

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-1283	Tên Record: Retro kiểm tra nắp cap AFC0688	

A. Xác nhận thông tin retro:

1. Code - Tên sản phẩm lỗi: Xem danh sách retro
Nội dung lỗi: OP line Fusion phát hiện nắp cap ICN0026 bị thiếu nhựa cần retro kiểm tra các ID thuộc lot cap có rủi ro đã đóng gói.
Ngày phát hiện: 8/17/2024
Số nonconforming liên quan: N/A

2. Phạm vi retro:

Cách thức/lí do chọn phạm vi retro: Khoanh vùng ID dùng lot 240709_382552_0 và 240709_382553_0 đã label packing

Danh sách retro:

STT	PO	Code sản phẩm	Tên sản phẩm	Spec	Ngày ship	Số lượng retro (pcs)	Ghi chú
1	FPO240027185-6	AFC0688	FUSECONNECT-SC-SF-APC-09	HY-0107-065#4\$005	9/23/2024	3920	

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:

B. Người xem xét nguy cơ: Phuongtm

STT	Các nguy cơ	Có	Không	Biện pháp trong trường hợp "Có"
1	Gây ra các lỗi liên quan đến đặc tính quang		x	
2	Gây ra các lỗi endface		x	
3	Gây ra các lỗi về cấu trúc sản phẩm		x	
4	Gây ra các lỗi về ngoại quan		x	
5	Ảnh hưởng trạng thái của ID (ID đã đóng hay chưa?)		x	
6	Sai số serial, số nhãn sản phẩm, số laser		x	
7	Sai số lượng/Loại phụ kiện, manual...		x	
8	Sai số lượng/Loại/Nội dung nhãn		x	
9	Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn sản phẩm khi packing	x		Dùng tool 10 kiểm soát đủ số lượng trong bịch và quét label nhãn thùng nhỏ, thùng lớn
10	Packing sai	x		Packing lại theo PS
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	
4	Thông tin hướng dẫn cho những người liên quan ở 2 ca		x	

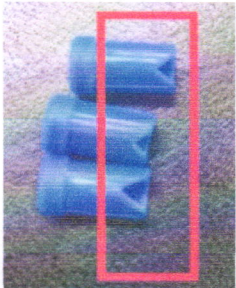
D. Kế hoạch retro

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	FPO240027185-6	50000	3920	9/23/2024					

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 & 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:				
E. Quy trình retro				
Bước	Quy trình	Miêu tả	Hình ảnh	Thực hiện bởi
1	<div>Chuẩn bị</div>	<ul style="list-style-type: none">- QAE:<ul style="list-style-type: none">+ Clerk in lại nhãn box tạm theo list kỹ sư cung cấp.+ Xóa data label thùng nhỏ, thùng lớn theo list kỹ sư cung cấp- PRD: Kéo thùng lớn số 3 ~ 9 từ Final Packing lên line nhận diện chờ retro.		
2	<div>Khui thùng lớn</div>	<ul style="list-style-type: none">- Khui lần lượt từng thùng lớn số 3 ~ 9 lấy thùng nhỏ ra.		
	<div>Khui thùng nhỏ</div>	<ul style="list-style-type: none">- Khui lần lượt từng thùng nhỏ từ 18 ~ 55 lấy bịch 10 sản phẩm ra. Gấp mép nhãn box tạm dán lại lên từng bịch 10 sao cho số box tương ứng thứ tự đóng gói ban đầu trong với PS (xem list đính kèm)		
	<div>Khui bịch 10 kiểm cap</div> <div>NC</div>	<ul style="list-style-type: none">- Khui lần lượt từng bịch 10 từ box số 171 ~ 562 lấy 10 bịch sản phẩm nhỏ bên trong ra đặt lên khay chờ kiểm.- Kiểm tra ngoại quan cap không bị thiếu nhựa, biến dạng..., kiểm tra hết các mặt của cap.<ul style="list-style-type: none">+ Nếu tất cả 10 sản phẩm nắp cap đều OK tiến hành đóng gói lại vào bịch PLB0036 có dán nhãn box tạm.+ Nếu phát hiện cap NG, nhận diện sản phẩm bị NG và tách cả lô 10 sản phẩm kèm bịch PLB0036 có dán nhãn box tạm ra. Cung cấp số laser trên coupling của sản phẩm bị NG cap cho PRE in lại số product serial. Sau khi PRE cung cấp số product serial OP kiểm tương ứng số laser thì dán lại produc serial vào sản phẩm, quét NG và rework thay cap theo rework follow thực hiện bên trong phòng sạch. Sản phẩm sau khi rework phải quét lại label vào box. <p><u>Chú ý:</u> Do không quét lại label lớp bịch 10 nên trong cùng một thời điểm chỉ được khui 1 bịch ra kiểm. Dùng tool 10 để kiểm soát đủ số lượng 10 bịch sản phẩm trước khi đóng gói lại vào bịch PLB0036.</p>	 <p>Hình ảnh cap thiếu nhựa NG</p>	
	<div>Đóng thùng nhỏ</div>	<p>Quét lại label lớp thùng nhỏ và đóng gói lại theo hướng dẫn PS hiện hành.</p> <p>Dùng tool thu hồi nhãn box tạm.</p>		
	<div>Đóng thùng lớn</div>	<p>Quét lại label lớp thùng lớn và đóng gói lại theo hướng dẫn PS hiện hành.</p>		

Duyệt bởi trưởng nhóm:

Ngày:

20/08/2024


 Trưởng nhóm

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
22-Aug-24	FLO240027185-6	3920	0	0	11 năm	Hyd 23.8.24	KLH

* Số NC:

* Ghi chú:

Duyệt bởi trưởng bộ phận:


M. Bui

Ngày:

24. 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.