

编号 (Number): 1711033C

(8D Corrective & Preventive Action Report)

QR-QA-27 (A)

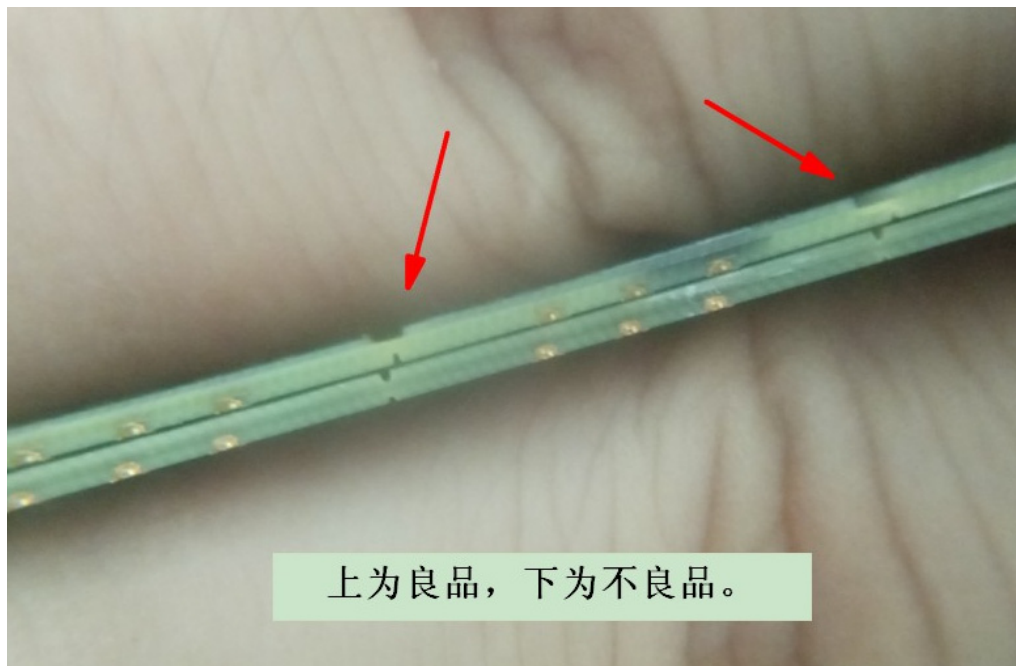
产品编号 P/N	顾客编号 Customer P/N	检验数量 Inspection qty.	不良数 Defective qty.	不良率 Defective rate	生产周期/出货日期 Productive date/ Shipment date	发生时间 Issue Date
4A20601QA0	PYM0914229	146	146	100%	1743	2017/11/10

1-D 主导人 (Team leader): 朱强盛

组员 (Team members): 赵天映、叶琴、范明贞、许定望、黄小龙

2-D 问题描述 (Problem Description)

客户产线发现 20171013006 批次的 2601PCS 未形成台阶, 导致客户无法装配, 涉及 6 月出货 120set 及 10 月出货 146set, 不良 2601/4790pcs=54.3%



审核 (Checked by): 朱强盛

制订 (Made by): 赵天映

3-D 临时措施 (Temporary Disposal):

1. 确认工厂库存 1590pcs 提仓确认, 均没有此控深槽, 安排返工处理。
2. 无在制, 在途品 6set 客户收到后退回换货处理
3. 客户端退回良品 PCB 和不良 PCB 共 11pcs, 供我司对比分析确认。
4. 工厂组织分析不良产生原因并改善。

Implementation Date:

(执行日期): 2017-11-10

Checked by:

(审核): 朱强盛

Made by:

(制订): 赵天映

4-D 原因分析 (Root Cause):

1. 经查此型号的 MI, 在外形后有铣阶梯槽的流程设计, 同时有转化相应生产图纸, 因此可以排除漏设计控深槽的因素。



2. 查此型号的生产记录，在 9/27 及 10/20 均有做板，数量分别是 2610pcs 及 1590pcs，与客户端目前发现的不良数量为 2601pcs 以及我司仓存的 1590pcs 相符合，因此可以判断是此两批货漏做阶梯槽（控深槽）。
3. 排查成型工序，由于 V-CUT、外形、倒角、阶梯槽这些工序都是在外形工序完成的，虽然流程上有做区分，但是为同一员工在同一外形机台上进行生产，工序内部没有形成监控，存在一定的纰漏（可能导致漏加工某小工步）。
4. 此板为先 PNL 铣外形在每 set 铣阶梯槽，经与当时生产员工沟通，由于一般外形后铣阶梯槽的板设计相对较少，因员工个人的粗心大意，将成型后的板放在已生产完成放板区域，直接在工卡上签名。转板人员误以为全部加工完成，直接将板转序到下工序导致不良漏失。

流出原因：

1. 外形工序的员工没有按要求进行自检自控，因个人疏忽导致漏锣的问题漏失到下工序；
2. 终检检验人员检验前主要留意阻焊颜色、面次、字符颜色面次等信息，未查看有无特殊加工工序，导致未发现此不良，从而漏失到客户端。

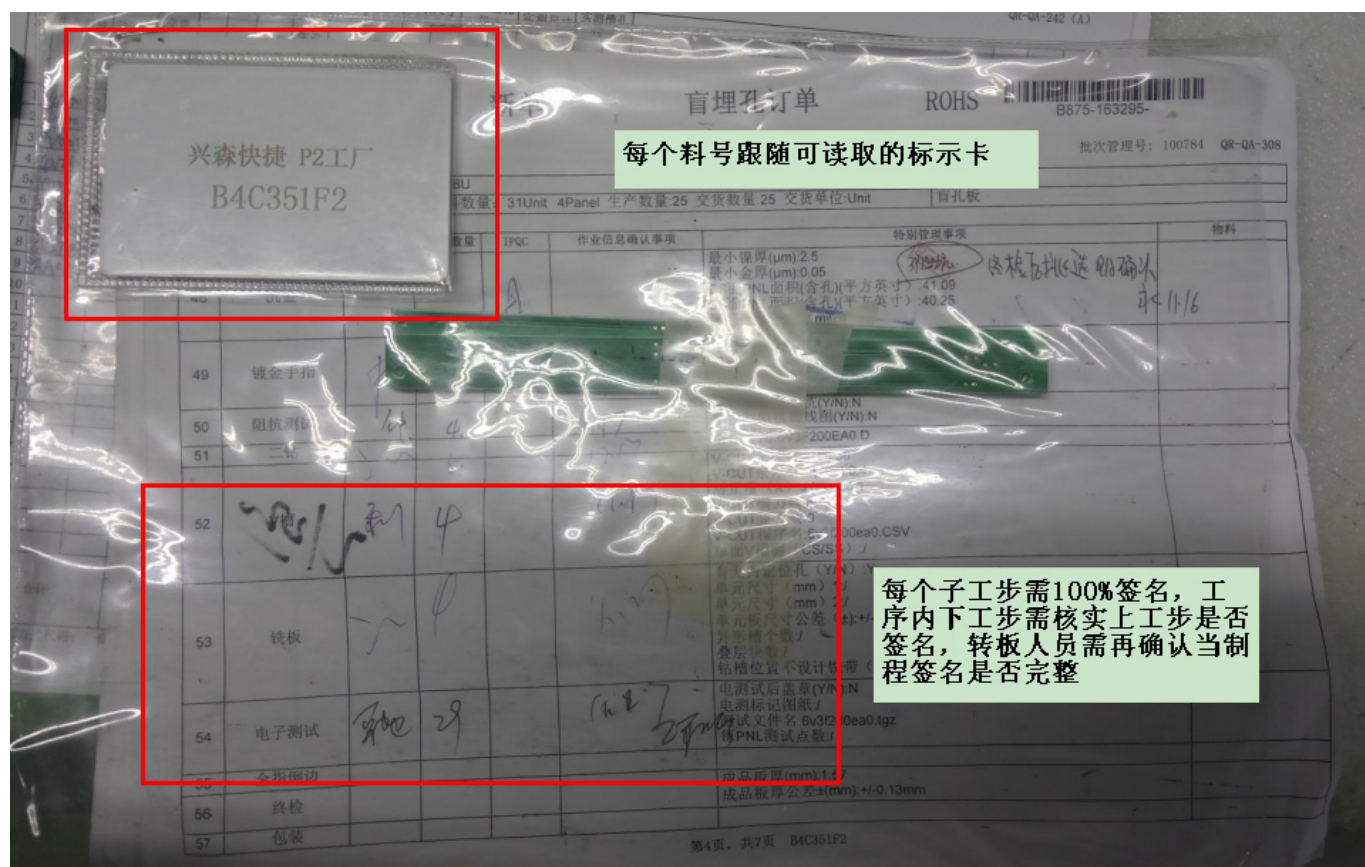
Completed Date 完成日期：2017-11-14	Checked by: (审核)：朱强盛	Made by: (制订)：赵天映、叶琴、范明贞、许定望、黄小龙
-----------------------------------	-------------------------	-------------------------------------

5-D 纠正措施 (Corrective Action):

1. 库存光板提库返工处理。客户端不良 PCBA 待与客户沟通处理方式。
2. 目前已经开始导入 IT 信息化，每个料号的每个批次流程卡附带一张可登记读取的识别卡，员工在生产前需在机台上面刷卡识别，用于记录此工步生产，生产完成后才可转入下工步生产，减少漏流程加工不良。



3. 每个流程内每个工步生产员工需 100%签名生产日期及生产数量，工序内下工步需核实上工步是否有签名，发现漏签名时上报领班或主管查明原因。转板人员需再确认当制程签名是否完整，确认签名完整后方可转序。



4. 对终检员工进行培训，检验前除查看常规阻焊字符颜色面次等信息外，还需额外留意是否有特殊流程，如V-cut、控深铣等，如果有特殊流程，检验前需确认板面有无此类特殊流程加工，以避免漏加工流程漏失。

Completed Date: 完成日期: 2017-11-15	Checked by: (审核): 朱强盛	Made by: (制订): 赵天映、叶琴、范明贞、许定望、黄小龙
6-D 纠正措施效果验证 (Verification of Corrective Action): 1. 确认信息 IT 化已开始导入执行, 待持续关注执行情况。		
Due Date (要求完成日期): 2017-11-16	Checked by: (审核): 朱强盛	Made by: (制订): 赵天映、叶琴、范明贞、许定望、黄小龙
7-D 预防措施 (Preventive Action): 1. 执行以上改善措施 2. 各流程间指定相互监督机制, 如下工序发现上工序有流程卡未签名现象, 发现员工奖励 20 元, 漏签名员工罚款 20 元, 同时需调查漏失原因并追究管理责任 3. QA 跟进后续订单生产品质。		
Completed Date: 完成日期: 2017-11-17	Checked by: (审核): 朱强盛	Made by: (制订): 赵天映、叶琴、范明贞、许定望、黄小龙
8-D 纠正预防措施确认 (Verification of Corrective & Preventive Action): 跟进后续 3 个订单生产品质及出货后在客户端品质情况 批准 (Approved by): 朱强盛 审核 (Checked by): 刘飞 制订 (Made by): 赵天映 日期: 2017-11-17		