



HERRAMIENTAS DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Método 8D, Método 5 porqués ?, Método ISHIKAWA o Causa-efecto, Gráficos de Control (SPC), Histograma, Diagrama de Pareto o Graficas ...

Método 8D

Informe 8 D		Nº: 1
Código del Problema: Agujas		Demerito: 75
Código: 00204		Fecha Alta
Procesador: NODO		21/10/2008
Año y mes del producto: Modelo	Familia: 123-TUBO (codificación de 123)	
Plástico	Enlaces	Desarrollo: TUBO DOPIONADOR
Exteriores Implicados	Plantas afectadas	Nº Plano
		Nivel
		Edición
		Fecha Edición

1 Equipo Responsable del Comité: J.M Garcia Integrantes: Andres Perez, Juan Diaz, Ramon Saenz Comunicado mediante: E-MAIL Concurante: José Rodrigo	2 Descripción del Problema Agujas en superficie de canal
---	--

3 Acciones de contención Realizar un documento detallado sobre acciones del producto. VERIFICAR QUE LA LINEA TIENE UN TOPE DE FIN DE CAMBIO QUE ACTUE COMO POKA-YOKO Y EVITE LLEGAR AL FINAL DEL SISTEMA DE LLEBADO PARA QUE SEJAL LA ROTURA DE LA PIEZA.	Responsable: Estrategia Fecha Prevista: Fecha Implementación: Actualización: 28/11/2008 Validación: 30/11/2008
---	--

4 Descripción de los Causas Reales Porqué: Falta de proveedor Puntas: No está documentado el nivel de rebabas aceptable Puntas: Cerrura en la entrega del producto y extracción de repuesto. Porqué: Falta de formación al operario de máquina, no hay tiempo para mostrar como va el proceso	Responsable: Estrategia Nivel:
---	-----------------------------------

5 Verificación de Acciones Contenedoras (Correctivas) VERIFICAR QUE LA LINEA TIENE UN TOPE DE FIN DE CAMBIO QUE ACTUE COMO POKA-YOKO Y EVITE LLEGAR AL FINAL DEL SISTEMA DE LLEBADO PARA QUE SEJAL LA ROTURA DE LA PIEZA.	Responsable: Estrategia Nivel:
---	-----------------------------------

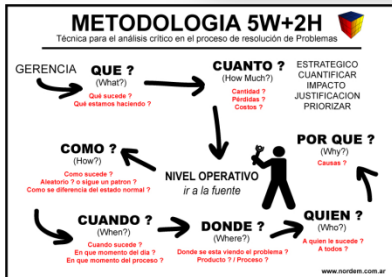
6 Acciones Correctoras Permanentes Realizar un documento detallado sobre acciones del producto.	Responsable: Estrategia Fecha Prevista: Fecha Implementación: Actualización:
---	---

7 Acciones para Evitar Reincidencia Revisar el tipo de defecto y recuperar	Responsable: Estrategia Nivel:
--	-----------------------------------

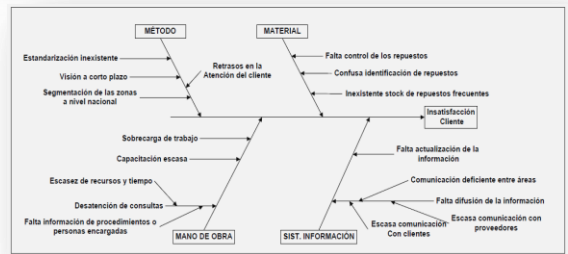
8 Felicitar al Equipo OK Pendientes	Responsable: Estrategia Nivel:
---	-----------------------------------

Método 5 porqués ?

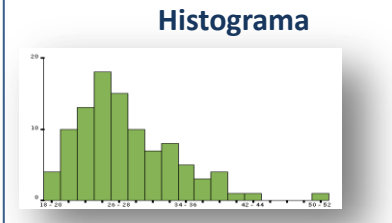
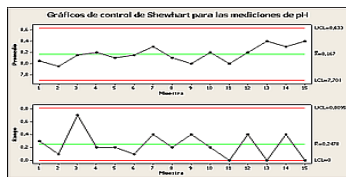
Defect	Root Cause	Corrective Action	Owner	Due Date
Predict Why did the planning process not catch the defect?	P1: The operator did not determine properly the PMMA.			
	P2: Operator did not determine change due not determined process.			
	P3:			
	P4:			
Prevent Why did the manufacturing process not catch the defect?	P5: Operator did not travel to full operation.			
	P6: Operator time was not adjusted properly for the new, low production rate.			
	P7: Operator time was not adjusted to produce needles for new family.			
	P8: Manufacturing process was not checked for 100% of items of a new family.			
Protect Why did the quality process not catch the defect?	P9: Supplier (VTC Lancia) provided a higher level of planning process.		J. Smith	03/10/04
	P10: Supplier (VTC Lancia) provided a higher level of planning process.		J. Smith	03/10/04
	P11: Supplier (VTC Lancia) provided a higher level of planning process.		J. Smith	03/10/04
	P12: Supplier (VTC Lancia) provided a higher level of planning process.		J. Smith	03/10/04



Método ISHIKAWA o Causa-efecto



Gráficos de Control (SPC)



GRÁFICOS

Otros Gráficos

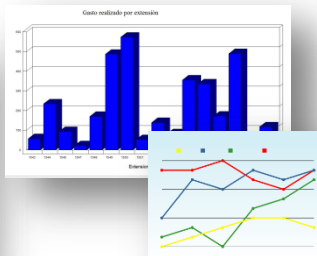
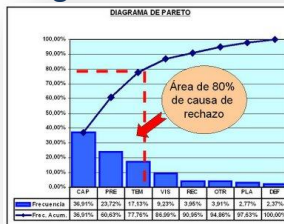


Diagrama de Pareto



OBJETIVO

Método de análisis y solución de problemas.....que nos explique cuando es oportuno utilizar determinadas herramientas.

A la hora de abordar los problemas se observa frecuentemente la falta de sistemática, de precisión para analizar las causas que lo han generado. Es habitual observar cómo, sin profundizar en la definición o concretar lo que está sucediendo, los directivos se precipitan a tomar decisiones. Estas decisiones pueden ser excelentes, pero también es probable que no sean las más adecuadas o que ni siquiera sean capaces de eliminar esos síntomas que “parecen” el problema.

Un método de solución de problemas es útil porque facilita el proceso de la toma de decisión, exige que se realicen todos los pasos del análisis, obliga a buscar las verdaderas eficiente causas y enfoca las decisiones hacia la solución mas eficaz y eficiente.

- Obtener una buena definición del problema.
- Determinar todas las causas que pueden haber generado la situación no deseada.
- Seleccionar aquellas causas que mas impacto tienen en el problema.
- Buscar las posibles soluciones para estas causas.
- Seleccionar las soluciones mas convenientes.
- Establecer el plan de implantación y seguimiento para evaluar la resolución del problema definido.

CONTENIDO

- Método 8D,
- 5W + 2H
- Método 5 porqués ?
- Método ISHIKAWA o Causa-efecto
- Gráficos de Control (SPC)
- Histograma
- Diagrama de Pareto
- Otras Gráficas
- ...

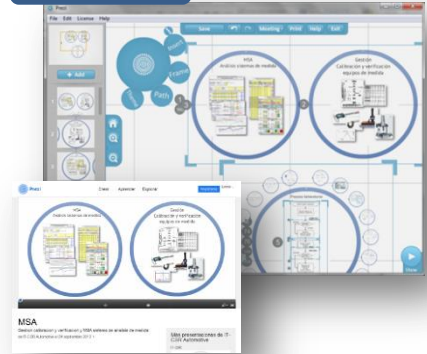




MATERIAL CURSO

- ✓ Power Point Formación
- ✓ Presentación PREZI (ver ejemplo)
(si procede)
- ✓ Diplomas Formación
- ✓ Lista asistentes

EJEMPLO



DIRIGIDO A

- ✓ Directores y Responsables, Jefes, encargados , etc...
- ✓ Todos los departamentos de la empresa
- ✓ Auditores internos

