

 CREATE 盛华机电		盛华机电质量问题整改8D报告 (CA report in 8D format)					
主题 (Subject)	性能			投诉类型 (Rea For CA)	一般投诉		
发生地点 (Occurred Site)	美的	发生时间 (Occurred Time)	2024. 06. 27	总批量数 (Occurred Qty)		提出日 (Date Raised)	2024. 06. 27
客户 (Customer)	美的	产品编号 (Part Number)	12227000018983	检验数 (Qtv Ins)		提出人员*部门 (Raised by)	进货检验
供应厂商 (Supplier)	滁州盛华	产品名称 (Part Name)	压缩机支撑板组件	不良数 (Qtv Rei)	2	要求完成日期 (Due Date)	2024. 08. 04
1							
部门(Dept):	QA	IQC	生产	工程	开发	采购	业务
姓名(Name):	杨磊	罗安	刘瑞青		梁浩	井青云	梁浩
2、问题描述(Discipline 2. Problem Description)							
12227000018983压缩机支撑板组件，螺栓螺纹磕碰，表面生锈；							
起草Prepared By: 杨磊		审核Approved By: 梁浩			完成日期Completed Date: 2024. 06. 2		
3、即日纠正措施(Discipline 3. Immediate Containment Actions)							
NO.	暂时补救的纠正措施(Immediate Containment Actions)					负责人	日期
1	不良品退回报废处理，补发合格品至客户，满足客户正常需求；					李润兰	2024. 06. 27
审核 Approved By: 梁浩				审核日期 Approved Date: 2024. 06. 27			
4、明确和核实根本原因(Discipline 4. Define and Verify Root Causes)							
1	产品包装时，螺栓螺纹未防护，导致螺纹磕碰；					杨磊	2024. 06. 27
2	梅雨季节，空气湿度较大，个别产品存储时间较长，导致产品表面生锈；					杨磊	2024. 06. 27
起草Prepared By: 杨磊		审核Approved By: 梁浩			完成日期Completed Date: 2024. 06. 2		
5、永久性纠正措施(Discipline 5. Permanent Corrective Actions)							
NO.	纠正措施(permanent Corrective Actions)					负责人	日期
1	定制内孔Φ6外径Φ9长度30的橡胶防护套，包装时将产品的螺纹进行防护；					刘瑞青	2024. 06. 27
2	仓库发货时，按入库时间进行发货，防止产品积压，按程序文件CW-003先进先出管理办法执行；					杨磊	2024. 06. 27
审核 Approved By: 梁浩				审核日期 Approved Date: 2024. 06. 27			
6、纠正措施效果验证(Discipline 6. Verification of Effectiveness)							
NO.	效果验证(Verification of Effectiveness)					确认人	日期
1	将螺纹套上橡胶防护套，可以有效的避免螺栓螺纹磕碰；					杨磊	2024. 06. 28
2	发货时，按CW-003先进先出管理办法执行，可以避免产品因积压导致的表面生锈的现象；					杨磊	2024. 06. 28
审核 Approved By: 梁浩				审核日期 Approved Date: 2024. 06. 28			
7、预防再现措施(Discipline 7. Prevent Recurrence)							
NO.	预防再现措施(Prevent Recurrence)					负责人	日期
1	1. 包装发货严格执行纠正措施要求； 2. 改善对策的横向展开，将有效的对策横向扩展到其他相似产品中，防止其他相似产品发生类似异常；					杨磊	2024. 06. 28
审核 Approved By: 梁浩				审核日期 Approved Date: 2024. 06. 2			
8、结案(Wind up a case)							



备注 (Memo)

已经进行具体整改，积极配合贵司的质量要求。谢谢！



螺纹未防护的产



橡胶防护



螺纹防护后的产

