|  |  |
| --- | --- |
| Problemlösung A3 Report, 4. Beleg SoSe 2023 – GPM „Prozessanalyse“, Duy Tien Nguyen, 47464, s80287  Titel des Problems: Qualitätsproblem in der Fertigung in der Kistenschieber AG  Ort und Datum: Dresden, 14.05.2023 | |
| 1. PLAN | 2. DO |
| **Hintergrund und Problembeschreibung**  - 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 | **Gegenmaßnahme**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | Was? | Wo? | Wer? | Wie? | Wann? | | Material überprüfen | Lager, Fertigung | Materialverantwortlicher | 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**  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.  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. | 3. CHECK |
| **Erfolgswirkung**  - Überprüfung der Maßnahme  - Soll-Ist-Vergleich |
| **Zielzustand**  - schnellmögliches Erkennen von fehlerhaften Teilen  - Reduzieren der Anzahl von fehlerhaften Teilen  → Verbesserung der Produktionsqualität + Reduktion der Nacharbeit | 4. ACT |
| **Standardisierung und Follow up**  - Ergebnisse dauerhaft sichern  - Erfahrungen übertragen |
| **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