

東莞頂鈞塑膠模具有限公司

客戶抱怨處理單

編號	465948	填表日期	2024-04-18	客戶抱怨日期	2024-04-17	
客 戶	群光	生產日期	2024-04-17	品 名	ISLAND_BACK	
訂單號碼		交貨日期		料號	101340005007C	
發生場所	群光	投訴次數	1	批量	1100	
抽樣數	125	不良數	4	不良率	3%	
不良現象描述	群光反情:組裝198中島片時，发现有頂針印，絲印模糊等外觀不良。			回復客戶8D報告	📄 5C改善報告 1908.pptx (58.47KB) 全部下載	
D3	臨時圍堵措施Interim Containment Action(s)					
	序 號	圍堵概述 Summary description	數量 QTY	處理方案/結果 Action / Result		
	1	成品	950	群光庫存品安排全檢外觀處理		
	2	成品	15870	頂鈞庫存品安排清查庫存處理		
D4	如適用，附上具體分析問題發生原因的工具（如5個為什麼，魚骨圖，等等） If applicable attach any problem solving tools used to determine root cause (5-Whys, Fishbone, etc.)					
	☒ 5Why ☐ 魚骨分析		附件			
	序 號	發生原因Investigation				
	1	Why1：由於注塑成型時壓力過大，導致產品表面形成頂針針。				
	2	Why2：由於絲印作業員在進行絲印作業時未做好現場物料標示，導致未過UV產品與過好UV產品放混。				
	3	Why3：				
	4	Why4：				
	5	Why5：				
	序 號	流出原因Investigation				
	1	Why1：作業員未按照SOP要求作業，導致產品不良流出。				
	2	Why2：作業員未做好現場物料標示，導致未過UV產品裝入到箱內。				
	3	Why3：品管抽檢時未抽檢到不良，導致異常不良流出。				
	4	Why4：				
	5	Why5：				
	D5	制定和驗證永久糾正措施Develop and Verify Solution				
		序 號	失效原因對策Occurrence Corrective Action:			
		1	重新調整參數生產，並要求作業員嚴格按照SOP/SIP要求進行作業並做好自檢复检動作。			
2		生產早晚班會培訓宣導作業員嚴格按照SOP求作業，並做好現場擺放物料標示:防止加工物料再次混料。				
序 號		流出原因對策Escape Corrective Action				
1	將此異常加入到SIP進行檢驗管控，並要求品管在做首件時必須拿素材到後工序進行試噴檢驗動作。					
D6	實施和確認永久糾正措施Implement and Validate Corrective Action(s)					
	序 號	確認失效原因對策實施效果Validation Occurrence Corrective Action				
	1	返工後再次抽檢未發現異常，待下批訂單交貨時追蹤。				
	序 號	確認流出原因對策實施效果Validation Escape Corrective Action				
	1	返工後再次抽檢未發現異常，待下批訂單交貨時追蹤。				

D7	序号 预防问题再发生Prevent Problem Recurrence				
	1 将不良加入《品质履历表》重点管控。				
會簽及意見					
核准: 审核: 提出人: 朱志泉 2024-04-18 11:30:50					
效果確認	序号 批次		确认结果		
	結案: ☐ 是 ☐ 否		確認	提出人	
					MI-QF-05-042G

流程开始 (流水号: 465948)		
第1步	↓序号1: 流程发起人	 朱志泉 主办 [办理中,已用时: 4小时4分钟32秒 ⓘ] 开始于: 2024-06-26 11:30:49