

■ 根因分析（作业要领完整性缺陷与执行率系统图）

制定者	制定时间	制定方法
马永刚	10月15日	会议讨论

特性	1次原因	2次原因	3次原因	4次原因	5次原因
作业要领完整性与执行力	理论说明未实践操作指导	缺乏针对性培训	现场管理方式不对	靠经验惯性作业	作业指导书操作性不强
	无作业指导书	未合理安排分工制作	制作流动人员转换	——对应工位疏忽	制程作业控制管理
	没有制作齐全	制作指导书要素不明确	无针对性与操作性	缺失合理布局	明确责任及处理方式
	作业指导书不明确	忽略管控要点	判定不清楚	标准不了解	修订产能规划及优化
	提示注意事项空白	重点环节忽略	作业指导书目的不清楚	管控重点没有	修订组装工艺流程图
	实操性培训不合理	不清楚制作目的	经验能力不足	没有系统学习	项目管理各部门责任
	分工不明，职责不清	作业指导书漏洞	非专职人员协同制作	经验能力不足	成本管理分析
	未合理计划安排	临时性应急	相关因素未考虑周全	内部沟通机制不足	制程作业控制管理
	激励与处罚无应用	忽略激励方式	平均化/态度被动	工作效率不高	项目管理各部门责任
	没有制度约束	管理遗漏部分	责任不明确	管理不到位	明确责任及处理方式

根因分析

注塑部

■根因分析（Why-Why分析）

制定者	制定时间	制定方法
管理人员	2015/9/10	团队分析

Why ①	Why ②	Why ③	Why ④			Why ⑤
<ul style="list-style-type: none">- 作业不规范- 没有按照标准作业- 岗位流动性大- 培训机制不健全	<ul style="list-style-type: none">- 设备磨损老化- 设备死角清理不干净- 螺杆料管磨损严重- 机龄长长时间运转- 定期点检保养更换不及时	<ul style="list-style-type: none">- 色粉每批次存在差异- 水口回收质量好坏，造成同比例材料有差异- 抽粒料颜色与品质不稳	<ul style="list-style-type: none">- 材料未防护好- 材料搬运过程中污染- 机台上水口掉地- 水口料使用未过筛- 粉碎时未边风枪边碎边吹。- 监督不足			<ul style="list-style-type: none">- 操作标准执行不位- 设备维护不够细致，部件更换不及时- 材料本身存在差异- 材料使用与回收不够细致
防止再发对策项目	防止再发对策方案		负责人	日程	标准化	上司注释
操作标准执行不位	执行点检记录，明确担当并监督确认		陈武 麻关明	9-15	-	
设备维护不够细致，部件更换不及时	设备保养维护落到实处，针对保养计划项目不定时不机台进行抽查。		王受辉	9-20	-	
材料使用与回收不够细致	教会员工使用正确的方法回收材料，针对回收的各个环节不合理之处进行改善，并不定时抽查。		周栓群	9-25	-	

根因分析

真空加工部

■ 根因分析（系统图）

制定者	制定时间	制定方法
徐燕侠	2015.7.20	组员检讨

特性	区分	1次原因	2次原因	3次原因	4次原因	根因验证
尘点线条不良	作业环境不干净	现场5S维护不到位	维护人中责任心不够或人员不足，随便对应	管理员监督不到位	管理员未引起重视，不关注	组长/课长
		人员进出未遵守无尘车间规定	未制定有效的管理规定	人员不遵守执行	管理员未引起重视，不关注	组长/课长
		各区域进出门及风淋室未按要求使用	人员不遵守现场规范要求	管理员监管不到位	管理员未引起重视，不关注	组长/课长
	设备、工装治具不干净	治具使用次数太久	未纳入次数管理	连续周转使用，不易管理和嫌麻烦	未制定有效管理方法	盖模组组长
		素材来料及使用胶盆无防护吸附灰尘	未制定防护要求及清洁	公司各区域均未作为关注管理项目	本部门防护及使用也未监管到位	课长
		素材来料有毛丝	注塑品质异常未发现	电镀生产前未发现或清理不干净	作业员不熟悉品质异常	课长
		设备清洁保养不彻底	清洁保养人员不清楚达成怎样效果	清洁保养效果未进行确认	管理员疏于管理	课长
	除尘不彻底	作业员不知道怎么擦拭	作业员擦拭不负责随便擦	未专项讲解和指导擦拭方法	管理员未监管到位，不重视	课长
		不知道产品具体品质要求及除尘方法	未对不同产品讲解和指导不同除尘方法	未对作业员除尘效果进行检查确认	管理员未指导或监管到位，不重视	课长
		不同产品除尘工具选用不清楚	静电除尘设备效果不好或未使用	未确认静电除尘工具使用效果	管理员未指导或监管到位，不得视	课长
	油漆及辅料异常	漆管及喷枪脏污不干净	使用偏久未清洁	清洁不彻底	连续生产时间偏长耽误清洗	技术部员/课长
		油漆或色精变质	未对油漆或色精进行使用防护	未进行油漆或辅料有效期管理	未对油漆及色精等辅料进行性能检测	技术员/课长/经理
		油漆过滤异常	使用过滤布或器具不干净	油漆溶解不够过滤不彻底	过滤布使用太久未更换	技术员/课长