	003-9-Fo-001			ĐỂ XEM XẾT CÁC NGƯ	Phiên bản: C	6				ACTION OF THE	Trang: 1/2		
	hanh form: Trang NXQ 9-WI-003-9-FO-001-9-	DC 1278				Hetro sán phám na	hi noù class	n dna bi n/d	Magetsuyo product		Ngày hiệu lực:	Ngày duyệt	rên E
	hận thông tin retro:	RC-1276	Charles of the Control of the Contro		Tren Record	Kento san phant in	an ngo cam	p ring of nac	Magersayo product				
	Tên sản phẩm tối:			CMP0087: FSCS-2PS-SPC	-3M-MAGE	TSUYO3(BIS-B)							
				CMP0088: FSCS-2PS-SPC-	-5M-MAGE	TSUYO3(BIS-B)							
iội du	ng tối:			Nghi ngờ clampring bị nứt									
gày p	hát hiện:			5-Aug-24		- The Control of the							
ð non	conforming liên quan:					the second							
hạm v	ri retro:			RE_ Clampring bi nút hàng (CMP0088.msg	-							
ach t	nite/II do chọn phạm vi	retro:		1. Những PO hàng Magetsu	*	The same of the same of the			áp, lô vật tư này ngh	ni nghờ NG			
				2. Những PO này có thời gi					(4900) de - 2 d			ut- No	
lank -	ach retro:			Riêng lịch ship ngày 8/8 có Chi tiết như mail đính kèm:				10034363-1	(4800 pcs) thoa 2 di	ieu kiện trên vi	a knong phat	niện NG	
	PONo	SpecNumber	Productcode		ShipQty	ID ID	SLID	Lot vt	Housing time	Dự kiến retro	Ship date	Remark	7
		AND DESCRIPTION OF THE PERSON	0.0000000000000000000000000000000000000	FSCS-2PS-SPC-3M-	4000	384290	1500	AV24E	8/2/20247:47	13-Aug-24	15-Aug-24	Salah Parketan	-
	FPO240034364-1	HC-1005-001\$002	CMP0087	MAGETSUYO3(BIS-B)	4800	3853539	3300	AV24E	8/3/2024 4:59	13-Aug-24	15-Aug-24		-
	FPO240034365-1	HC-1005-001\$002	CMP0088	FSCS-2PS-SPC-5M- MAGETSUYO3(BIS-B)	3600	384293	1500	AV24E	8/2/2024 20:46	13-Aug-24	15-Aug-24		- 1
	FP0240034363-1	HC-1005-001\$002	CMP0087	FSCS-2PS-SPC-3M-	4800	384287	4800	AV24E	7/26/2024	7-Aug-24	8-Aug-24	Đã retro O	K
				IMAGETSUYO3(BIS-B)	CONTRACTOR OF STREET	P. 1. 188 (17/19)	ARCHITE CO.		/	2		a a made records	_
zuò	i xem xét nguy cơ:	Maria de la Companya del Companya de la Companya de la Companya del Companya de la Companya de l					Tax.	0	fur me				
T	Ch		Các nguy cơ	A STATE OF THE PARTY OF THE PAR	-3 -14 -5 - 15 - 15 - 15 - 15 - 15 - 15 -	C6	Không	No.	Biện j	pháp trong trưở	ong hợp "Có"	L-marketing	
_	Gây ra các lỗi liên quar Gây ra các lỗi endface		-				X		The state of the s		9-1-11		- 50
	Gây ra các lỗi về cấu tr	No.					x						
	Gây ra các lỗi về ngoại	quan			2	X	The same	Kiểm tra lạ	i ngoại quan sản ph	âm			
_		-	chura?)		A PANDONE	Section of the second		Just A					
	Anh hưởng trạng thái c	của ID (ID đã đóng hay	Ánh hướng trạng thái của ID (ID đã đóng hay chưa?) Sai số serial, số nhữa sán phẩm, số laser				X	- Barrier 1					
100	BOARD TEXT IN THE SECOND		Charle Charles			x	X	Lâm file ex	ccel quét sản phẩm				
	BOARD TEXT IN THE SECOND	án phẩm, số laser				x	X	Låm file ex	cel quét sản phẩm				
	Sai số scrial, số nhân s	án phẩm, số laser kiện, manual	chus.)			X		Låm file ex	cel quét sản phẩm				
201	Sai số scrial, số nhân s Sai số lượng/Loại phụ l	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn				x	X		ccel quét sản phẩm	1007	-6		
	Sai số serial, số nhân s Sai số lượng/Loại phụ Sai số lượng/Loại/Nội	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn					X	Làm file ex					
	Sai số serial, số nhân s Sai số lượng/Loại phụ l Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn				x	X	Làm file ex	cel quét sản phẩm theo PS hiện hành				
0	Sai số serial, số nhữn si Sai số lượng/Loại phụ Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn				x	X	Làm file ex Packing lại Chạy lại TI	cel quét sản phẩm theo PS hiện hành	c bước trong q	trinh retro duc	ve thực hiện	
0 1 2	Sai số serial, số nhữa si Sai số lượng/Loại phụ l Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác	án phẩm, số laser kiện, manual dưng nhãn / lẫn lộn sản phẩm khi j				x x	X	Làm file ex Packing lại Chạy lại TI	acel quét sản phẩm theo PS hiện hành R	c bước trong q	trinh retro due	ye thực hiện	
0 1 2	Sai số serial, số nhãn si Sai số lượng/Loại phụ Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai	án phẩm, số laser kiện, manual dưng nhãn / lẫn lộn sản phẩm khi j		Nội dung		x x	X	Làm file ex Packing lại Chạy lại TI	acel quét sản phẩm theo PS hiện hành R		trinh retro đượ	ye thực hiện Ghi chú	
i i i i i i i i i i i i i i i i i i i	Sai số serial, số nhữa si Sai số lượng/Loại phụ l Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn / lẫn lộn sản phẩm khi j tỉn trước khi retro	packing	STATE OF THE RESERVE OF THE STATE OF THE STA		x x	X	Lâm file ex Packing lại Chạy lại Tl Nhập TR a	cel quét sản phẩm theo PS hiện hành R Iarm để đảm bảo các		trinh retro duc		
0 I Z	Sai số serial, số nhĩa si Sai số lượng/Loại phụ i Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông t Checksheet dùng để kin	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhân / lẫn lộn sản phẩm khi j tin trước khi retro ểm soát việc thu hồi (nh	packing hān, TR giấy,	STATE OF THE RESERVE OF THE STATE OF THE STA	eability, nhậį	X X X	X	Lâm file ex Packing lại Chạy lại TI Nhập TR a	cel quét sản phẩm theo PS hiện hành R Iarm để đảm bảo các		trinh retro duc		
o l l cem	Sai số serial, số nhĩa si Sai số lượng/Loại phụ i Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông t Checksheet dùng để kin	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhân / lẫn lộn sản phẩm khi j tin trước khi retro ểm soát việc thu hồi (nh	packing hān, TR giấy,) hoặc kiểm tra	eability, nhậ	X X X	X	Làm file ex Packing lại Chay lại TI Nhập TR a	cel quét sản phẩm theo PS hiện hành R Iarm để đảm bảo các		trinh retro du		
0 I Cem	Sai số serial, số nhân si Sai số lượng/Loại phụ l Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông Checksheet dùng để kii Check list giấy/ File ex	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn / lẫn lộn sản phẩm khi j tỉn trước khi retro ểm soát việc thu hồi (nh scel kiểm soát (quét số n	packing hān, TR giấy, nhān, product) hoặc kiểm tra	eability, nhậ	X X X	X	Lâm file ex Packing lại Chay lại TI Nhập TR a Cần X	cel quét sản phẩm theo PS hiện hành R Iarm để đảm bảo các		trinh retro duo		
5 7 8 9 0 1 1 2 2 1 1 1 2 2 3 3	Sai số serial, số nhân si Sai số lượng/Loại phụ l Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm/ Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông t Checksheet dùng để kii Check list giấy/ File ex Product serial giấy Thông tin hướng dẫn c	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn / lẫn lộn sản phẩm khi j tỉn trước khi retro ểm soát việc thu hồi (nh scel kiểm soát (quét số n	packing hān, TR giấy, nhān, product) hoặc kiểm tra	eability, nhậ	X X X	X	Lâm file ex Packing lại Chay lại TI Nhập TR a Cần X	cel quét sản phẩm theo PS hiện hành R Iarm để đảm bảo các		trinh retro duc		
O II 22	Sai số serial, số nhữa si Sai số lượng/Loại phụ l Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông Checksheet dùng để kii Check list giấy/ File ex Product serial giấy	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn / lẫn lộn sản phẩm khi j tỉn trước khi retro ểm soát việc thu hồi (nh scel kiểm soát (quét số n	packing hān, TR giấy, nhãn, product nan ở 2 ca) hoặc kiểm tra		X X X	X X	Lâm file ex Packing lại Chay lại TI Nhập TR a Cần X	cel quét sản phẩm theo PS hiện hành R Iarm để đảm bảo các	ån	trinh retro du		:hú
O I I 2 CÉ ho	Sai số serial, số nhĩa si Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông Checksheet dùng để kii Check list giấy/ File ex Product serial giấy Thông tin hướng dẫn co	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn / lẫn lộn sản phẩm khi j tin trước khi retro ểm soát việc thu hồi (ni tcel kiểm soát (quét số ni tho những người liên qu	packing hān, TR giấy, nhãn, product san ở 2 ca) hoặc kiểm tra serial, quy cách packing, trace		X X X	X X X	Làm file ex Packing lại Chay lại TI Nhập TR a Cần X X	theo PS hiện hành R larm để đảm bảo các Không ci	ån	trinh retro duc	Ghi chú	- há
O II 2 Cem T	Sai số serial, số nhĩa si Sai số lượng/Loại phụ i Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông i Checksheet dùng để kii Check list giấy/ File ex Product serial giấy Thông tin hướng dẫn chiệch retro: PO/ID	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn / lẫn lộn sản phẩm khi j tin trước khi retro ểm soát việc thu hồi (nh scel kiểm soát (quét số nho những người liên qu Số lượng của PC	packing hān, TR giấy, nhãn, product san ở 2 ca D/ID (pcs)) hoặc kiểm tra serial, quy cách packing, trace Số lượng cần retro		X X X N số laser,)	X X X X	Làm file ex Packing lại Chay lại TI Nhập TR a Cần X X	cel quét sản phẩm theo PS hiện hành R Iarm để đảm bảo các Không ci	ån	trinh retro du	Ghi chú	:há
O I 2 Cé ho	Sai số serial, số nhĩa si Sai số lượng/Loại phụ i Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông i Checksheet dùng để kii Check list giấy/ File ex Product serial giấy Thông tin hướng dẫn chach retro: PO/ID 384290 3853539	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn / lẫn lộn sản phẩm khi j tha trước khi retro ểm soát việc thu hồi (nh scel kiểm soát (quét số nho những người liên qu Số lượng của PC	packing hān, TR giấy, nhān, product san ở 2 ca D/ID (pcs)) hoặc kiểm tra serial, quy cách packing, trace Số lượng cần retro		X X X Ngày sh	x x x x x x x x x x x x x x x x x x x	Làm file ex Packing lại Chay lại TI Nhập TR a Cần X X	theo PS hiện hành R larm để đảm bảo các Không ci	ån (dd/mm/yy)	trinh retro du	Ghi chú	:hó
5 7 7 3 3 9 0 1 1 2 2 Cem TT 1 2 3 3 1 1	Sai số serial, số nhĩa si Sai số lượng/Loại phụ i Sai số lượng/Loại/Nội Sai số lượng sản phẩm Packing sai Test report sai Những nguy cơ khác xét các tài liệu/ thông i Checksheet dùng để kii Check list giấy/ File ex Product serial giấy Thông tin hướng dẫn chiệch retro: PO/ID 384290	án phẩm, số laser kiện, manual dụng nhãn / lẫn lộn sản phẩm khi j tỉn trước khi retro ểm soát việc thu hồi (nh toel kiểm soát (quét số nho những người liên qu Số lượng của PO 1500 3300	packing hān, TR giấy, nhān, product san ở 2 ca O/ID (pcs)	Số lượng cần retro		X X X X Ngày sh 15-Aug- 15-Aug-	ip 24 24 24	Làm file ex Packing lại Chay lại TI Nhập TR a Cần X X	theo PS hiện hành R larm để đảm bảo các Không ci	ån (dd/mm/yy)		Ghi chú	

Người ba Số Recor				- 06		Trang: 2/2		
	I-003-9-Fo-001 an hành form: Trang NXQ		Phiên bản Người du	yệt form: Đức TNM		Trang: 2/2 Ngày hiệu lụ	c: Ngày đuyết tr	rên EIC
	ord: 9-WI-003-9-Fo-001-9	-RC-1198						
Bước	trinh retro	Quy trinh			Miểu tà			Thực
1	Chuẩn	b) trước Retro	- QA xós	O cần retro ra khu vực riêng và dán C data thủng lớm I file excel để chuyển scan sản phẩm	CARD nhận diện	ā kiểm xong		129 1 8261 4850 4291 826
2	Khui thùng, phẩm ra		- Khui th thùng. (C	ùng (làm từng thùng một), rồi lấy sải liữ lại air bubble, thùng, tấm pad, để	n phẩm ra bỏ vào khay, xếp từng đi tái sử dụng)	ly 25 pcs turong úm	g từng ở trong	5041 464
3	Lấy sản phần bịch		- Lấy nh - Trả sản nhau)	ũng sản phẩm cần retro ra khỏi bịch v phẩm về cho PRD để kiểm tra theo l	rà đặt lên bịch (làm lần lượt từng s nướng dẫn của PRE (lưu ý sản phầ	ản phẩm một và the m và bịch luôn đi k	eo từng thừng) tèm chung với	5032 5014 5102 5102 0137 0133
4	Rework sale theo hudricus Pi	n phẩm ng dần RE	thấy rõ t	y giữ hai cạnh của Rear Tsunami, tay oàn bộ vòng bẩm. Lưu ý không tác để ra 360° xung quanh vòng lớn sau khi l	ing kéo căng cord.		ahàng xuống đị	18350 51199 51198 4954 2021 3091 4156
				m tra xung quanh	Vòng lớn bị nứt			
	Parking sig	uphím	+ Nếu - Sau khi cord, đồi	Good: Giao công đoạn tiếp theo. có NC: Lập NC gửi cho PRE xử lý tr i xác nhận vòng bắm OK, một tay giữ ng thời dấy boot lên sát mép vòng chặ	hai cạnh của Rear Tsunami, tay cò	cord.	y út giữ nhẹ	,425
5	Packing sån		+ Néu - Sau khi cord, đồi - Packing	có NC: Lập NC gửi cho PRE xử lý tr xác nhận vòng bắm OK, một tay giữ ng thời đẩy boot lên sát mép vòng chặ g lại sản phẩm theo PS hiện hành	hai cạnh của Rear Tsunami, tay cò	cord.	L	,425
5	Packing sån Label sån p dóng th	nhấm và	+ Nếu - Sau khi cord, đồi - Packing - Quét la	có NC: Lập NC gửi cho PRE xử lý tr	hai cạnh của Rear Tsunami, tay cò	cord.	L	นาร
6 F. Kết q	Label sản p đóng th Duyệt bởi trưởng nhỏ quả sau khi retro	hấm và rùng	+ Nếu - Sau khi cord, đồi - Packing - Quét Ia - Đóng tỉ	có NC: Lập NC gửi cho PRE xử lý tr i xác nhận vòng bắm OK, một tay giữ ng thời đẩy boot lên sát mép vòng chặ g lại sản phẩm theo PS hiện hành bel lại sản phẩm bằng file excel. nhng theo PS hiện hành	hai cạnh của Rear Tsunami, tay cò	TJU . Y	V V (100 mm)	
6 F. Kết q	Label sắn p đóng th Duyệt bởi trưởng nhớ quả sau khi retro hàn kết quả: Xem bảng Ngày retro	ining M. Wi En Tổng hợp kết quả của từng đơi retro PO/ID	+ Nếu - Sau khi cord, đồi - Packing - Quét la - Đóng tì dính kèm Số lượng retro (pcs)	có NC: Lập NC gửi cho PRE xử lý trư xác nhận vòng bắm OK, một tay giữ ng thời đẩy boot lên sát mép vòng chặt gi lại sản phẩm theo PS hiện hành bel lại sản phẩm bằng file excel. Ngày: 13. Å	hai cạnh của Rear Tsunami, tay có n. Lưu ý không tác động kéo căng có y y y y y y y y y y y y y y y y y y y	Thời gian lưu trừ	L	Tổng MH
6 F. Kết q	Label sắn p đóng th Duyệt bởi trưởng nhớ quả sau khi retro hàn kết quả: Xem bảng Ngày retro	Sim: N. Hi En	+ Nếu - Sau khi cord, đồi - Packing - Quét Ia - Đóng tỉ	có NC: Lập NC gửi cho PRE xử lý trư xác nhận vòng bắm OK, một tay giữ ng thời đầy boot lên sát mép vòng chặt giải sản phẩm theo PS hiện hành Ngày: A3. Â	hai cạnh của Rear Tsunami, tay cô n. Lưu ý không tác động kéo căng	Thời gian	V V (100 Kg su xác	Tổng