1. PLAN		2. DO				
Hintergrund und Problembeschreibung	Gegenmaßnahme					
 Problem: In der Kistenschieber AG kam es in letzter Zeit zu einer Vielzahl von Qualitätsproblemen in der Fertigung Hintergrund: Ursache waren häufig fehlerhafte Teile eines Lieferanten. Die Fehler wurden erst in der Qualitätssicherung (nach der Fertigung) festgestellt 	Was?	Wo?	Wer?	Wie?	Wann?	
	Material überprüfen	Lager, Fertigung	Materialverantwor tlicher	Einen Verantwortlicher für Material einstellen, Materialstandard erstellen	Bei Bereitstellung der Waren bei Lager und bei Fertigung	
	Fehlerhafte Teile erkennen	Fertigung	Maschine, Mitarbeiter	Mitarbeiter lehren, Funktion zur Maschine hinzufügen	Während der Fertigung	
	Lieferanten wechseln	Logistiker			So früh wie möglich	
Aktuelle Situationserfassung	3. CHECK					
Das Lager stellt das Material zur Verfügung und informiert die Logistik darüber. Mit der Bereitstellung des Materials beginnt die Fertigung. Nach der Fertigung erfolgt die Qualitätsprüfung. Wenn das Ergebnis nicht den Qualitätsanforderungen entspricht, muss dies nachgearbeitet werden und wird erneut geprüft.	Erfolgswirkung - Überprüfung der Maßnahme - Soll-Ist-Vergleich					
Die fehlerhafte Teile eines Lieferanten werden erst nach der Fertigung erkannt, obwohl sie schon vor der Fertigung beim Wareneingang erkannt werden könnten. Es folgen die Nacharbeit und eine geminderte Produktsqualität, die Zeit, Arbeit und Geld kosten.						
ielzustand	4. ACT					
- schnellmögliches Erkennen von fehlerhaften Teilen - Reduzieren der Anzahl von fehlerhaften Teilen						
 → Verbesserung der Produktionsqualität + Reduktion der Nacharbeit 	Standardisierung u - Ergebnisse dauerh					
Ursachenanalyse (Ishikawa) Problemstellung: keine feste Stelle, die für die fehlerhafte Teile verantwortlich ist, sondern nur eine für den gesamten Prozess Hauptursache: Management Nebenursache: Planung						
Problemstellung: Die Maschinen können die fehlerhafte Teile nicht erkennen bzw. aussortieren Hauptursache: Maschine Nebenursache: Nutzung von IT-System, Leistung der Maschine						
Problemstellung: fehlerhafte Teile von einem Lieferant Hauptursache: Material Nebenursache: Qualität des Materials						
Problemstellung: Die Mitarbeiter können die fehlerhafte Teile während der Arbeit nicht erkennen Hauptursache: Mensch Nebenursache: Qualifikation (Unfähigkeit zur Fehlerserkennung)						
Problemstellung: fehlerhafte Teile werden so spät erkannt Hauptursache: Methode Nebenursache: Prozessablauf (Es gibt erst und nur eine Überprüfung am Ende des Prozesses)						
Problemstellung: Es gibt keinen Standard für die Prüfung des Materials Hauptursache: Methode Nebenursache: Standards und Richtlinien						

Getroffene Annahmen:

- Die Planung der Produktionsvorbereitung ist richtig
- Hauptursache ist der Lieferant
- Es gibt keine feste Stelle, die für das Material verantwortlich ist
- Es gibt nur eine Überprüfung am Ende des Prozesses
- Maschinen stehen zur Verfügung und werden in der Fertigung verwendet
- Hinzufügen der Funktion zum Erkennen von fehlerhaften Teilen möglich
- Es gibt keinen Standard für die Prüfung des Materials
- Die Mitarbeiter können die fehlerhaften Teile während der Fertigung wegen fehlenden Kenntnissen nicht erkennen
- Es ist möglich, Lieferanten zu wechseln