

東莞頂鈞塑膠模具有限公司

客戶抱怨處理單

編號	393848	填表日期	2023-02-11	客戶抱怨日期	2022-12-07
客 戶	廣達	生產日期	2022-11-23	品名	COVER FRONT ASSY
訂單號碼	1076733046	交貨日期	2022-11-25	料號	108400157001A
發生場所	廣達產線	投訴次數	1	批量	4680
抽樣數	80	不良數	80	不良率	100%
不良現象描述	#6上壳按鍵槽位多膠,導致按鍵組裝不進				
臨時對策	1.客戶處貨品隔離,駐廠全檢分出#6穴上壳. 2.廠內隔離:5248pcs.				
根因分析	1.經過內部排查,此問題發生原因是模具特征省變形了導致這個問題發生.時間在11月8夜班生產時此位置有拉模變形,夜班工模師傅在機台上省模處理,將鑲件省缺,導致此問題發生,未開修模申請單據. 2.品質每周3D掃描檢測未能監測到此特征(因口部OK,底部NG),另這個位置目視不明顯,品管沒發現導致流出.				
改善對策	1.將此槽位鑲件燒焊放電-12月9號完成. 2.針對生產中模具異常部分,必須開立修模申請單,經模具單位主管評估修模方案後,方可進行修模. 3.模具修模完成後,需標注維修位置,品管針對進行尺寸量測OK後,才能開機生產. 4.修改3D掃描程序,增加此槽位掃描.				
對策驗證	1.模具已修正,確認產品合格. 2.3D掃描已增加此槽位掃描確認.				
標準化	1.已制作槽位通止規檢具,IPQC在首檢/巡檢時確認檢驗.				
產品處理方式	a.客戶庫存數:4200pcs 處理方式:退東莞 c.現場成品:2891pcs 處理方式: 退東莞 b.頂鈞庫存數:5248pcs 處理方式:,隔離 d.現場半成品:3500pcs 處理方式: 隔離,				
核准:袁正華 2023-02-11 11:10:13 審核: 蘭開勝 2023-02-11 14:18:51 提出人: 袁正華 2023-02-11 11:10:13					
會簽及意見	2023-02-11 14:19 品保部蘭開勝: 同意 2023-02-11 14:21 儲運課于磊洋: 同意 2023-02-11 14:26 品保部胡文紅: 同意 2023-02-11 15:03 加工課何相逢: 同意 2023-02-11 16:18 裝配課李小果: 同意 2023-02-13 09:02 注塑部劉波: 同意 2023-02-13 10:48 生管課周超: 同意 2023-02-14 10:11 工程部李亮亮: 同意				
效果確認	結案時機	●出貨三批以上經客戶IQC確認合格 ○一個月內客戶無提出異議			
	結案:○是 ○否	確認		提出人	
					MI-QF-05-042F

公共附件

☐ 全选 批量下載

第1步: 流程發起人

附件名稱	附件大小	創建人	創建時間
☐  按鍵槽多多膠.png	261.4K	袁正華	2023-02-11 11:39:42