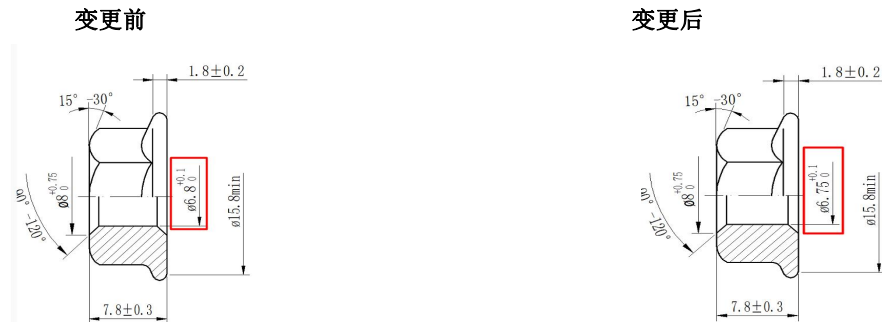


8D报告					
客户名称	美的	供应商名称	浙江科腾	客户反馈日期：	2023. 05. 18
部品图号：	11301521000001	分析项目：	止规不止	受理者：	品质部
		部品型号：	M8*9. 1	不良数：	1
Discipline1：成立8D小组					
组长：品质经理—梁春茂 成员：营销代表—王福祥 品质工程师—付波祥 试验工程师—姜斌波 技术经理—焦练					
Discipline2：问题描述					
客户反馈我司产品：拧入性能不合格 企标要求螺母拧入标准通止规检测, 拧入试验后螺母的螺纹不应产生变形，用通止规测试螺纹孔质量，发现螺纹孔止规不止。 抽样方案（5，0，1）抽检5个，2个不合格 不合格比例:40%					
					
Discipline3：原因分析					
1、过程排查：					
	5M	检验项目	实际	判断	要因
人	作业能力	仪表攻牙技师为我司4年以上的老员工，专职攻牙生产作业，技能熟悉度95%以上		无问题	非要因
	设备运行	仪表攻牙机台Cpk要求大于1. 33，实际达到1. 45		无问题	非要因
机器	设备保养	设备均按照相应的保养计划在进行保养		无问题	非要因
	材料尺寸	冷锻产品内孔尺寸偏上限		有问题	主因
方法	工艺排查	备料-冷锻-仪表-表面处理-包装		无问题	非要因
	制程排查	仪表攻牙工序自检频率低		有问题	次因
环境	存放区域	已检验与待检验产品及不良品区域明显区分		无问题	非要因
2、不良发生原因： 冷锻产品成型后内孔尺寸偏大（冷锻按图纸标准生产，在公差的上限），造成攻牙后会出现个别内螺纹孔径偏大，导致止规不止					
3、不良流出原因： 因仪表攻牙工序自检频率低，检验员抽检数量有限，未能及时发现止规不止产品，导致不良品流出					
Discipline4：执行临时措施及对策					
1. 客户端不良产品进行及时退换货处理 2. 我司仓库无更改前库存产品					
Discipline5：根本性改善对策					
1、变更冷锻成型内孔尺寸：（内孔尺寸改小） 变更前孔径：6. 8+0. 1mm 变更后孔径：6. 75+0. 1mm 通过控制冷锻内孔尺寸来控制攻丝后螺纹内孔尺寸在 6. 64mm--6. 91mm范围内，以保证螺纹通止规的合格					
2、检验方法变更： 攻牙工序自检：1小时自检/次 改为 半小时自检/次					
责任人：焦练 2023-5-20					
Discipline6：效果确认					

1、冷锻成型内孔尺寸变更：



2、产品自检标准：

检验项目	特殊 特性	检验器具	样本(自检)	
			容量	频率
① 螺纹精度	▲	M8-6H 塞规	5件/次	次/30分
② 螺纹小径		游标卡尺 ⁰⁻¹⁵⁰ _{0.02}		
③ 全跳动		专用量具和塞尺或同心仪		
外观、尺寸、毛刺、防锈油等		目测	20只/次	次/30分

3、冷锻尺寸检测：

浙江科腾精工机械股份有限公司
首检记录表

KTJ0-0A-001

任务号: 101-3 产品图号: 101-3 产品名称: 101-3 规格型号: M8-6H

性能等级: 101-3 表面粗糙度: 0.8 μm 检验员: 张洪波

检验项目: 1. 螺纹精度 2. 螺纹小径 3. 全跳动 4. 外观、尺寸、毛刺、防锈油等

检验记录:

序号	检验项目	技术要求	1	2	3	4	5	判定	1	2	3	4	5	判定	检验工具	判定	备注
1	螺纹精度	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	塞规	OK	
2	螺纹小径	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	游标卡尺	OK	
3	全跳动	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	专用量具	OK	
4	外观、尺寸、毛刺、防锈油等	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	目测	OK	

备注:

1. 检验工具标示: A: 游标卡尺 B: 千分尺 C: 投影仪 D: 螺纹通止规 E: 塞规 F: 插规 G: 深度规 H: 针规 I: 其他
2. 检验员确认合格, 由检验组长(QA工程师)审核后, 方可开模生产。
3. 产品留样SPCS, 与首检报告同时保存, 并随线材的材料卡放置在留样袋内。

4、仪表攻牙尺寸检测：

浙江科腾精工机械股份有限公司
首检记录表

KTJ0-0A-001

任务号: 101-3 产品图号: 101-3 产品名称: 101-3 规格型号: M8-6H

性能等级: 101-3 表面粗糙度: 0.8 μm 检验员: 张洪波

检验项目: 1. 螺纹精度 2. 螺纹小径 3. 全跳动 4. 外观、尺寸、毛刺、防锈油等

检验记录:

序号	检验项目	技术要求	1	2	3	4	5	判定	1	2	3	4	5	判定	检验工具	判定	备注
1	螺纹精度	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	塞规	OK	
2	螺纹小径	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	游标卡尺	OK	
3	全跳动	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	专用量具	OK	
4	外观、尺寸、毛刺、防锈油等	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	101-3	101-3	101-3	101-3	101-3	OK	目测	OK	

备注:

1. 检验工具标示: A: 游标卡尺 B: 千分尺 C: 投影仪 D: 螺纹通止规 E: 塞规 F: 插规 G: 深度规 H: 针规 I: 其他
2. 检验员确认合格, 由检验组长(QA工程师)审核后, 方可开模生产。
3. 产品留样SPCS, 与首检报告同时保存, 并随线材的材料卡放置在留样袋内。

Discipline7: 预防措施

1、现场严格按照作业要求执行，首件检测样件留样，便于后续状态追踪

2、品质部加强产品质量管控，根据检验标准，对产品进行标准化检验，对发现有不良产品应加大抽检比例。（操作工加强检验频率：由原来1小时自检/次改为半小时自检/次）

3、技术部横向展开排查其他产品类似尺寸问题及时整改

负责人：项目小组2023-5-23

Discipline8：（小组）总结

- 1、后续针对需检测通止规产品做重点管控
- 2、及时排查其他产品不良现象及时整改



制作：付泼祥

审核：梁春茂

时间：2023-5-24