	003-9-Fo-00	1		Phiên bản: 06					N KÉT QUẢ SAU Trang: 1/2		
gười ban hành form: Trang NXQ Người					gười duyệt form: Đức TNM Ngày hiệu lực						
Record	: 9-WI-003-9	9-FO-001-9-RC-1276		Tên Record:	Kiểm tra sải	n phẩm nghi	ngờ thiếu nai	n châm bên tror	ng		
	hận thông										
Code -	Tên sản ph	iẩm lỗi:	SCP0295 -	- 1x4 Splitter N	Module SC/	UPC <mg2< td=""><td>></td><td></td><td></td><td></td></mg2<>	>				
Nội dung lỗi: Thiếu nam châm											
Vgày j	ohát hiện:		7-Aug-2	24							
Số nơi	conforming	g liên quan:									
hạm	vi retro:										
Cách t		nọn phạm vi retro: kiểm wip 80 pcs trên		n casing khi kết n 1pcs thiếu 2 n							
Danh	sách retro:										
TT	P	O Mã	sản phẩm	Tên sản	Tên sản phẩm Sp			Ngày ship	Số lượng retro		
1	FPO240033590-2 SCP0295				1v4 Splitter Module			1-424\$001 16-Aug-24		120	
		phạm vi và thông ti									
TT	ACIII ACU II	guy cơ: Nhungntc Các ngư	v ca		Có	Không	10	Biên pháp tro	ong trường hợp "Có	5"	
1	Gây ra các	lỗi liên quan đến đặc			Х		. 1 1	7 - 2 - 1			
	Gây ra các lỗi endface						4			1	
2	Gay ra cac	101 endiace		- \		X	1				
		lỗi về cấu trúc sản ph	nẩm			X X					
3	Gây ra các	lỗi về cấu trúc sản ph	nẩm			х					
3	Gây ra các Gây ra các	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan		y chura?)							
3 4 5 6	Gây ra các Gây ra các Ảnh hưởng Sai số seria	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm,	O đã đóng hay số laser	y chưa?)	X	x x		theo thứ tự reti			
3 4 5 6 7	Gây ra các Gây ra các Ảnh hưởng Sai số seria Sai số lượn	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar	O đã đóng hay số laser nual	y chura?)	X X	X X X		theo thứ tự ret ụ kiện trong hộ	ips lien tra		
3 4 5 6 7 8	Gây ra các Gây ra các Ảnh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan 3 trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã	O đã đóng hay số laser nual		х	x x	Để yên ph	ụ kiện trong hộ	xui dons l	len triin	
3 4 5 6 7 8 9	Gây ra các Gây ra các Ành hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s	O đã đóng hay số laser nual		X	X X X	Để yên phi Kiểm soát	ụ kiện trong hộ theo thứ tự ret	xui dons l	haip M	
3 4 5 6 7 8 9	Gây ra các Gây ra các Ảnh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s	O đã đóng hay số laser nual		х	X X X	Để yên phi Kiểm soát	ụ kiện trong hộ theo thứ tự ret	re cien tha	haip M	
3 4 5 6 7 8 9	Gây ra các Gây ra các Ānh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i	O đã đóng hay số laser nual		X	x x x	Để yên phi Kiểm soát	u kiện trong hộ theo thứ tự ret i theo PS hiện	re cien tha	haip M	
3 4 5 6 7 8 9	Gây ra các Gây ra các Ānh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Sai số lượn Packing sa	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i	O đã đóng hay số laser nual		x x x	X X X	Để yên pho Kiểm soát Packing lạ	u kiện trong hộ theo thứ tự ret i theo PS hiện	re cien tha	haip M	
3 4 5 6 7 8 9 10 11	Gây ra các Gây ra các Anh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngu	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i sai	O đã đóng hay số laser nual n sản phẩm khi		x x x	x x x	Để yên pho Kiểm soát Packing lạ	u kiện trong hộ theo thứ tự ret i theo PS hiện	re cien tha	haip M	
3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 Xem	Gây ra các Gây ra các Anh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngu	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i	O đã đóng hay số laser nual n sản phẩm khi	packing	x x x	x x x	Để yên phi Kiểm soát Packing lạ Chưa chạy	u kiện trong hộ theo thứ tự ret i theo PS hiện TR	pro leiem tha Visi atong l ro hành, kiếm soát thứ	r tu retro	
3 4 5 6 7 8 8 9 10 11 112	Gây ra các Gây ra các Ánh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngu	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i sai ny cơ khác	D đã đóng hay số laser nual n sản phẩm khi khi retro	packing	x x x	x x x	Để yên pho Kiểm soát Packing lạ	u kiện trong hộ theo thứ tự ret i theo PS hiện	re cien tha	r tu retro	
3 4 5 6 7 8 9 110 111 112 Xem	Gây ra các Gây ra các Ánh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngu két các tài l Checkshee	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i sai ny cơ khác	D đã đóng hay số laser nual n sản phẩm khi khi retro Nội dung	packing g hãn, TR giấy,.	x x x x) hoặc kiể	x x x x x x x x x x x x x x x x x x x	Dễ yên phi Kiểm soát Packing lạ Chưa chạy	u kiện trong hộ theo thứ tự ret i theo PS hiện TR	pro leiem tha Visi atong l ro hành, kiểm soát thứ	r tu retro	
3 4 5 6 7 8 9 110 111 112 Xem 1 2	Gây ra các Gây ra các Ânh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngu xét các tài l Checkshee Check list	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i sai ny cơ khác t dùng để kiểm soát v giấy/ File excel kiểm	D đã đóng hay số laser nual n sản phẩm khi khi retro Nội dung	packing g hãn, TR giấy,.	x x x x) hoặc kiể	x x x x x x x x x x x x x x x x x x x	Để yên phi Kiểm soát Packing lạ Chưa chạy	u kiện trong hộ theo thứ tự ret i theo PS hiện TR Không cần x	pro leiem tha Visi atong l ro hành, kiểm soát thứ	r tu retro	
3 4 5 6 7 8 9 110 111 112 Xem 1 2 3	Gây ra các Gây ra các Ánh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngu Checkshee Check list Product ser	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i sai ny cơ khác liệu/ thông tin trước t dùng để kiểm soát v giấy/ File excel kiểm rial giấy	D đã đóng hay số laser nual n sắn phẩm khi khi retro Nội dung riệc thu hồi (n soát (quét số	packing g hãn, TR giấy, nhãn, product	x x x x) hoặc kiể	x x x x x x x x x x x x x x x x x x x	Dễ yên phi Kiểm soát Packing lạ Chưa chạy	theo thứ tự ret i theo PS hiện TR Không cần x	pro leiem tha Visi atong l ro hành, kiểm soát thứ	r tu retro	
3 4 5 6 7 7 8 9 110 111 112 Xem 1 2	Gây ra các Gây ra các Ánh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngu Checkshee Check list Product ser	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i sai ny cơ khác t dùng để kiểm soát v giấy/ File excel kiểm	D đã đóng hay số laser nual n sắn phẩm khi khi retro Nội dung riệc thu hồi (n soát (quét số	packing g hãn, TR giấy, nhãn, product	x x x x) hoặc kiể	x x x x x x x x x x x x x x x x x x x	Dễ yên phi Kiểm soát Packing lạ Chưa chạy	u kiện trong hộ theo thứ tự ret i theo PS hiện TR Không cần x	pro leiem tha Visi atong l ro hành, kiểm soát thứ	r tu retro	
3 4 5 6 7 8 9 110 111 112 Xem TTT 1 2 3 4	Gây ra các Gây ra các Ánh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngu Checkshee Check list Product ser	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i sai ny cơ khác liệu/ thông tin trước t dùng để kiểm soát v giấy/ File excel kiểm rial giấy hướng dẫn cho những	D đã đóng hay số laser nual n sắn phẩm khi khi retro Nội dung riệc thu hồi (n soát (quét số	packing g hãn, TR giấy, nhãn, product	x x x x) hoặc kiể	x x x x x x x x x x x x x x x x x x x	Dễ yên phi Kiểm soát Packing lạ Chưa chạy Cần	theo thứ tự reti i theo PS hiện TR Không cần x	Chi chi	ú tự retro QAE con	
3 4 5 6 7 8 9 110 111 112 Xem TTT 1 2 3 4	Gây ra các Gây ra các Ánh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngu két các tài l Checkshee Check list Product sei Thông tin l	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i sai ny cơ khác liệu/ thông tin trước t dùng để kiểm soát v giấy/ File excel kiểm rial giấy hướng dẫn cho những Số lượng của PO/II (pcs)	D đã đóng hay số laser nual n sản phẩm khi retro Nội dung tiệc thu hỗi (n soát (quét số g người liên quan thiệc số lượng control số lượng c	packing g shãn, TR giấy, nhãn, product : uan ở 2 ca cần retro (pcs)	x x x x) hoặc kiể serial, quy	x x x x x x x x x x x x x x x x x x x	Dễ yên phi Kiểm soát Packing lạ Chưa chạy Cần	theo thứ tự ret i theo PS hiện TR Không cần x	Chi chi	ú su v 1	
3 4 5 6 7 8 8 9 10 11 11 12 Xem TT 1 2 3 4	Gây ra các Gây ra các Ánh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngu Két các tài l Checkshee Check list Product ser Thông tin l	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i sai ny cơ khác liệu/ thông tin trước t dùng để kiểm soát v giấy/ File excel kiểm rial giấy hướng dẫn cho những	D đã đóng hay số laser nual n sản phẩm khi retro Nội dung tiệc thu hỗi (n soát (quét số g người liên quan thiệc số lượng control số lượng c	packing g shãn, TR giấy, nhãn, product suan ở 2 ca	x x x x) hoặc kiể serial, quy	x x x x x x x x x x x x x x x x x x x	Dễ yên phi Kiểm soát Packing lạ Chưa chạy Cần	theo thứ tự reti i theo PS hiện TR Không cần x	Chi chi	ú tự retro QAE con	
3 4 5 6 7 8 9 110 111 12 Xem TT 1 2 3 4	Gây ra các Gây ra các Anh hưởng Sai số seria Sai số lượn Sai số lượn Packing sa Test report Những ngư Checkshee Check list Product ser Thông tin l	lỗi về cấu trúc sản ph lỗi về ngoại quan g trạng thái của ID (II al, số nhãn sản phẩm, ng/Loại phụ kiện, mar ng/Loại/Nội dung nhã ng sản phẩm/ lẫn lộn s i sai ny cơ khác liệu/ thông tin trước t dùng để kiểm soát v giấy/ File excel kiểm rial giấy hướng dẫn cho những Số lượng của PO/II (pcs)	D đã đóng hay số laser nual n sản phẩm khi hi retro Nội dung tiệc thu hồi (n soát (quét số g người liên quay số lượng có số	packing g thăn, TR giấy,. nhãn, product : uan ở 2 ca cần retro (pcs)	x x x x) hoặc kiể serial, quy	x x x x x x x y ship	Dễ yên phi Kiểm soát Packing lạ Chưa chạy	theo thứ tự reti i theo PS hiện TR Không cần x x x	Ghi chi (dd/mm/yy)	ú tu retro QAE con Ghi chú	

	CHE	CIZI ICT DÎNG DÎ	VEN VÉT		RA FIBER OPTICS VII		OH I CAND	ETDO			
Fo: 9-WI-00		CKLIST DUNG DE	AEM AET	Phiên bản: 0		RETRO & GHI NHẬN KẾT	Trang: 2/2	EIRO			
Người ban hành form: Trang NXQ				Người duyệt form: Đức TNM Ngày hiệu lực: Ngày					êt trên EIC		
		-FO-001-9-RC-1276		0			107.				
E. Quy trì	nh retro										
Bước		Quy trình			7	Miêu tả			OP		
Chuẩn bị Retro			- QAE: Chuẩn bị quy trình retro, xóa data thùng lớn - PRD: - Dán card nhận diện thùng cần retro.								
		Katalan dine.	y Sight thu kiện C	900 duoi se	t in in conglutons. I duce good to	TO .					
2	Tháo packing thùng				- QC line + Mở thùng lớn để lấy thùng nhỏ cần retro ra ngoài + Mở thùng nhỏ để lấy tất cả hộp sản phẩm ra để vào khay retro (Để hộp theo thứ tự từ nhỏ đến lớn từ trái sang phải). * Lưu ý giữ lại toàn bộ vật tư packing (thùng lớn, thùng nhỏ, airbubble,) Thực hiện thao tác mở thùng lớn và thùng nhỏ lần lượt từng thùng theo thứ tự từ nhỏ đến lớn.						
			11100 DE 1100	- QC line							
3		áo packing hộp và iểm tra sản phẩm	NG	+ Tháo hộp sản phẩm theo thứ tự từ nhỏ đến lớn trong thùng nhỏ. + Lấy sản phẩm ra và giữ lại toàn bộ phụ kiện/manual trong hộp. + Mở băng keo để mở air bubble sau đó kiểm tra có nam châm theo PS app hiện hành (mặt trên)							
		OK	9-PR-008								
Packing Packing				phẩm vào thùng nhỏ theo thứ tự từ nhỏ (trùng hướng nhãn thùng nhỏ)> lớn. Để tránh nhằm thứ tự. (Lư den gram sai truệt liệt) mụ Nhiên 8 + Nếu NG tiến hành xử lý theo rework flow của PRE, Leader thông báo QAE để in serial liên quan, mapping số serial theo file excel và quét lại label. QC line thực hiện kiểm tra ngoại quan, air bubble, thùng, nhãn (không nhăn, dơ, mất nét,) thu thụ day hop, thuy which 8 8 2 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1							
	å sau khi	trưởng nhóm:	NHi	cor duye ya v tch lop 2 dan nima Hi ng dime tool Marah kod	Ngày: X - X	1. 24 ·					
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		
08/08	124	FB0240033590	-) 43	10	on who shop agu bugur -	Khong	has	TOTAL	1,5		
			1	Box mi (ren	affin correct in ra knon-sole f						
* Số NC: * Ghi chú:		trưởng bộ phận:	John	usul	Ngày:	8.2024	C	(AE coi	ntrol		
		n giệp hạn μέν Γ. TÀI LIỆU NÀY L	À TÀI SẢN C		IANG RA NGOÀI PHẢI	ĐƯỢC SỰ CHẬP THUẬN CỦ	JA BAN LÃN	TH ĐẠO FO	OV.		