -	Q1-Aug-014
SAY To To Gunda	434	- RAWAR - Abward

Iomno 3AO

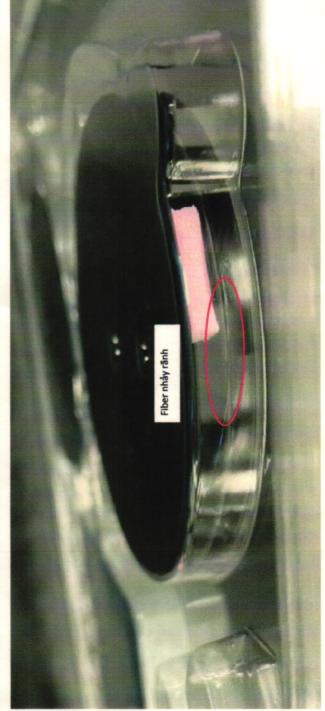
Nedy: Fre Fre

James &

tavet bei trucag bo phan:







Ngày retro	Code sp	РО	Số lượng retro	Số lượng defect tìm thấy khi retro Fiber nhảy gờ	Phát hiện defect khác			МН
					Bung mút hồng	Fiber löng trong spool	Khay cong khi cắt bịch	MH
1-Aug	OCT0113	FPO240021404-1	144			1	8	
2-Aug	OCT0113	FPO240021404-1	347					
2-Aug	OCT0113	FPO240021404-1	9					
3-Aug	OCW0028	FPO240021465-1	400			2		
3-Aug	OCT0114	FPO240021923-1	500		3980	11 14		
4-Aug	OCT0114	FPO240021393-1	500					912
5-Aug	OCT0111		852				14	812
6-Aug	OCT0111	FPO240021396-1	670	1				
7-Aug	OCT0111		278					
7-Aug	OCW0028	FPO240021384-1	126					
7-Aug	OCT0114	FPO240021405-1	177				3	
8-Aug	OCT0113	FPO240021405-1	417				1	
		1		1	3980	16	26	