

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-07A	Tên Record: CPL-Retro kiểm tra fiber nhảy gờ	

A. Xác nhận thông tin retro:

1. Code - Tên sản phẩm lỗi:

OCT0111 - CPL-C-17DB-4P

OCT0113 - CPL-980-3DB-4P

OCT0114 - CPL-C-3DB-4P

OCW0028 - CPL-980/C-WDM-3P

Nội dung lỗi:

Khách hàng phát hiện fiber nhảy gờ sản phẩm ASN

Ngày phát hiện:

7/30/2024

Số nonconforming liên quan:

n/a

2. Phạm vi retro:

Cách thức/li do chọn phạm vi retro:

Các sản phẩm được kiểm tra bởi OP: ~~45035~~Dựa trên kết quả quan sát và phỏng vấn, OP ~~45035~~ có nguy cơ kiểm không đủ các mặt của Spool, nguy cơ outflow lỗi.

Danh sách retro:

STT	PO	ID	Code sản phẩm	Tên sản phẩm	Spec	Ngày ship	Số lượng retro (pcs)	Ghi chú
1	FPO240021393-1		OCT0114	CPL-C-3DB-4P	AOP81-6015-27-07(01)	1-Aug-24	500	
2	FPO240021396-1		OCT0111	CPL-C-17DB-4P	AOP81-6015-27-06(01)	1-Aug-24	1800	
3	FPO240021404-1		OCT0113	CPL-980-3DB-4P	AOP81-6015-27-09(01)	1-Aug-24	500	
4	FPO240021465-1		OCW0028	CPL-980/C-WDM-3P	AOP81-6015-27-10(02)	1-Aug-24	400	
5	FPO240021923-1		OCT0114	CPL-C-3DB-4P	AOP81-6015-27-07(01)	1-Aug-24	500	
6	FPO240021384-1		OCW0028	CPL-980/C-WDM-3P	AOP81-6015-27-10(02)	26-Aug-24	126	
7	FPO240021405-1		OCT0113	CPL-980-3DB-4P	AOP81-6015-27-09(01)	26-Aug-24	594	

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: 01-Aug-24

B. Người xem xét nguy cơ: Trang/TNT

STT	Các nguy cơ	Có	Không	Biện pháp trong trường hợp "Có"
1	Gây ra các lỗi liên quan đến đặc tính quang		v	
2	Gây ra các lỗi endface		v	
3	Gây ra các lỗi về cấu trúc sản phẩm		v	
4	Gây ra các lỗi về ngoại quan		v	
5	Ảnh hưởng trạng thái của ID (ID đã đóng hay chưa?)	v		Mở ID trên ECS để scan lại label
6	Sai số serial, số nhãn sản phẩm, số laser	v		Scan lại label
7	Sai số lượng/Loại phụ kiện, manual...		v	
8	Sai số lượng/Loại/Nội dung nhãn		v	
9	Sai số lượng sản phẩm/ lẫn lộn sản phẩm khi packing	v		Scan lại label
10	Packing sai	v		Packing lại theo PS
11	Test report sai	v		Chạy lại TR
12	Những nguy cơ khác	v		Sai packing list: thu hồi packing list, in packing list mới

C. Xem xét các tài liệu/ thông tin trước khi retro

STT	Nội dung	Cần	Không cần	Ghi chú
1	Checksheet dùng để kiểm soát việc thu hồi (nhãn, TR giấy,...) hoặc kiểm tra		v	
2	Check list giấy/ File excel kiểm soát (quét số nhãn, product serial, quy cách packing, traceability, nhập số laser,...)	v		
3	Product serial giấy	v		
4	Thông tin hướng dẫn cho những người liên quan ở 2 ca	v		

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	FPO240021393-1	500	500	8/1/2024		
2	FPO240021396-1	1800	1800	8/1/2024		
3	FPO240021404-1	500	500	8/1/2024		
4	FPO240021465-1	400	400	8/1/2024		
5	FPO240021923-1	500	500	8/1/2024		
6	FPO240021384-1	400	126	8/26/2024		
7	FPO240021405-1	600	594	8/26/2024		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	Chuyển hàng về line	PRD-F.Packing: Chuyển hàng về line theo danh sách		
2	Chuẩn bị retro	QA Clerk: Xóa data label thùng nhỏ, thùng lớn để line label lại. PRD leader: Lập NC cho các sản phẩm cần retro Chuẩn bị product serial sản phẩm của từng PO. RW data label của các sản phẩm cần kiểm tra để label lại.		
3	Khui thùng lớn, thu hồi packing list, khui thùng nhỏ	PRD: Khui thùng lớn, thu hồi packing list, khui thùng nhỏ, lấy sản phẩm trả vào phòng sạch		
4	Cắt bịch, lấy sản phẩm ra	PRD: Cắt bịch Lấy sản phẩm ra ngoài Gán product serial cho từng sản phẩm		
5	Kiểm tra fiber nhảy rãnh NG Xử lý theo quy trình NC G	Kiểm tra chéo ở trong khay, không mở nắp khay Thứ tự kiểm: Port1 -> Port2 -> Port4 -> Port3. Kiểm tra fiber chéo ở rãnh khuyết trước, sau đó kiểm tra có fiber nhảy gờ ở cạnh bánh xe. Với trường hợp chéo, mở nắp khay để xác nhận điểm nhảy, lập NC và xử lý theo RWF. Hình mẫu lỗi được đính kèm ở trang sau <i>* Với trường hợp nứt hông bụng, tiến hành như mục 5.1</i>	 Thứ tự kiểm tra	
6	In lại nhãn, label, ép bịch	Sau khi hoàn tất kiểm tra, chuyển sản phẩm ra xe, OP tiến hành in nhãn. OP ở App200, kiểm tra ngoại quan khay, label lại, ép bịch, dán nhãn		
7	Đóng thùng	Đóng thùng nhỏ, in packing list, đóng thùng lớn		
8	Chạy lại TR	QA Staff: Chạy lại TR		

Duyệt bởi trưởng nhóm:

Ngày:

F. Kết quả sau khi retro

* Ghi nhận kết quả: *Kết quả retro xem ở trang "Tổng hợp kết quả retro"*

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
<i>02/8/2024</i>	<i>PO240724/01</i>	<i>144</i>	<i>0</i>	<i>0</i>			<i>88.75</i>
<i>01 Aug 24 ~ 01 Aug 24</i>	<i>-</i>	<i>-</i>	<i>1</i>	<i>4022</i>	<i>29 năm</i>	<i>phut 10401</i>	<i>812</i>

* Số NC:

* Ghi chú:

Duyệt bởi trưởng bộ phận:

Ngày:

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.

Mục 5.1. Xử lý mắt bung.

Ktra mắt bung

↓
Mở nắp khay

↓
Xác định số lượng mắt hồng cần thay

↓
Chuẩn bị đủ số lượng mắt mới vào jig bấm

↓
Tháo sponge cam, đặt vào jig bấm sát sl

↓
Thay mắt hồng

↓
Kiểm tra chéo toàn bộ bánh xe xem có fiber nhảy rãnh không : làm từng bánh xe

↓
Chèn mắt cam

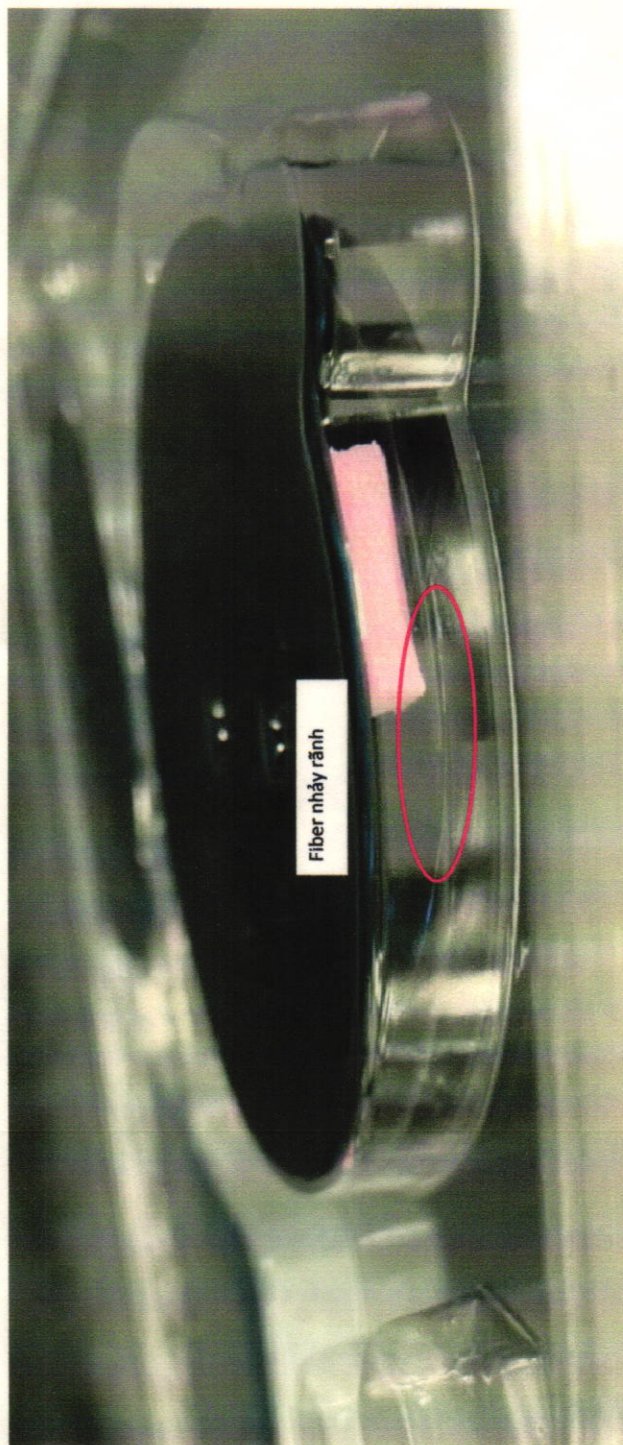
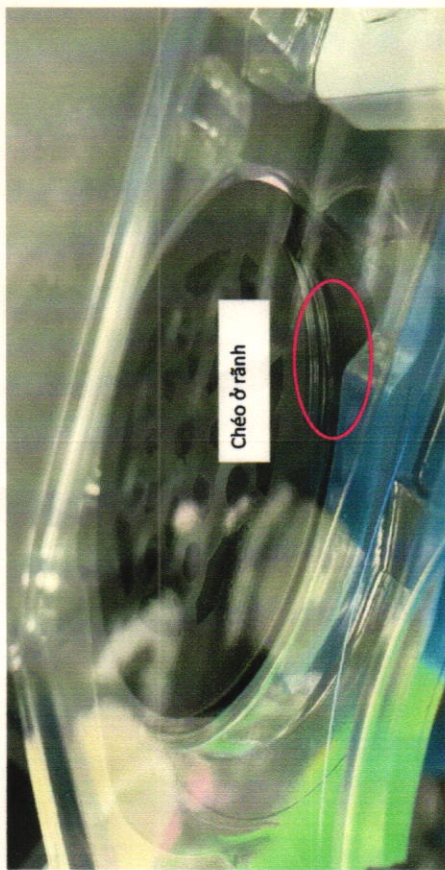
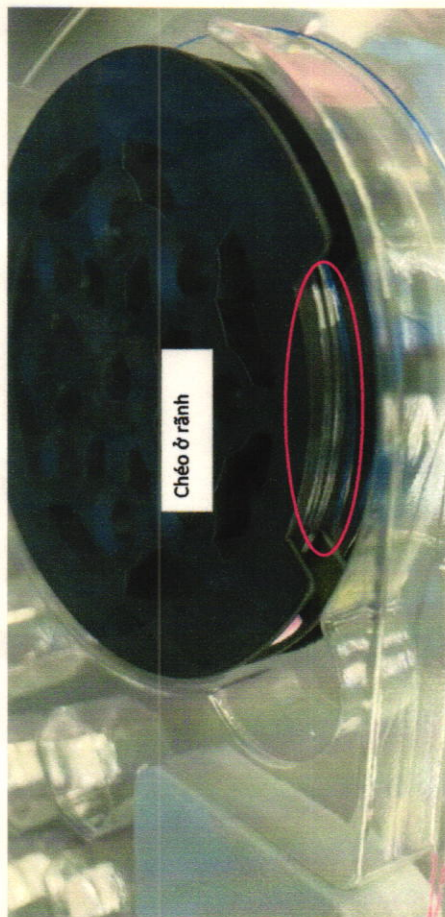
↓
Đóng nắp khay

↓
Chuyển về kiểm tra fiber nhảy rãnh

10401 - 01-Aug-24

QAE control

BẢO MẬT TẠI LƯU NÀY LÀ TẠI SÂN CỦA HCV, MANG RA NGOÀI THAI ĐƯỢC SỰ CHẤP THUYẾT CỦA BAN LÃNH ĐẠO HCV



Tổng hợp kết quả retro

Ngày retro	Code sp	PO	Số lượng retro	Số lượng defect tìm thấy khi retro	Phát hiện defect khác			MH
				Fiber nhảy gờ	Bung nút hồng	Fiber lỏng trong spool	Khay cong khi cắt bịch	
1-Aug	OCT0113	FPO240021404-1	144		3980	1	8	812
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			2		
4-Aug	OCT0114	FPO240021393-1	500					
5-Aug	OCT0111	FPO240021396-1	852			11	14	
6-Aug	OCT0111		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	3980	16	26	