

6W2H para Equipamento e Material												
Equipamento/Area/Linha:		Data e Hora:		Realizado por:								
Definição inicial do problema:												
Observar, desenhar e descrever o fenômeno (O que, Como e Onde)	<p>Liste os passos do processo de trabalho atual e os defeitos que você vê (Equipamento/Material): Vá até área, observe a perda enquanto ela acontece e depois comece o desenho. NÃO ASSUMA! Use uma câmera caso ajude a entender melhor o problema. Desenhe até você entender onde o problema está realmente acontecendo e não onde processo termina. Pense em: O QUE - Descreva o que está acontecendo com o componente/produto em relação as partes do equipamento. COMO - Descreva como o fenômeno está acontecendo ONDE - Descreva onde é o problema (ou onde não está acontecendo o problema)</p>			<p>Desenhe e Descreva o fenômeno como deveria acontecer (O estado alvo). Use como referência os padrões MTM & WPA existentes e desenhos do equipamento se disponível</p>								
	Inicie a verificação de condição básica assim que a área da perda estiver definida e limitada à uma área específica (ponto de trabalho) pela observação											
	Condição Básica	Checar as configurações de Equipamento			Checar condição do Equipamento							
		Os centerlines foram verificados e estão no target?		SIM	NÃO	CIL e Atividades de PM relacionados ao ponto de suspeita foram executados?		SIM	NÃO			
		Centerline fora do target - listar abaixo:		Target	Real	A area está limpa, RLS e CIL está sendo executado?						
						Atividades de PM						
				A área está sem defeitos?								
Comentários (Descrição de CIL/PM não executado, defeitos encontrados...):												
Verifique as condições dos Materiais			Verifique as condições de Operações									
Os materiais estão dentro da especificação?		SIM	NÃO	Operadores são qualificados para execução das atividades segundo os procedimentos? Verifique os status das qualificações das pessoas que executam a tarefa e verifique como as pessoas estão executando a tarefa versus o padrão existente.			SIM	NÃO				
Liste as especificações para o target (anote o target e o valor encontrado) - mantenha amostra dos materiais fora de especificação		Target	Real	Caso não, quem deveria estar qualificado e em que?								
Se a perda foi eliminada restaurando a condição básica - vá para a Causa Raiz (passo 7), se não continue até a Definição focada do problema (Passo 5)												
Quando	Quando o problema começou? (Partida, Change-over, Desligamento...)			Quais	Marcas, SKUs, formatos (e quais NÃO estão):							
Quem e a quem	Quais linhas, sistemas, operações, departamentos sofrem o problema? Quais NÃO sofrem?			Quanto	Com que frequência a perda acontece? Qual o tamanho da perda? Frequência? Quanto?							
Definição focada do problema: Usa todas as novas informações do 6W2H. A definição do problema é a mais específica e clara do que a definição original do problema. Novamente, apenas fatos, sem suposições, sem soluções.												
Causa Raiz	O problema foi resolvido?		Escreva aqui as ações resultadas do PQ-PQ		Atualizar/Criar padrões	CIL:	Sim	Não	Integrar novo padrão no sistema	CIL:	Sim	Não
	NÃO	SIM				CL/CPE:	Sim	Não		CL:	Sim	Não
	Continue com o Funil de LE		Continue com PQ-PQ (Por quê ocorre / Por quê passa):			PM:	Sim	Não		Plano PM:	Sim	Não
						Espec. do Material:	Sim	Não		Envio:	Sim	Não
						Procedimentos:	Sim	Não		Treinamento :	Sim	Não
						Novos Cont. Visuais:	Sim	Não				

Passos executados no momento da análise

#	Ação	Responsável	Data
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

Próximos passos

#	Ação	Responsável	Data
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

Observações