



QUICK KAIZEN - PDCA (Problemi Sporadici)

Tipologia
 Sistematico
 Focalizzato

Origine
 Matrice
 TAG
 SUGGERIMENTO

Tag N°

N° KAIZEN

Procedura riferimento

PS-10_01

Modulo

MR-10_03

Revisione 3

TITOLO:

Visto Capo Reparto Verifica Safety

PILLAR

S(Sicurezza) WO(Organizzazione del Posto di Lavoro)
 QC(Controllo Qualità) L&CS(Logistica&Servizio al Cliente)

AM(Manutenzione Autonoma) PD(Sviluppo delle Persone)

Tipo di perdita
 Manodopera Materiale
 Impianto Energia | Servizi

PM(Manutenzione Professionale) ENV (Environment)
 FI (Focus Improvement)

Reparto

CDL

PLAN Pianificare

Data:

Descrizione azioni correttive implementate:

DO Fare

Problema:

Data:

Causa:

SCHIZZO / FOTO PRIMA-DOPRO

Possibili azioni correttive:

Costo sostenuto:

ES: tempo manodopera, materiale utilizzato, costo intervento esterno + numero d'ordine/RDA

Costo atteso:

ES: tempo manodopera, materiale utilizzato, costo intervento esterno

Beneficio atteso:

Obiettivo:

ACT Standardizzare

Data:

Verifica dei risultati

Data:

CHECK Testare

Beneficio ottenuto:

ES: aumento disponibilità macchina (es: riduzione seup, tempi lavorazione)
manodopera: riduzione tempi lavorazione, riduzione NVAA
materiale: riduzione scarti

STRUMENTI UTILIZZATI:
 5W 1H 5W (5 perché) Spaghetti chart VSM Foglio raccolta dati
 5D4ZD 3M / analisi NVAA Ischikawa/4M 5S Correlazione

HERCA

TWTPP

X Matrix

QA Matrix

OPL

SOP

BP Info

MP Info

SPC (Carta di contr.)

Altri

SOLUZIONI

IMPLEMENTATE:

Kanban

Poka yoke

Data compilazione

Autore del miglioramento

Matricola n°

Data realizzazione

Costi (€)

Benefici (€)

Risultato (€)
(Benefici - Costi)

B / C

Verifica FI