**8D 纠 正 预 防 措 施 报 告**

编号（Number）： 销18010228  **(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 |
| 2A20601QA1 | PYT0705031 | | 210 | 210 | 100% | | 2017-12-21 | 2018-01-15 |
| 1-D　主导人（Team leader）： 组员（Team members）：程胜梅、胡英、黄德常、高明 | | | | | | | | |
| 2-D　 问题描述（Problem Description）  客诉分板后发现分板后板边角位置有毛刺，影响使用，如下：    审核（Checked by）：朱强盛 制订（Made by）：程胜梅 | | | | | | | | |
| 3-D　临时措施（Temporary Disposal）：  1、库存有16块，已通知QA取出报废处理。  2、客户端板子，客户已让步接收。  3、在线及在途无板。  4、组织相关部门进行分析。 | | | | | | | | |
| Implementation Date：  （执行日期）：2018-01-15 | | Checked by：  （审核）：朱强盛 | | | | Made by：  （制订）：程胜梅 | | |
| 4-D　原因分析（Root Cause）：  确认问题属实，经工程、工艺等部门进行分析，确认导致此问题发生的根本原因为：  1、此板与板之间为铣槽处理，客户设计槽位置为直角，而工程在设计时未考虑到铣板后因刀有一定有弧度会造成板子角位置有突起，所以外形铣板文件设计有问题，从而导致此问题发生。如下：    铣板文件  2、漏失原因：  因此问题没有相关的检验标准，所以此问题没有被发现而漏失。 | | | | | | | | |
| Implementation Date：  （执行日期）：2018-01-16 | | Checked by：  （审核）：朱强盛 | | | | Made by：  （制订）：程胜梅、胡英、黄德常、高明 | | |
| 5-D　纠正措施（Corrective Action）：  cid:image013.png@01D38FBD.9222C720经相关部门进行分析，如下客户建议，执行如下优化方案： | | | | | | | | |
| Implementation Date：  （执行日期）：2018-01-16 | | Checked by：  （审核）：朱强盛 | | | | Made by：  （制订）：程胜梅、胡英、黄德常、高明 | | |
| 6-D　纠正措施效果验证（Verification of Corrective Action）：  跟进中。 | | | | | | | | |
| Implementation Date：  （执行日期）：2018-01-17 | | Checked by：  （审核）：朱强盛 | | | | Made by：  （制订）：程胜梅 | | |
| 7-D　预防措施（Preventive Action）：  此单先锁风险，跟进工程优化资料。 | | | | | | | | |
| Implementation Date：  （执行日期）：2018-01-17 | | Checked by：  （审核）：朱强盛 | | | | Made by：  （制订）：程胜梅、胡英、黄德常、高明 | | |
| 8-D　纠正预防措施确认（Verification of Corrective & Preventive Action）：  跟进中。  批准（Approved by）：朱强盛 审核（Checked by）：朱强盛 制订（Made by）：程胜梅  日期： 2018-01-18 日期： 2018-01-18 日期：2018-01-18 | | | | | | | | |