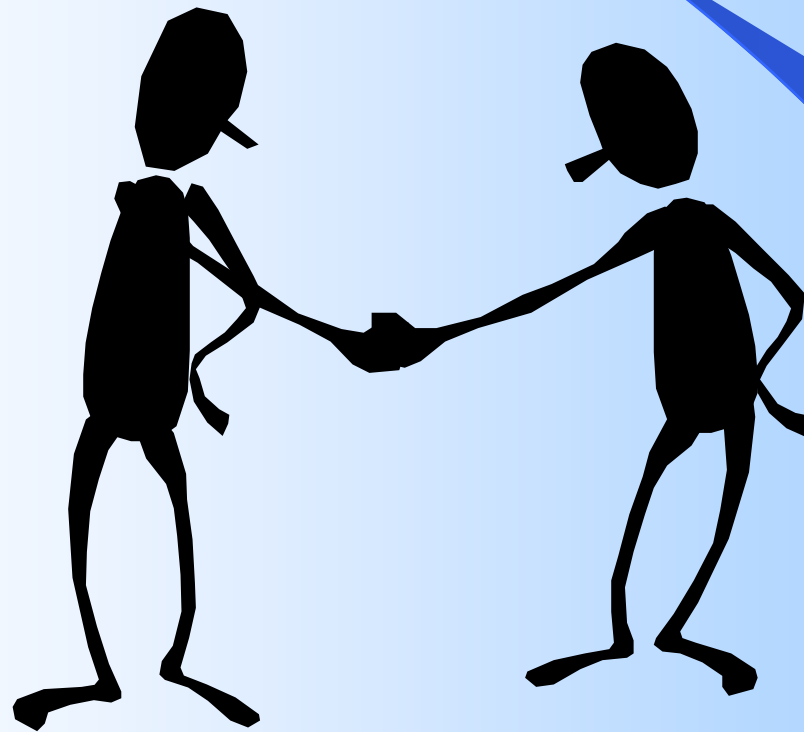


Процедура 8D

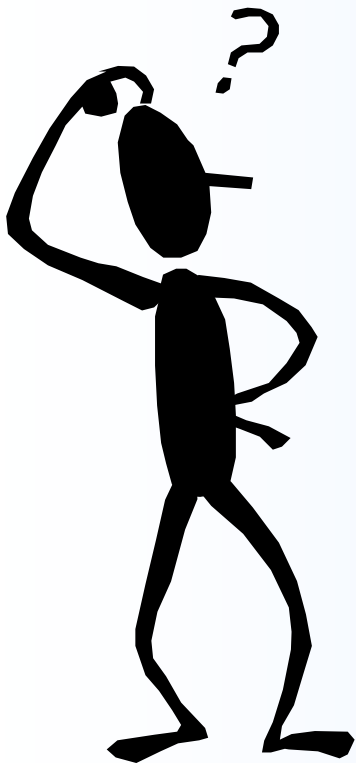


Содержание

- ☒ **Что такое процедура 8D ?**
- ☒ **Принципы процедуры 8D**
- ☒ **Что такое форма «8D» ?**
- ☒ **Процедура 8D - Цикл PDCA**
- ☒ **Этапы процедуры 8D**
- ☒ **Описание этапов процедуры 8D**
 - 1. Подробное описание проблемы
 - 2. Другие схожие детали
 - 3. Первый анализ
 - 4. План незамедлительных действий
 - 5. Окончательный анализ
 - 6. План окончательных действий
 - 7. Анализ эффективности окончательных действий
 - 8. Контроль выполнения и учет опыта
- ☒ **Отчет «8D» пример !**
- ☒ **Аудит процедуры 8D**
- ☒ **Контроль процедуры 8D**
- ☒ **Заключение**

Что такое 8D ?

↪ Это метод по разрешению проблемы, используя форму отчета «8D».



➤ Почему ?

- чтобы оградить клиента на краткосрочный и долгосрочный период

➤ Кто ?

- поставщиком, в ответ своему клиенту

➤ Когда ?

- после получения уведомления (сигнала) о проблеме или другого требования (PPM, критический дефект, отклонения...)

➤ Как ?

- с помощью метода по разрешению проблем в группе

- с помощью плана действий отчета «8D»

Принципы процедуры 8D



- ✚ Определить проблему **в группе**, базироваться на обнаруженные факты.
- ✚ **Оградить клиента** : немедленные действия в течении первых **24ч.**
- ✚ **Первичный анализ нарушений в работе** (этапы 1 - 4) :
отослать отчет 8D , с четырьмя первыми выполненными этапами в течении **48ч.**
- ✚ **Глубокий анализ нарушений в работе и план окончательных действий** (этапы 5 и 6) :
отослать в обновленный отчет 8D в течении **10 календарных дней.**
- ✚ **Проверить эффективность плана действий и сохранить (капитализировать) в течении одного месяца (этапы 7 и 8) :**
основная цель - **избежать нового появления данной проблемы!**
*Примечание : Утверждение эффективного плана действий в определенных случаях **в виде исключения** длиться несколько месяцев.*
- ✚ Выполнение планов действий контролируется .

Что такое отчет «8D» ?

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия:		Номер поставщика		Разработан		Утвержден	
Индекс Детали:				Должность		Должность	
Наименование детали:				Дата		Дата	

1. Детальное Описание несоответствия			
Отчет №		А / м:	
Ранг		Кол-во н/с деталей:	
Описание			
		Повторно	☐ Да ☐ Нет

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☐	☐	
Аналогичная дет.	☐	☐	
Другие цвета	☐	☐	
Симметр. дет.	☐	☐	
Спереди / Сзади	☐	☐	
Прочее	☐	☐	

3. Предварительный анализ			
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?		Да	Нет
Во время изготовления		☐	☐
После изготовления (при окончательном контроле)		☐	☐
До отправки потребителю		☐	☐
Какие причины необнаружения ?			

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
	Действие для:	Кол-во ОК	Кол-во НОК
Производственные операции			
Промежуточные склады			
Склады готовой продукции			
Запасные части			
Прочее			
Как отмечена годная продукция?			
№ поставки с первыми годными деталями:			
Дата поставки		Замечания:	

5. Окончательный анализ		
Окончат. срок для анализа:		
Указать реальные причины на соскупность Процессов:		
•Персонал, Материал, Оборудование, Метод, •Кто, Где, Когда, Почему, Как, •Изменение процесса, Исправление •Обслуживание оборудования		
Причина	Отв.	Подр.

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем?			
*защита от некавал. обращения, Испытания, Контроль процесса			
Действие	Отв.	Подр.	Срок

7. Анализ результативности окончательных действий			
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?		Да	Нет
		☐	☐
Описание			
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испытаний, расчет коэфф. воспроизводимости процесса, и т.д.			

8. Контроль выполнения и учет опыта			
После выполненных действий нужно ли обновить темы из перечисленных ниже пунктов?			
	Да	Нет	
Рабочие инструкции	☐	☐	
Гамма производства	☐	☐	
План контроля. карты контроля	☐	☐	
FMFA	☐	☐	
Чертежи	☐	☐	
Средства контроля	☐	☐	
Прочее	☐	☐	
Другие изделия - схожий процесс	☐	☐	
Контроль поставщика ранга n	☐	☐	

Что такое отчет «8D» ?

8D - Повреждения и корректирующие действия



Raison Sociale :		Compte Fournisseur :		Rédigé par :		Validé par :	
Référence Produit :		Fonction :		Fonction :		Fonction :	
Désignation Produit :		Date :		Date :		Date :	

1 - Détails du problème Rapport N° : Rang : Description : Oui Non Récurrence ☐ ☐				4 - Plans d'actions immédiats Quelles sont les actions entreprises pour prévenir la livraison de produits non conformes chez RENAULT ? Actions pour les : <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Qté OK</th> <th>Qté NOK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Opér. processus de Fab</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stocks en en-cours</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Stockage en Magasin</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Produits 2ème Monte</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Autres</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> Comment les produits OK sont-ils réparés ? N° du BL pour les 1 ^{ères} pièces conformes : Remarques :					Qté OK	Qté NOK	Opér. processus de Fab			Stocks en en-cours			Stockage en Magasin			Produits 2ème Monte			Autres			6 - Plans d'actions définitifs Quelles sont les actions mises en place pour prévenir la fabrication future de produits non-conformes ? • tels que Verrous, Essais, Contrôles du Processus... <table border="1"> <thead> <tr> <th>Actions</th> <th>Responsable</th> <th>Service</th> <th>Délai</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>				Actions	Responsable	Service	Délai																				
	Qté OK	Qté NOK																																																			
Opér. processus de Fab																																																					
Stocks en en-cours																																																					
Stockage en Magasin																																																					
Produits 2ème Monte																																																					
Autres																																																					
Actions	Responsable	Service	Délai																																																		

2 - Autres produits similaires concernés ? Ce défaut peut-il apparaître sur d'autres pièces similaires ? <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>O</th> <th>N</th> <th>Commentaires / Résultats</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Autres véhicules</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Produits même famille</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Autres couleurs</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Produit symétrique</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Avant/Arrière</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Autres</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					O	N	Commentaires / Résultats	Autres véhicules	☐	☐		Produits même famille	☐	☐		Autres couleurs	☐	☐		Produit symétrique	☐	☐		Avant/Arrière	☐	☐		Autres	☐	☐		5 - Analyse Finale Indiquer les causes réelles sur l'ensemble du Processus : • Homme Matière Machine Méthodes • Qui, Où, Quand, Pourquoi, Comment • Changement de Fabrication, Processus de Retouches • Maintenance <table border="1"> <thead> <tr> <th>Causes</th> <th>Responsable</th> <th>Service</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>				Causes	Responsable	Service									
	O	N	Commentaires / Résultats																																												
Autres véhicules	☐	☐																																													
Produits même famille	☐	☐																																													
Autres couleurs	☐	☐																																													
Produit symétrique	☐	☐																																													
Avant/Arrière	☐	☐																																													
Autres	☐	☐																																													
Causes	Responsable	Service																																													

3 - Première analyse A quel moment dans le processus, la non-conformité aurait-elle dû être détectée ? <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Oui</th> <th>Non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pendant le Processus / la Fabrication</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>Avant l'expédition</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </tbody> </table> Quelles sont les raisons de la non-détection ? 					Oui	Non	Pendant le Processus / la Fabrication	☐	☐	Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)	☐	☐	Avant l'expédition	☐	☐	7 - Confirmation des Plans d'Actions Définitifs Les actions entreprises ont-elles été confirmées comme efficaces ? <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Oui</th> <th>Non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </tbody> </table> Comment ? Joindre les preuves telles que des Rapports Dimensionnels, des résultats de Capabilités, des Mesures aux Attributs... à ce document					Oui	Non		☐	☐
	Oui	Non																							
Pendant le Processus / la Fabrication	☐	☐																							
Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)	☐	☐																							
Avant l'expédition	☐	☐																							
	Oui	Non																							
	☐	☐																							

8 - Actions de Suivi et Capitalisation Après la mise en place des actions, les thèmes suivants nécessitent-ils une mise à jour ? <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Oui</th> <th>Non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>• Fiches d'instruction internes</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Gammas de fabrication</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Plans de Surveillance, cartes de contrôle</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• AMDEC / FMEA</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Plans</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Moyens de contrôle, gabarits</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Autres</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Autres</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Suivi des Fournisseurs de rang N</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </tbody> </table>					Oui	Non	• Fiches d'instruction internes	☐	☐	• Gammas de fabrication	☐	☐	• Plans de Surveillance, cartes de contrôle	☐	☐	• AMDEC / FMEA	☐	☐	• Plans	☐	☐	• Moyens de contrôle, gabarits	☐	☐	• Autres	☐	☐	• Autres	☐	☐	• Suivi des Fournisseurs de rang N	☐	☐
	Oui	Non																															
• Fiches d'instruction internes	☐	☐																															
• Gammas de fabrication	☐	☐																															
• Plans de Surveillance, cartes de contrôle	☐	☐																															
• AMDEC / FMEA	☐	☐																															
• Plans	☐	☐																															
• Moyens de contrôle, gabarits	☐	☐																															
• Autres	☐	☐																															
• Autres	☐	☐																															
• Suivi des Fournisseurs de rang N	☐	☐																															

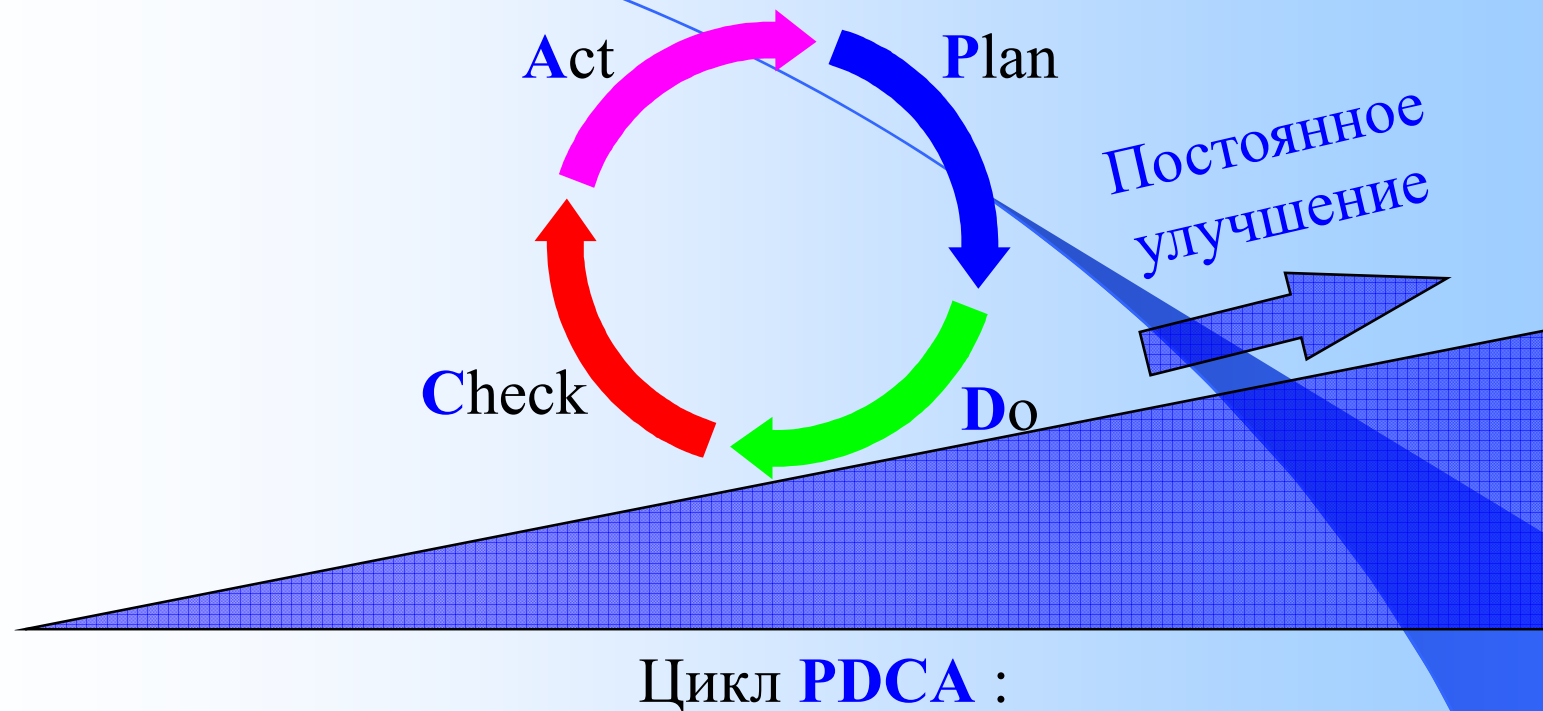
Référence formulaire : 00618-01-ANPOPE40.01

Copyright © 2000 Renault

Page 1/1

- Отчет «8D» - это форма, которая **помогает команде** решить проблему с помощью точного определения и полного её анализа.
- Отчет «8D» состоит из **8-ми этапов** (8 «Do» или 8 типов действий).
- Отчет «8D» служит посредником между поставщиком и клиентом. Сотрудники **SQF проверяют и подтверждают** адекватность и связность 8D, каждый этап цикла PDCA.

Процедура 8D - Цикл PDCA



- ⇒ **Plan** = **планировать** : планировать все, что нужно сделать
- ⇒ **Do** = **сделать** : сделать все, что было запланировано
- ⇒ **Check** = **проверить** : проверить, что все было сделано
- ⇒ **Act** = **улучшить** : измерить результаты, улучшить и распространить

Процедура 8D - Цикл PDCA

КТО ?

SQF

Поставщик

SQF

SQF

+ возможная поддержка со
стороны отдела Закупок во
время аудитов (по запросу SQF)



Этапы процедуры 8D

Этапы отчета 8D

Сроки

1 - 3

Описание проблемы :
формулировка и раскрытие



4

Немедленные действия для
ограждения клиента



5

Поиск причин



6

План окончательных действий



7

Проверка эффективности плана
действий



8

Контроль и учет опыта

**В течении первых
48-ми часов**

Отослать отчет 8D в SQF

**В течении 10
календарных дней**

Отослать отчет 8D в SQF

**после утверждения,
в соответствии с
полученными
результатами**

Отослать отчет 8D в SQF

срок : 1месяц . ➡ 9

Описание этапов процедуры 8D

Для каждого этапа процедуры 8D мы сначала изучаем метод разрешения проблемы в группе, затем мы смотрим его применение, используя отчет 8D.

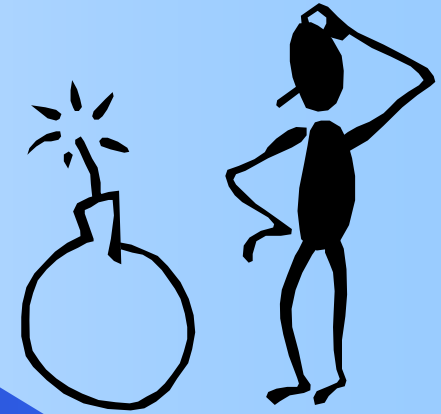
☒ Описание проблемы

- Сформулировать проблему
- Раскрыть проблему

1. Подробное описание проблемы
2. Другие схожие детали
3. Первый анализ
4. План незамедлительных действий
5. Окончательный анализ
6. План окончательных действий
7. Анализ эффективности окончательных действий
8. Контроль выполнения и учет опыта

Описание проблемы

«Хорошее описание проблемы -
это уже половина решения.»



- **Сформулировать проблему** точно и кратко :
достичь источник проблемы, повторяя последовательно
вопрос *Почему ?* до момента, когда уже невозможно дать
полный и достоверный ответ
- **Раскрыть проблему**, то есть количественно определить
реальный размах проблемы, базируясь на
засвидетельствованные факты :
определить « Что именно не работает и с чем ? »,
отвечая на вопросы *Что, Где, Когда и Сколько ?*

➤ Сформулировать проблему

- Последовательность вопросов ПОЧЕМУ? позволяет достичь последнего известного звена цепочки причин и следствий, не останавливаясь только на выявленных последствиях.

⇒ Пример : Передняя часть моей машины помята.

➤ Почему?

➤ Она столкнулась со стеной .

➤ Почему ?

➤ Она не остановилась.

➤ Почему ?

➤ Тормоза не функционируют.

➤ Почему?

➤ Я не знаю, почему тормоза не функционируют.
Я не знаю причины этой проблемы.

⇒ Я не могу ответить на большее, базируясь на имеющиеся факты

И формулировка проблемы будет звучать:

«Тормоза моей машины не функционируют».



➤ **Раскрыть проблему**

➤ **Постановка вопроса ЕСТЬ / ОТСУТСТВУЕТ позволяет более детально описать проблему, отвечая на следующие вопросы :**

- **Что ЕСТЬ ?**
- **Что ОТСУТСТВУЕТ?**
- **Где ЕСТЬ ?**
- **Где ОТСУТСТВУЕТ?**
- **Когда ЕСТЬ ?**
- **Когда ОТСУТСТВУЕТ?**
- **Сколько ЕСТЬ ?**
- **Сколько ОТСУТСТВУЕТ?**

Ответы на вопросы ОТСУТСТВУЕТ должны быть логически связанными с ответами на вопросы ЕСТЬ.

Например, если ответ на вопрос ЕСТЬ - это временной интервал, ответ на вопрос ОТСУТСТВУЕТ должен также быть временным интервалом, но который не был обнаружен.

1. Подробное описание проблемы
2. Другие схожие детали
3. Первый анализ
4. План незамедлительных действий


RENAULT

➡ 14

Этапы 1 и 2

Подробное описание проблемы

Другие схожие детали

Вопрос ЕСТЬ / ОТСУТСТВУЕТ Что ?

Описание проблемы	ЕСТЬ	ОТСУТСТВУЕТ но могло бы быть
Деталь	На какой детали есть дефект	Какие детали схожих механизмов, узлов и т.д. не имеют этот дефект, но его появление на них возможно
Дефект	Какой дефект появился	Какие схожие дефекты не появились, но логически могли бы возникнуть

Этапы 1 и 2 (продолжение)

Подробное описание проблемы

Другие схожие детали

Последовательность вопросов *ПОЧЕМУ* ?

и постановка вопроса *ЕСТЬ / ОТСУТСТВУЕТ Что* ?

ПОЗВОЛЯЕТ выполнить этапы 1 и 2 отчета 8D.

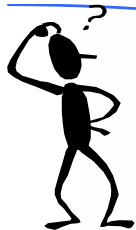
1 Детальное Описание несоответствия			
Отчет №.		А / м:	
Ранг		Кол-во н/с деталей:	
Описание			
Описание проблемы, уточняя все её известные элементы			
Проблема уже появлялась			
		Повторно	
		Да	Нет
		☒	☐

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☒	☐	Х94
Аналогичная дет.	☒	☐	боковина
Другие цвета	☒	☐	все оттенки
Симметр. дет.	☒	☐	левая / правая
Спереди / Сзади	☐	☒	
Прочее	☐	☒	

Необходимо детально описать проблему, чтобы определить затем основную главную причину (этап5).

Какие детали имеют такой же потенциальный риск несоответствия?





Этапы 1 и 2 (продолжение)

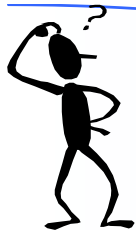
Подробное описание проблемы

Другие схожие детали

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

1 Детальное Описание несоответствия							
Отчет №. 2002 02208		А / м: X64					
Ранг: -		Кол-во н/с деталей:					
Описание							
Дефект после покраски на изделии X Степень дефекта: V 2							
		Повторно	<table><tr><td>Да</td><td>Нет</td></tr><tr><td>☐</td><td>☒</td></tr></table>	Да	Нет	☐	☒
Да	Нет						
☐	☒						

1 Детальное Описание несоответствия							
Отчет №. 2002 01589		А / м: X64 PH3					
Ранг : -		Кол-во н/с деталей: 6					
Описание	Изделие X деформировано						
Зазор (10 мм) между зажимами изделия X . Степень дефекта: V2 (AVES) Дата начала процедуры 8D: 08/01/2002							
Индекс предыдущей проблемы: 2002 02856	Повторно	<table><tr><td>Да</td><td>Нет</td></tr><tr><td>☒</td><td>☐</td></tr></table>	Да	Нет	☒	☐	
Да	Нет						
☒	☐						



Этапы 1 и 2 (продолжение)

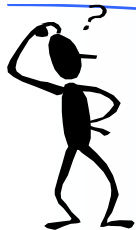
Подробное описание проблемы

Другие схожие детали

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

1 Детальное Описание несоответствия			
Отчет №. 2002 02208		А / м: X64	
Ранг: -		Кол-во н/с деталей:	
Описание			
Дефект после покраски на изделии X Степень дефекта: V 2			
		Повторно	
		Да	Нет
		☐	☒

1 Детальное Описание несоответствия			
Отчет №. 2002 01589		А / м: X64 PH3	
Ранг : -		Кол-во н/с деталей: 6	
Описание		Изделие X деформировано	
Зазор (10 мм) между зажимами изделия X . Степень дефекта: V2 (A/E) Дата начала процедуры СД: 08/01/2002			
Индекс предыдущей проблемы: 2002 02856		Повторно	
		Да	Нет
		☒	☐



Этапы 1 и 2 (продолжение)

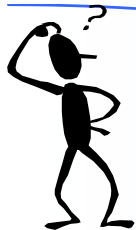
Подробное описание проблемы

Другие схожие детали

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☐	☒	X 76
Аналогичная дет.	☐	☒	
Другие цвета	☒	☐	Все версии
Симметр. дет.	☒	☐	правое/левое
Спереди / Сзади	☒	☐	Тот же процесс
Прочее	☐	☒	

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☒	☐	
Аналогичная дет.	☐	☒	
Другие цвета	☐	☐	
Симметр. дет.	☒	☐	
Спереди / Сзади	☐	☒	
Прочее	☐	☐	



Этапы 1 и 2 (продолжение)

Подробное описание проблемы

Другие схожие детали

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☐	☒	X 76
Аналогичная дет.	☐	☒	
Другие цвета	☒	☐	Все версии
Симметр. дет.	☒	☐	правое/левое
Спереди / Сзади	☒	☐	Тот же процесс
Прочее	☐	☒	

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☒	☐	
Аналогичная дет.	☐	☒	
Другие цвета	☐	☐	
Симметр. дет.	☒	☐	
Спереди / Сзади	☐	☒	
Прочее	☐	☐	

Этап 3

Первый анализ

Вопрос ЕСТЬ / ОТСУТСТВУЕТ Где ?

Описание проблемы	ЕСТЬ	ОТСУТСТВУЕТ но могло бы быть
Где на детали	Где на детали был обнаружен дефект	Где на детали не был обнаружен этот дефект, тогда как мог бы быть замечен
Где был обнаружен в первый раз	Где (географически и в производственном процессе) был обнаружен этот дефект или эта дефектная деталь в первый раз	Где (географически и в производственном процессе) не был обнаружен этот дефект или эта дефектная деталь в первый раз, тогда как логически мог бы быть замечен
Где был обнаружен затем	Где (географически и в производственном процессе) был обнаружен этот дефект или эта дефектная деталь после первого обнаружения	Где (географически и в производственном процессе) не был обнаружен этот дефект или эта дефектная деталь после первого обнаружения, тогда как логически мог бы быть замечен

Этап 3 (Продолжение)

Первый анализ

Вопрос ЕСТЬ / ОТСУТСТВУЕТ Когда ?

Описание проблемы	ЕСТЬ	ОТСУТСТВУЕТ но могло бы быть
Когда был обнаружен в первый раз	Когда этот дефект был обнаружен в первый раз В какой момент (производственного или жизненного цикла детали) был обнаружен дефект в первый раз	Когда этот дефект не был обнаружен в первый раз В какой момент (производственного или жизненного цикла детали) не был обнаружен дефект в первый раз, тогда как логически мог бы быть замечен
Когда был замечен после первого обнаружения	Когда этот дефект может быть замечен после первого обнаружения В какой момент (производственного или жизненного цикла детали) можно выявить этот дефект после первого обнаружения	Какая частота появления не обнаружима, тогда как могли бы её выявить В какой момент (производственного или жизненного цикла детали) не выявляем этот дефект после первого обнаружения

Этап 3 (Продолжение)

Первый анализ

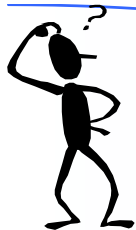
Вопросы *ЕСТЬ* / *ОТСУТСТВУЕТ* Где и Когда?

Позволяет выполнить раздел 3 отчета 8D.

- ✚ Найти и проверить место, где проблема вышла из под системы контроля (точка отклонения):
В какой момент несоответствие могло бы быть обнаружено?

3. Предварительный анализ		
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?	Да	Нет
Во время изготовления	☒	☐
После изготовления (при окончательном контроле)	☒	☐
До отправки потребителю	☐	☒
Какие причины необнаружения ?		
Сделать первый анализ, найдя причины необнаружения		





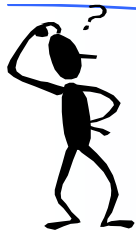
Этап 3 (Продолжение)

Первый анализ

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

3. Предварительный анализ		
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?	Да	Нет
Во время изготовления	☒	☐
После изготовления (при окончат-ом контроле)	☒	☐
До отправки потребителю	☐	☒
<u>Какие причины необнаружения ?</u> Характеристика не предусмотрена в план-контроле и трудно обнаружить перед монтажом у клиента. Оператор только перешел на данный пост		

3. Предварительный анализ		
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?	Да	Нет
Во время изготовления	☒	☐
После изготовления (при окончат-ом контроле)	☒	☐
До отправки потребителю	☐	☒
<u>Какие причины необнаружения ?</u> Оплошность оператора		



Этап 3 (Продолжение)

Первый анализ

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

3. Предварительный анализ		
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?	Да	Нет
Во время изготовления	☒	☐
После изготовления (при окончат-ом контроле)	☒	☐
До отправки потребителю	☐	☒
Какие причины необнаружения?		
Характеристика не предусмотрена в план-контроле и трудно обнаружить перед монтажом у клиента. Оператор только перешел на данный пост		

3. Предварительный анализ		
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?	Да	Нет
Во время изготовления	☒	☐
После изготовления (при окончат-ом контроле)	☒	☐
До отправки потребителю	☐	☒
Какие причины необнаружения?		
Оплошность оператора		

Этап 4

План незамедлительных действий

Вопрос **ЕСТЬ / ОТСУТСТВУЕТ** Сколько?

Описание проблемы	ЕСТЬ	ОТСУТСТВУЕТ но могло бы быть
Сколько поврежденных деталей	Сколько деталей повреждено этим дефектом	Какие другие детали не повреждены, но могли быть
Важность дефекта	Какая важность дефекта в процентах или в численном выражении	Какая важность дефекта в процентах или в численном выражении не обнаружена, тогда как логически возможно это установить
Число дефектов	Сколько дефектов обнаружено на каждой детали	Сколько дефектов на каждой детали не обнаружено, тогда как могли бы их выявить
Тенденция	Какая тенденция дефекта или числа дефектных изделий	Какая тенденция дефекта или числа дефектных изделий не обнаружена, тогда как она могла бы быть

Этап 4 (продолжение)

План незамедлительных действий



- Выполнить предварительные незамедлительные действия (в 24ч) по ограждению клиента.
- Подтвердить эффективность этих действий.
- Временные “меры безопасности”, которые могут быть прекращены после подтверждения, что план окончательных действий - эффективен (этап 7)
- Этот этап позволяет также численно выразить проблему (в числах или в процентах) сразу на линии.

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
	Действие:	Кол-во ОК	Кол-во NOK
Производственные операции	контр 100%	1500	50
Промежуточные склады	контр 100%	800	40
Склады готовой продукции	контр 100%	85%	15%
Запасные части	не прим	-	-
Прочее	не прим	-	-
Как отмечена годная продукция?		Зел. этик	
№ поставки с первыми годными деталями:		856472	
Замечания:			

⇒ Поставщик работает над инцидентом :
Клиент совсем не должен получать данный дефект.



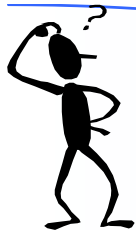
Этап 4 (продолжение)

План незамедлительных действий

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
	Действие:	Кол-во ОК	Кол-во НОК
Производственные операции	Контр. 100%	668	132
Промежуточные склады	Сорт-ка100%	650	40
Склады готовой продукции	Сорт-ка100%	850	50
Запасные части			
Прочее			
Как отмечена годная продукция? Зеленая бирка			
№ поставки с первыми годными деталями: 6034961			
Замечания: 100% ОК с 10/01/02			

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
	Действие:	Кол-во ОК	Кол-во НОК
Производственные операции			
Промежуточные склады	Сортировка	-	
Склады готовой продукции	Сортировка	-	20
Запасные части			
Прочее			
Как отмечена годная продукция? этикетка			
№ поставки с первыми годными деталями:			
Замечания:			



Этап 4 (продолжение)

План незамедлительных действий

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
	Действие:	Кол-во ОК	Кол-во НОК
Производственные операции	Контр. 100%	668	132
Промежуточные склады	Сорт-ка 100%	650	40
Склады готовой продукции	Сорт-ка 100%	850	50
Запасные части			
Прочее			
Как отмечена годная продукция? Зеленая бирка			
№ поставки с первыми годными деталями: 6034961			
Замечания: 100% ОК с 10/01/02			

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
	Действие:	Кол-во ОК	Кол-во НОК
Производственные операции			
Промежуточные склады	Сортировка	-	
Склады готовой продукции	Сортировка	-	20
Запасные части			
Прочее			
Как отмечена годная продукция? этикетка			
№ поставки с первыми годными деталями:			
Замечания:			

Резюме

➤ Последовательность вопросов *ПОЧЕМУ?* и вопросник *ЕСТЬ / ОТСУТСТВУЕТ?* Позволяют детально описать проблему.

Этапы 8D

➤ **Есть / Отсутствует Что ?**

⇒ 1 и 2

➤ **Есть / Отсутствует Где?**

➤ **Есть / Отсутствует Когда ?**

3

➤ **Есть / Отсутствует Сколько?** ⇒ 4

Во время описания проблемы может показаться, что мы тратим свое время, но засчет этого потраченного времени нам удастся выиграть в эффективности разрешения проблемы.

1 - Détails du problème			
Rapport N°:	Véhicule :		
Rang :	Quantité affectée :		
Description			
Récurrence			
			Oui Non
			☐ ☐
2 - Autres produits similaires concernés ?			
Ce défaut peut-il apparaître sur d'autres pièces similaires?			
Autres véhicules	O	N	Commentaires / Résultats
Produits même famille	☐	☐	
Autres couleurs	☐	☐	
Produit symétrique	☐	☐	
Avant/Arrière	☐	☐	
Autres	☐	☐	
3 - Première analyse			
A quel moment dans le processus, la non-conformité aurait-elle dû être détectée ?			
Pendant le Processus / la Fabrication	☐	☐	
Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)	☐	☐	
Avant l'expédition	☐	☐	
Quelles sont les raisons de la non-détection ?			
4 - Plans d'actions immédiats			
Quelles sont les actions entreprises pour prévenir la livraison de produits non conformes chez RENAULT?			
Actions pour les :		Qté OK	Qté NOK
Opé. processus de Fab			
Stocks en en-cours			
Stockage en Magasin			
Produits 2ème Monte			
Autres			
Comment les produits OK sont-ils repérés ?			
N° du BL pour les 1 ^{ères} pièces conformes :			
Remarques :			

Этап 5

5. Окончательный анализ

➡ Найти и проверить причину(ы) проблемы, чтобы применить соответствующие действия для её удаления.

8D - Повреждения и корректирующие действия



Raison Sociale :		Compte Fournisseur:		Révisé par:		Validé par :	
Référence Produit :				Fonction :		Fonction :	
Désignation Produit :				Date :		Date :	

1 - Détails du problème				4 - Plans d'actions immédiats				6 - Plans d'actions définitifs																																													
Rapport N°:		Véhicule :		Quelles sont les actions entreprises pour prévenir la livraison de produits non conformes chez RENAULT?				Quelles sont les actions mises en place pour prévenir la fabrication future de produits non-conformes ?																																													
Rang :		Quantité affectée :		Actions pour les :				• tels que Verrous, Essais, Contrôles du Processus...																																													
Description				<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>QTY OK</th> <th>QTY NOK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Opér. processus de Fab</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Stocks en en-cours</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Stockage en Magasin</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Produits 2ème Monte</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Autres</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>					QTY OK	QTY NOK	Opér. processus de Fab			Stocks en en-cours			Stockage en Magasin			Produits 2ème Monte			Autres			<table border="1"> <thead> <tr> <th>Actions</th> <th>Responsible</th> <th>Service</th> <th>Délai</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>				Actions	Responsible	Service	Délai																				
	QTY OK	QTY NOK																																																			
Opér. processus de Fab																																																					
Stocks en en-cours																																																					
Stockage en Magasin																																																					
Produits 2ème Monte																																																					
Autres																																																					
Actions	Responsible	Service	Délai																																																		
				Comment les produits OK sont-ils repérés ?																																																	
		Récurrence		N° du BL pour les 1 ^{ères} pièces conformes :																																																	
		<table border="1"> <tr> <td>Oui</td> <td>Non</td> </tr> <tr> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </table>		Oui	Non	☐	☐	Remarques :																																													
Oui	Non																																																				
☐	☐																																																				

2 - Autres produits similaires concernés ?				5 - Analyse Finale				7 - Confirmation des Plans d'Actions Définitifs									
Ce défaut peut-il apparaître sur d'autres pièces similaires?				Indiquer les causes réelles sur l'ensemble du Processus:				Les actions entreprises ont-elles été confirmées comme efficaces?									
		O N Commentaires / Résultats		• Homme, Matière, Machine, Méthodes • Qui, Où, Quand, Pourquoi, Comment • Changement de Fabrication, Processus de Retouches • Maintenance				<table border="1"> <tr> <td></td> <td>Oui</td> <td>Non</td> </tr> <tr> <td></td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </table>					Oui	Non		☐	☐
	Oui	Non															
	☐	☐															
Autres véhicules		☐		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Causes</th> <th>Responsible</th> <th>Service</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;"> Почему ? </td> </tr> </tbody> </table>				Causes	Responsible	Service	Почему ?			Comment ?			
Causes	Responsible	Service															
Почему ?																	
Produits même famille		☐															
Autres couleurs		☐															
Produit symétrique		☐															
Avant/Arrière		☐															
Autres		☐															

3 - Première analyse				8 - Actions de Suivi et Capitalisation									
A quel moment dans le processus, la non-conformité aurait-elle dû être détectée ?				Après la mise en place des actions, les thèmes suivants nécessitent-ils une mise à jour ?									
		Oui Non		<table border="1"> <tr> <td></td> <td>Oui</td> <td>Non</td> </tr> <tr> <td></td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </table>					Oui	Non		☐	☐
	Oui	Non											
	☐	☐											
Pendant le Processus / la Fabrication		☐		• Fiches d'instruction internes • Gammas de fabrication • Plans de Surveillance, cartes de contrôle • AMDEC / FMEA • Plans • Moyens de contrôle, gabarits • Autres • Autres • Suivi des Fournisseurs de rang N									
Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)		☐											
Avant l'expédition		☐											
Quelles sont les raisons de la non-détection ?													

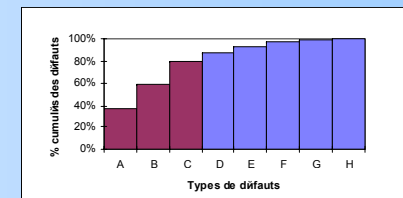
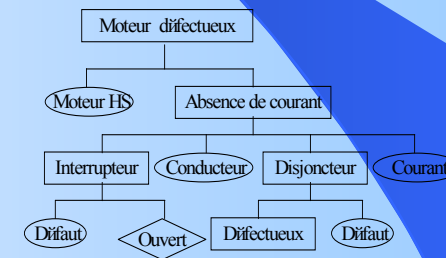
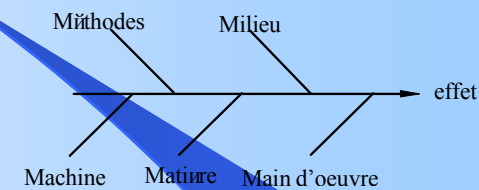
Этап 5 (продолжение)

Окончательный анализ

Чтобы выяснить потенциальные причины проблемы, можно использовать следующие инструменты :

- диаграмма Ишикава,
- дерево дефектов (FTA),
- диаграмма Парето.

(Мы ищем причины, а не виновных !)

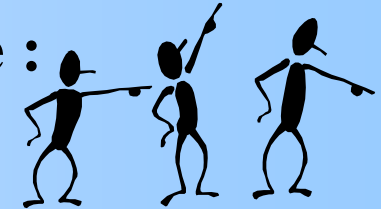


Этап 5 (продолжение)

Окончательный анализ

- **Описать в хронологии все изменения, которые смогли породить установленное несоответствие :**

- ☒ Что изменилось в, на, около, сравнительно, в производственной среде и т.д.?
- ☒ Учитывать все изменения относительно таких элементов, как рабочая сила, методы, материалы, машины, измерения, среда и т.д.



Два случая могут быть представлены :

- ↪ Если это единственный параметр (пример: поломка машины), то основную причину легко установить с помощью описания проблемы (этап 1 - 4), чтобы затем выполнить план окончательных действий.
- ↪ Обычно, это взаимодействие нескольких параметров, развивающихся со временем (пример : изменение сырья, изменение процесса, новый персонал...), которое порождает ситуацию с несоответствием.

И необходимо найти одну или несколько основных причин.

Этап 5 (продолжение)

Окончательный анализ

➤ Проверить правильность причины:

- ☒ Причина должна быть **подтверждена** реальными фактами.
- ☒ Причина должна быть способна **объяснить все факты** относительно проблемы.
- ☒ Факт, **порождающий проблему** и провоцирующий выявленное изменение, доказывает, что найденная причина - это действительно основная причина или потенциальная.

Выполнение плана окончательных действий зависит от правильного выяснения основной причины.

Доказательство основной причины - это уровень её влияния на проблему.

5. Окончательный анализ		Окончат. срок для анализа:	
Указать реальные причины на совокупность Процессов: •Персонал, Материал, Оборудование, Метод, •Кто, Где, Когда, Почему, Как, •Изменение процесса, Исправление •Обслуживание оборудования			
Причина		Отв.	Служба

Описать реальные и исчерпывающие причины, а также соответствующие службы и ответственных

⇒ **Поставщик работает над причинами :
причина не должна больше появиться.**



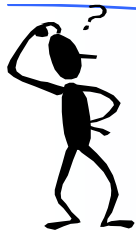
Этап 5 (продолжение)

Окончательный анализ

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

5. Окончательный анализ		
Указать реальные причины на совокупность Процессов: •Персонал, Материал, Оборудование, Метод, •Кто, Где, Когда, Почему, Как, •Изменение процесса, Исправление •Обслуживание оборудования		
Причина	Отв.	Служба
-Процесс покраски -Операторы -Рабочее место	П.С. И.К. И.К.	Покр-ка Пр-во Пр-во

5. Окончательный анализ		
Указать реальные причины на совокупность Процессов: •Персонал, Материал, Оборудование, Метод, •Кто, Где, Когда, Почему, Как, •Изменение процесса, Исправление •Обслуживание оборудования		
Причина	Отв.	Служба
Деформация во время ручной операции Z: процесс не освоен (длительность/температура) Операционные действия не приспособлены избежать этого риска План контроля не предусматривает обнаружение данной деформации Вновь прибывшие рабочие не имеют соответствующих знаний	П.С.	Технол
	И.К.	Пр-во



Этап 5 (продолжение)

Окончательный анализ

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

5. Окончательный анализ			5. Окончательный анализ		
Указать реальные причины на совокупность Процессов: •Персонал, Материал, Оборудование, Метод, •Кто, Где, Когда, Почему, Как, •Изменение процесса, Исправление •Обслуживание оборудования			Указать реальные причины на совокупность Процессов: •Персонал, Материал, Оборудование, Метод, •Кто, Где, Когда, Почему, Как, •Изменение процесса, Исправление •Обслуживание оборудования		
Причина	Отв.	Служба	Причина	Отв.	Служба
-Процесс покраски -Операторы -Рабочее место	П.С. И.К. И.К.	Покр-ка Пр-во Пр-во	Деформация во время ручной операции Z: процесс не освоен (длительность/температура) Операционные действия не приспособлены избежать этого риска План контроля не предусматривает обнаружение данной деформации Вновь прибывшие рабочие не имеют соответствующих знаний	П.С. И.К.	Технол Пр-во

Этап 6

6. План окончательных действий



8D - Повреждения и корректирующие действия

Raison Sociale :		Compte Fournisseur:		Validé par :	
Référence Produit :				Fonction :	
Désignation Produit :				Date :	

1 - Détails du problème Rapport N°: _____ Véhicule : _____ Rang : _____ Quantité affectée : _____ Description : _____ ☐ Oui ☐ Non	4 - Plans d'actions immédiats Quelles sont les actions entreprises pour prévenir la livraison de produits non conformes chez RENAULT? <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Actions pour les :</th> <th>Qté OK</th> <th>Qté NOK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Opér. processus de Fab.</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Stocks en en-cours</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Stockage en Magasin</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Produits 2ème Monte</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Autres</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> Comment les produits OK sont-ils repérés ? N° du BL pour les 1 ^{ères} pièces conformes : _____ Remarques : _____	Actions pour les :	Qté OK	Qté NOK	Opér. processus de Fab.			Stocks en en-cours			Stockage en Magasin			Produits 2ème Monte			Autres			6 - Plans d'actions définitifs Quelles sont les actions mises en place pour prévenir la fabrication future de produits non-conformes ? • tels que Verrous, Essais, Contrôles du Processus... <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Actions</th> <th>Responsible</th> <th>Service</th> <th>Délai</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td colspan="4" style="text-align: center; height: 40px;"> Как поступить ? </td></tr> </tbody> </table>	Actions	Responsible	Service	Délai	Как поступить ?			
Actions pour les :	Qté OK	Qté NOK																										
Opér. processus de Fab.																												
Stocks en en-cours																												
Stockage en Magasin																												
Produits 2ème Monte																												
Autres																												
Actions	Responsible	Service	Délai																									
Как поступить ?																												

2 - Autres produits similaires concernés ? Ce défaut peut-il apparaître sur d'autres pièces similaires? <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>O</th> <th>N</th> <th>Commentaires / Résultats</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Autres véhicules</td><td>☐</td><td>☐</td><td></td></tr> <tr><td>Produits même famille</td><td>☐</td><td>☐</td><td></td></tr> <tr><td>Autres couleurs</td><td>☐</td><td>☐</td><td></td></tr> <tr><td>Produit symétrique</td><td>☐</td><td>☐</td><td></td></tr> <tr><td>Avant/Arrière</td><td>☐</td><td>☐</td><td></td></tr> <tr><td>Autres</td><td>☐</td><td>☐</td><td></td></tr> </tbody> </table>		O	N	Commentaires / Résultats	Autres véhicules	☐	☐		Produits même famille	☐	☐		Autres couleurs	☐	☐		Produit symétrique	☐	☐		Avant/Arrière	☐	☐		Autres	☐	☐		5 - Analyse Finale Indiquer les causes réelles sur l'ensemble du Processus: • Homme : Matière, Machine, Méthodes • Qui : Qui, Quand, Pourquoi, Comment • Changement de Fabrication : Processus de Retouches • Maintenance <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Causes</th> <th>Responsible</th> <th>Service</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="height: 100px;"></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	Causes	Responsible	Service				7 - Confirmation des Plans d'Actions Définitifs Les actions entreprises ont-elles été confirmées comme efficaces? ☐ Oui ☐ Non Comment ? _____ Joindre les preuves telles que des Rapports Dimensionnels, des résultats de Capabilités, des Mesures aux Attributs... à ce document
	O	N	Commentaires / Résultats																																	
Autres véhicules	☐	☐																																		
Produits même famille	☐	☐																																		
Autres couleurs	☐	☐																																		
Produit symétrique	☐	☐																																		
Avant/Arrière	☐	☐																																		
Autres	☐	☐																																		
Causes	Responsible	Service																																		

3 - Première analyse A quel moment dans le processus, la non-conformité aurait-elle dû être détectée ? <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>Oui</th> <th>Non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Pendant le Processus / la Fabrication</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>Avant l'expédition</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> </tbody> </table> Quelles sont les raisons de la non-détection ? _____		Oui	Non	Pendant le Processus / la Fabrication	☐	☐	Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)	☐	☐	Avant l'expédition	☐	☐	8 - Actions de Suivi et Capitalisation Après la mise en place des actions, les thèmes suivants nécessitent-ils une mise à jour ? <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>Oui</th> <th>Non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>• Fiches d'instruction internes</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Gammas de fabrication</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Plans de Surveillance, cartes de contrôle</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• AMDEC / FMEA</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Plans</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Moyens de contrôle, gabarits</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Autres</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Autres</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Suivi des Fournisseurs de rang N</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> </tbody> </table>		Oui	Non	• Fiches d'instruction internes	☐	☐	• Gammas de fabrication	☐	☐	• Plans de Surveillance, cartes de contrôle	☐	☐	• AMDEC / FMEA	☐	☐	• Plans	☐	☐	• Moyens de contrôle, gabarits	☐	☐	• Autres	☐	☐	• Autres	☐	☐	• Suivi des Fournisseurs de rang N	☐	☐
	Oui	Non																																									
Pendant le Processus / la Fabrication	☐	☐																																									
Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)	☐	☐																																									
Avant l'expédition	☐	☐																																									
	Oui	Non																																									
• Fiches d'instruction internes	☐	☐																																									
• Gammas de fabrication	☐	☐																																									
• Plans de Surveillance, cartes de contrôle	☐	☐																																									
• AMDEC / FMEA	☐	☐																																									
• Plans	☐	☐																																									
• Moyens de contrôle, gabarits	☐	☐																																									
• Autres	☐	☐																																									
• Autres	☐	☐																																									
• Suivi des Fournisseurs de rang N	☐	☐																																									

Этап 6 (продолжение)

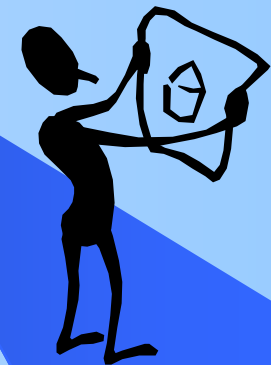
План окончательных действий

➤ **Найти и применить действия по окончательному устранению :**

изменить систему, практику, процедуру, чтобы избежать повторного появления проблемы.

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем? •защита от некавал. обращения, Испытания, Контроль процесса			
Действие	Отв.	Подр.	Срок
Описать применяемый план действий, предупреждающий окончательно повторное появление проблемы			

Определить
«Кто делает Что
и до какого
срока ?»



Действия по окончательному устранению должны быть направлены на основную(ые) причину(ы) (этап 5) и на точку отклонения (этап 3).



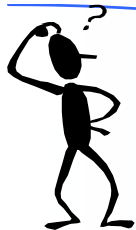
Этап 6 (продолжение)

План окончательных действий

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем? •защита от некач. обращения, Испытания, Контроль процесса			
Действие	Отв.	Подр.	Срок
-Техобсл. прессформ Изменение рабочего места			
		Покр-ка	Н07
		Пр-во	

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем? •защита от некач. обращения, Испытания, Контроль процесса			
Действие	Отв.	Подр.	Срок
-Пересмотр операционных действий и план-контроля			
	П.С.	Технол.	Н05
-Ср-ва контроля/ Poka Yoke			
	П.С.	Технол.	Н05
-Обучение прибывших операторов и повторное обучение для уже работающих			
	Ф.С.	Пр-во	Н04



Этап 6 (продолжение)

План окончательных действий

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем? •защита от некавал. обращения, Испытания, Контроль процесса			
Действие	Отв.	Подр.	Срок
-Техобсл. прессформ Изменение рабочего места			
		Покр-ка	Н07
		Пр-во	

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем? •защита от некавал. обращения, Испытания, Контроль процесса			
Действие	Отв.	Подр.	Срок
-Пересмотр операционных действий и план-контроля	П.С.	Технол.	Н05
-Ср-ва контроля/Ремонт	П.С.	Технол.	Н05
-Обучение прибывших операторов и повторное обучение для уже работающих	Ф.С.	Пр-во	Н04

Анализ эффективности окончательных действий



8D - Повреждения и корректирующие действия

Raison Sociale :		Compte Fournisseur :		Rédigé par :		Validé par :	
Référence Produit :				Fonction :			
Désignation Produit :				Date :		Date :	

1 - Détails du problème

Rapport N°:		Véhicule :	
Rang :		Quantité affectée :	
Description			
		Oui	Non
Récurrence		☐	☐

4 - Plans d'actions immédiats

Quelles sont les actions entreprises pour prévenir la livraison de produits non conformes chez RENAULT?

	Actions pour les :		Qté OK	Qté NOK
Opér. processus de Fab				
Stocks en en-cours				
Stockage en Magasin				
Produits 2ème Monte				
Autres				

Comment les produits OK sont-ils repérés ?

N° du BL pour les 1^{ères} pièces conformes :

Remarques :

6 - Plans d'actions différés

Quelles sont les actions mises en place pour prévenir la fabrication future de produits non-conformes ?

● tels que Verrous, Essais, Contrôles du Processus...

Actions	Responsable	Service	Délai

2 - Autres produits similaires concernés ?

Ce défaut peut-il apparaître sur d'autres pièces similaires?

	O	N	Commentaires / Résultats
Autres véhicules	☐	☐	
Produits même famille	☐	☐	
Autres couleurs	☐	☐	
Produit symétrique	☐	☐	
Avant/Arrière	☐	☐	
Autres	☐	☐	

5 - Analyse Finale

Indiquer les causes réelles sur l'ensemble du Processus:

- Homme : Matière, Machine, Méthodes
- Qui, Où, Quand, Pourquoi, Comment
- Changement de Fabrication, Processus de Retouches
- Maintenance

Causes	Responsable	Service

7 - Confirmation des Plans d'Actions Différés

Les actions entreprises ont-elles été confirmées comme efficaces?

	Oui	Non
Comment ?	☐	☐

Проверить эффективность

Joindre les preuves telles que des Rapports Dimensionnels, des résultats de Capabilités, des Mesures aux Attributs... à ce document

3 - Première analyse

A quel moment dans le processus, la non-conformité aurait-elle été détectée ?

	Oui	Non
Pendant le Processus / la Fabrication	☐	☐
Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)	☐	☐
Avant l'expédition	☐	☐

Quelles sont les raisons de la non-détection ?

8 - Actions de Suivi et Capitalisation

Après la mise en place des actions, les thèmes suivants nécessitent-ils une mise à jour ?

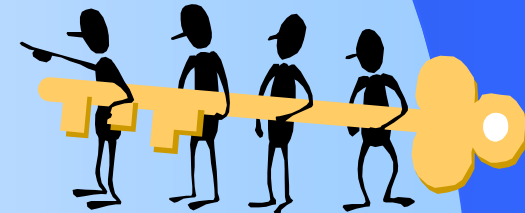
	Oui	Non
● Fiches d'instruction internes	☐	☐
● Gammas de fabrication	☐	☐
● Plans de Surveillance, cartes de contrôle	☐	☐
● AMDEC / FMEA	☐	☐
● Plans	☐	☐
● Moyens de contrôle, gabarits	☐	☐
● Autres	☐	☐
● Autres	☐	☐
● Suivi des Fournisseurs de rang N	☐	☐

Этап 7 (продолжение)

Анализ эффективности окончательных действий

- Этот этап очень важен, ибо он позволяет **закрыть план действий**.
- **Подтвердить эффективность плана окончательных действий :**
количественная оценка и аудит по внедрению.
- **Внести коррективы** (элементы доказательные или дополнительные) и указать их номер (индекс) в отчете 8D.

7. Анализ эффективности окончательных действий		
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?	Да	Нет
	☒	☐
Описание: Детализировать факты, подтверждающие, что предпринятый план действий эффективен		
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испыт-ий, расчет коэф-та. воспр-ти и т.д.		





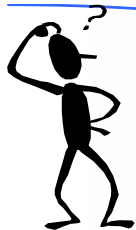
Этап 7 (продолжение)

Анализ эффективности окончательных действий

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

7. Анализ эффективности окончательных действий		
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?	Да	Нет
	☒	☐
Описание: Аудит рабочего места (операционные действия и процесс): ежедневно в течении 15 дней, затем 2 раза в неделю, потом раз в месяц согласно плану		
Приложение: результаты аудитов		
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испыт-ий, расчет коэф-та. воспр-ти и т.д.		

7. Анализ эффективности окончательных действий		
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?	Да	Нет
	☒	☐
Описание: Нет больше инцидентов		
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испыт-ий, расчет коэф-та. воспр-ти и т.д.		



Этап 7 (продолжение)

Анализ эффективности окончательных действий

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

7. Анализ эффективности окончательных действий		
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?	Да	Нет
	☒	☐
Описание: Аудит рабочего места (операционные действия и процесс): ежедневно в течении 15 дней, затем 2 раза в неделю, потом раз в месяц согласно плану		
Приложение: результаты аудитов		
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испыт-ий, расчет коэф-та. воспр-ти и т.д.		

7. Анализ эффективности окончательных действий		
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?	Да	Нет
	☒	☐
Описание: Нет больше инцидентов		
«Пассивные» доказательства не подтверждают эффективность плана действий.		
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испыт-ий, расчет коэф-та. воспр-ти и т.д.		

Этап 8

8. Контроль выполнения и учет опыта

8D - Повреждения и корректирующие действия



Raison Sociale :		Compte Fournisseur:		Rédigé par:		Validé par :	
Référence Produit :				Fonction :		Fonction :	
Désignation Produit :				Date :		Date :	

1 - Détails du problème				4 - Plans d'actions immédiats				6 - Plans d'actions définitifs																																													
Rapport N°:		Véhicule :		Quelles sont les actions entreprises pour prévenir la livraison de produits non conformes chez RENAULT?				Quelles sont les actions mises en place pour prévenir la fabrication future de produits non-conformes ?																																													
Rang :		Quantité affectée :		Actions pour les :				• tels que Verrous, Essais, Contrôles du Processus...																																													
Description				<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Qté OK</th> <th>Qté NOK</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Opér. processus de Fab</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Stocks en en-cours</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Stockage en Magasin</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Produits 2ème Monte</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>Autres</td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>					Qté OK	Qté NOK	Opér. processus de Fab			Stocks en en-cours			Stockage en Magasin			Produits 2ème Monte			Autres			<table border="1"> <thead> <tr> <th>Actions</th> <th>Responsable</th> <th>Service</th> <th>Délai</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>				Actions	Responsable	Service	Délai																				
	Qté OK	Qté NOK																																																			
Opér. processus de Fab																																																					
Stocks en en-cours																																																					
Stockage en Magasin																																																					
Produits 2ème Monte																																																					
Autres																																																					
Actions	Responsable	Service	Délai																																																		
		<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Oui</th> <th>Non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Récurrent</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </tbody> </table>			Oui	Non	Récurrent	☐	☐	Comment les produits OK sont-ils repérés ?																																											
	Oui	Non																																																			
Récurrent	☐	☐																																																			
				N° du BL pour les 1 ^{ères} pièces conformes :																																																	
				Remarques :																																																	

2 - Autres produits similaires concernés ?				5 - Analyse Finale				7 - Confirmation des Plans d'Actions Définitifs																																																
Ce défaut peut-il apparaître sur d'autres pièces similaires?				Indiquer les causes réelles sur l'ensemble du Processus:				Les actions entreprises ont-elles été confirmées comme efficaces?																																																
		O N Commentaires / Résultats		• Homme, Matière, Machine, Méthodes • Qui, Où, Quand, Pourquoi, Comment • Changement de Fabrication, Processus de Retouches • Maintenance				<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Oui</th> <th>Non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Comment ?</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </tbody> </table>					Oui	Non	Comment ?	☐	☐																																							
	Oui	Non																																																						
Comment ?	☐	☐																																																						
Autres véhicules		☐ ☐		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Causes</th> <th>Responsable</th> <th>Service</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>				Causes	Responsable	Service																<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Oui</th> <th>Non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>• Fiches d'instruction internes</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Gammas de fabrication</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Plans de Surveillance, cartes de contrôle</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• AMDEC / FMEA</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Plans</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Moyens de contrôle, gabarits</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Autres</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> <tr><td>• Suivi des Fournisseurs de rang N</td><td>☐</td><td>☐</td></tr> </tbody> </table>					Oui	Non	• Fiches d'instruction internes	☐	☐	• Gammas de fabrication	☐	☐	• Plans de Surveillance, cartes de contrôle	☐	☐	• AMDEC / FMEA	☐	☐	• Plans	☐	☐	• Moyens de contrôle, gabarits	☐	☐	• Autres	☐	☐	• Suivi des Fournisseurs de rang N	☐	☐
Causes	Responsable	Service																																																						
	Oui	Non																																																						
• Fiches d'instruction internes	☐	☐																																																						
• Gammas de fabrication	☐	☐																																																						
• Plans de Surveillance, cartes de contrôle	☐	☐																																																						
• AMDEC / FMEA	☐	☐																																																						
• Plans	☐	☐																																																						
• Moyens de contrôle, gabarits	☐	☐																																																						
• Autres	☐	☐																																																						
• Suivi des Fournisseurs de rang N	☐	☐																																																						
Produits même famille		☐ ☐																																																						
Autres couleurs		☐ ☐																																																						
Produit symétrique		☐ ☐																																																						
Avant/Arrière		☐ ☐																																																						
Autres		☐ ☐																																																						

3 - Première analyse			
À quel moment dans le processus, la non-conformité aurait-elle dû être détectée ?			
		Oui Non	
Pendant le Processus / la Fabrication		☐ ☐	
Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)		☐ ☐	
Avant l'expédition		☐ ☐	
Quelles sont les raisons de la non-détection ?			

Следить и учитывать опыт

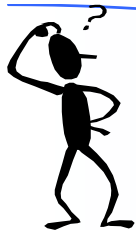
Этап 8 (продолжение)

Контроль выполнения и учет опыта

- Предупредить повторное появление проблемы или похожей.
- Сделать выводы и учесть опыт для будущих проектов.
- Обновить документацию в соответствии с принятыми действиями на этапе 6.

8. Контроль выполнения и учет опыта		
После выполненных действий нужно ли обновить темы из перечисленных ниже пунктов?	Да	Нет
Рабочие инструкции	☒	☐
Гамма производства	☒	☐
План контроля, карты контроля	☒	☐
FMEA	☒	☐
Чертежи	☒	☐
Средства контроля	☒	☐
Прочее	☐	☒
Другие изделия - схожий процесс	☐	☒
Контроль поставщика ранга n	☐	☒





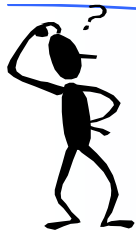
Этап 8 (продолжение)

Контроль выполнения и учет опыта

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

8. Контроль выполнения и учет опыта		
После выполненных действий нужно ли обновить темы из перечисленных ниже пунктов?	Да	Нет
Рабочие инструкции	☒	☐
Гамма производства	☒	☐
План контроля, карты контроля	☒	☐
FMEA	☒	☐
Чертежи	☒	☐
Средства контроля	☐	☒
Прочее	☐	☒
Другие изделия - схожий процесс	☐	☒
Контроль поставщика ранга n	☐	☒

8. Контроль выполнения и учет опыта		
После выполненных действий нужно ли обновить темы из перечисленных ниже пунктов?	Да	Нет
Рабочие инструкции	☒	☐
Гамма производства	☐	☐
План контроля, карты контроля	☒	☐
FMEA	☒	☐
Чертежи	☐	☐
Средства контроля	☐	☒
Прочее	☐	☐
Другие изделия - схожий процесс	☐	☒
Контроль поставщика ранга n	☐	☐



Этап 8 (продолжение)

Контроль выполнения и учет опыта

Вам необходимо выбрать хороший и плохой пример?

8. Контроль выполнения и учет опыта		
После выполненных действий нужно ли обновить темы из перечисленных ниже пунктов?	Да	Нет
Рабочие инструкции	☒	☐
Гамма производства	☒	☐
План контроля, карты контроля	☒	☐
FMEA	☒	☐
Чертежи	☒	☐
Средства контроля	☐	☒
Прочее	☐	☒
Другие изделия - схожий процесс	☐	☒
Контроль поставщика ранга n	☐	☒

8. Контроль выполнения и учет опыта		
После выполненных действий нужно ли обновить темы из перечисленных ниже пунктов?	Да	Нет
Рабочие инструкции	☒	☐
Гамма производства	☐	☐
План контроля, карты контроля	☒	☐
FMEA	☒	☐
Чертежи	☐	☐
Средства контроля	☐	☒
Прочее	☐	☐
Другие изделия - схожий процесс	☐	☒
Контроль поставщика ранга n	☐	☐

Резюме

1. Подробное описание проблемы
2. Другие схожие детали
3. Первый анализ
4. План незамедлительных действий
5. Окончательный анализ
6. План окончательных действий
7. Подтверждение плана окончательных действий
8. Контроль выполнения и учет опыта

8D - Повреждения и корректирующие действия



Raison Sociale :		Compte Fournisseur:		Rédigé par:		Validé par :	
Référence Produit :				Fonction :		Fonction :	
Désignation Produit :				Date :		Date :	

1 - Détails du problème				4 - Plans d'actions immédiats				6 - Plans d'actions définitifs			
Rapport N°:		Véhicule :		Quelles sont les actions entreprises pour prévenir la livraison de produits non conformes chez RENAULT?				Quelles sont les actions mises en place pour prévenir la fabrication future de produits non-conformes ?			
Rang :		Quantité affectée :		Actions pour les :				• tels que Verrous, Essais, Contrôles du Processus...			
Description				Qté OK				Qté NOK			
Что ?				Opér. processus de Fab				Как поступить ?			
				Stocks en en-cours							
				Stockage en Magasin							
				Produits 2ème Monte							
				Autres							
				Comment les produits OK sont-ils repérés ?							
				N° du BL pour les 1 ^{ères} pièces conformes :							
				Remarques :							

2 - Autres produits similaires concernés ?				5 - Analyse Finale				7 - Confirmation des Plans d'Actions Définitifs																															
Ce défaut peut-il apparaître sur d'autres pièces similaires?				Indiquer les causes réelles sur l'ensemble du Processus:				Les actions entreprises ont-elles été confirmées comme efficaces?																															
<table border="1"> <tr> <th></th> <th>O</th> <th>N</th> <th>Commentaires / Résultats</th> </tr> <tr> <td>Autres véhicules</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Produits même famille</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Autres couleurs</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Produit symétrique</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Avant/Arrière</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Autres</td> <td>☐</td> <td>☐</td> <td></td> </tr> </table>					O	N	Commentaires / Résultats	Autres véhicules	☐	☐		Produits même famille	☐	☐		Autres couleurs	☐	☐		Produit symétrique	☐	☐		Avant/Arrière	☐	☐		Autres	☐	☐		Другие Что ?				Проверить эффективность			
	O	N	Commentaires / Résultats																																				
Autres véhicules	☐	☐																																					
Produits même famille	☐	☐																																					
Autres couleurs	☐	☐																																					
Produit symétrique	☐	☐																																					
Avant/Arrière	☐	☐																																					
Autres	☐	☐																																					
								Comment ?																															
								Joindre les preuves telles que des Rapports Dimensionnels, des résultats de Capabilités, des Mesures aux Attributs... à ce document																															

3 - Première analyse				8 - Actions de Suivi et Capitalisation																																	
A quel moment dans le processus, la non-conformité aurait-elle dû être détectée ?				Après la mise en place des actions, les thèmes suivants nécessitent-ils une mise à jour ?																																	
Pendant le Processus / la Fabrication				<table border="1"> <tr> <th></th> <th>Oui</th> <th>Non</th> </tr> <tr> <td>• Fiches d'instruction internes</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Gammas de fabrication</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Plans de Surveillance, cartes de contrôle</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• AMDEC / FMEA</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Plans</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Moyens de contrôle, gabarits</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Autres</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Autres</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>• Suivi des Fournisseurs de rang N</td> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </table>					Oui	Non	• Fiches d'instruction internes	☐	☐	• Gammas de fabrication	☐	☐	• Plans de Surveillance, cartes de contrôle	☐	☐	• AMDEC / FMEA	☐	☐	• Plans	☐	☐	• Moyens de contrôle, gabarits	☐	☐	• Autres	☐	☐	• Autres	☐	☐	• Suivi des Fournisseurs de rang N	☐	☐
	Oui	Non																																			
• Fiches d'instruction internes	☐	☐																																			
• Gammas de fabrication	☐	☐																																			
• Plans de Surveillance, cartes de contrôle	☐	☐																																			
• AMDEC / FMEA	☐	☐																																			
• Plans	☐	☐																																			
• Moyens de contrôle, gabarits	☐	☐																																			
• Autres	☐	☐																																			
• Autres	☐	☐																																			
• Suivi des Fournisseurs de rang N	☐	☐																																			
Sur le produit fini (par ex: Contrôle final)				Следить и учитывать опыт																																	
Avant l'expédition																																					
Quelles sont les raisons de la non-détection ?																																					
Где ? и Когда ?																																					

«8D» пример !



8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено	Номер поставщика: 1234567	Разработан: Иванов Н.Н.	Утвержден: Сидоров К.И.
Индекс Детали: 77 00546123		Должность: специалист отдела качества	Должность: Руководитель отдела качества
Название детали: Левое крыло		Дата: 12/12/2001	Дата: 14/12/2001

1. Детальное Описание несоответствия			
Отчет № 2001 07604		А / м: X65	
Ранг: ///		Кол-во н/с деталей: 1236	
Описание	Царапина на крыле		
На левом крыле обнаружена царапина длиной 2-5 см. и глубиной 0,5 мм.			
Степень дефекта: V2 (AVES)			
Дата начала процедуры 8D 06/11/2001			
Индекс проблемы: 01-08463		Повторно	Да ☒ Нет ☐

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☒	☐	X 76
Аналогичная дет.	☐	☒	
Другие цвета	☒	☐	Все цвета
Симметр. дет.	☒	☐	Правое крыло
Спереди / Сзади	☐	☒	
Прочее	☐	☒	

3. Предварительный анализ		
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?	Да	Нет
Во время изготовления	☒	☐
После изготовления (при окончат. контроле)	☒	☐
До отправки потребителю	☐	☒
Какие причины необнаружения ?		
Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля		
Не был проведен аудит первого уровня		

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
Производственные операции	Действие: Контр. 100%	Кол-во ОК	Кол-во НОК
Промежуточные склады	Контроль	100	12
Склады готовой продукции	Ничего	0	0
Запасные части	Контр. MRP	222	15
Прочее	Ничего	0	0
Как отмечена годная продукция? Зеленая бирка			
№ поставки с первыми годными деталями: 12312587			
Замечания:			

5. Окончательный анализ		
Указать реальные причины на соскупность Процессов:		
- Персонал, Материал, Оборудование, Метод, - Кто, Где, Когда, Почему, Как, - Изменение процесса, Исправление - Обслуживание оборудования		
Причина	Отв.	Служба
-Заусенец в прессформе 1 и 2	П.С.	Г. обсл.
-Неправильное хранение	И.К.	Пр-во
-Неясен процесс ретуши	П.Б	Технол.
-Поврежденная упаковка	Ф.С.	Логист
-Отсутствует техобслуживание упаковки	Ф.С.	Логист
-Нет аудита деталей перед их отправкой на линию сборки (период: 1 раз в день)	А.Р.	Кач.

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем?			
*защита от некавал. обращения, Испытания, Контроль процесса			
Действие	Отв.	Подр.	Срок
(см. Приложение 12)			
-Техобсл. прессформ	П.С.	Г. обсл.	H48
-Обучение персонала	И.К.	Пр-во	H47
-Формализовать ретушь	П.Б	Технол.	H49
-Аудит продукта	А.Р.	Кач.	Вып.
-Техобсл. упаковки	Ф.С.	Логист	H48

7. Анализ эффективности окончательных действий		
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?		
Да	Нет	
Описание		
-Периодическая модификация техобслуживания прессформ и упаковки		
-Обновление Плана контроля		
-Аудит перед отправкой деталей		
(см. Отчет аудита ОА 12Ф от H49/01)		
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испыт-ий, расчет коэф-та. воспр-ти и т.д.		

8. Контроль выполнения и учет опыта		
После выполненных действий нужно ли обновить темы из перечисленных ниже пунктов?		
Да	Нет	
Рабочие инструкции	☒	☐
Гамма производства	☒	☐
План контроля, карты контроля	☒	☐
FMEA	☒	☐
Чертежи	☒	☐
Средства контроля	☐	☒
Прочее	☐	☒
Другие изделия - схожий процесс	☐	☒
Контроль поставщика ранга n	☐	☒

Zoom

«8D» пример ! (продолжение)

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено		Номер поставщика 1234567		Разработан: Иванов Н.Н.		Утвержден: Сидоров К.И.	
Индекс Детали: 77 00546123		Номер поставщика 1234567		Должность: Руководитель отдела качества		Дата: 14/12/2001	
1. Описание проблемы Счет № 2001 07604 А/м: X65 Название детали: Левое крыло Описание: Царапина на крыле На левом крыле обнаружена царапина длиной 2-5 см. и глубиной 0,5 мм. Степень дефекта: V2 (AVES) Дата начала процедуры 8D 06/11/2001 Индекс проблемы: 01-08463		4. Незамедлительный план действий Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?		6. План окончательных действий Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем?		Защита от некавал. обращения, Испытания, Проверка процесса	
Повторно ☒ Да ☐ Нет		Действие: ОК / НОК Контроль: 100% / 900 / 149 Промежуточные склады: Контроль 100 / 12 Склады готовой продукции: Ничего 0 / 0 Запасные части: Контр. MRP 222 / 15 Прочее: Ничего 0 / 0 / 7		Действие: (см. Приложение 12) -Техобсл. прессформ -Обучение персонала -Аудит продукта -Техобсл. упаковки		Анализ эффективности окончательных действий -Аудит продукта -Техобсл. упаковки	
2. Анализ подобных изделий Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?		Как отмечена годная продукция? Зеленая этикетка № поставки с первыми годными деталями: 12312587 Замечания:		Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?		Описание:	
Другие модели ☒ Да ☐ Нет X 76 Аналогичная дет. ☐ Да ☒ Нет Другие цвета ☒ Да ☐ Нет Все цвета Симметр. дет. ☒ Да ☐ Нет Правое крыло Спереди / Сзади ☐ Да ☒ Нет Прочее ☐ Да ☒ Нет		5. Окончательный анализ Указать реальные причины на совокупность Процессов: •Персонал, Материал, Оборудование, Метод, •Кто, Где, Когда, Почему, Как, •Изменение процесса, Исправление •Обслуживание оборудования		-Периодическая модификация техобслуж-ия прессформ и упаковки -Обновление Плана контроля -Аудит перед отправкой деталей (см. Отчет аудитора ОА 1201 от Н49/01) Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испыт-ий, расчет коэф-ца. воспр-ти и т.д.		8. Контроль выполнения и оценка опыта После выполненных действий необходимо обновить темы из перечисленных ниже пунктов?	
3. Предварительный анализ В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?		Причина		Отв.		Служба	
Да Нет Во время изготовления ☐ Да ☒ Нет После изготовления (при окончат. контроле) ☐ Да ☒ Нет До отправки потребителю ☐ Да ☒ Нет		-Заусенец в прессформе 1 и 2 -Непривильное хранение -Неясен процесс ретуши -Поврежденная упаковка -Отсутствует техобслуживание упаковки -Нет аудита деталей перед их отправкой на линию сборки (период: 1 раз в день)		П.С. И.К. П.Б. Ф.С. Ф.С. А.Р.		Г. обсл. Пр-во Технол. Логист. Логист. Кач.	
Какие причины необнаружения? Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля Не был проведен аудит первого уровня						Рабочие инструкции Карта производства План контроля, карты контроля FMEA План (План ППР) Средств контроля Проверка Другие изделия - схожий процесс Контроль поставщика-ремонт	

«8D» пример ! (продолжение)

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено		Разработан: Иванов Н.Н.		Утвержден: Сидоров К.И.	
Индекс Детали: 77 00546123		Должность: специалист отдела качества		Должность: Руководитель отдела качества	
Название детали: Левое крыло		Дата: 12/12/2001		Дата: 14/12/2001	
1. Детальное Описание несоответствия		Незамедлительный план действий			
Отчет №: 2001.07604		Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
Ранг: ///		Действие: Контр. 100%			
Коп-во н/с деталей: 1236		Действие: Контроль			
Описание: Царапина на крыле		Действие: Ничего			
На первом крыле обнаружена царапина длиной 2,5 см и		Действие: Контр. MRP			
		Действие: Ничего			

Указать дату последнего обновления отчёта 8D

8D должен быть утвержден не позднее 6-го этапа лицом с уровнем в иерархии N+1.

2. Анализ подобных изделий		
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?		
Другие модели	Да	Нет
Аналогичная дет.	☒	☐
Другие цвета	☒	☐
Симметр. дет.	☒	☐
Спереди / Сзади	☐	☒
Прочее	☐	☒
Комментарии / Результаты		
X 76		
Все цвета		
Правое крыло		

3. Предварительный анализ		
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?		
Во время изготовления	Да	Нет
После изготовления (при окончат. контроле)	☐	☒
До отправки потребителю	☐	☒
Какие причины не обнаружены?		
Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля		
Не был проведен аудит первого уровня		

4. Окончательный анализ		
Указать реальные причины на совокупность Процессов:		
- Персонал, Материал, Оборудование, Метод, - Кто, Где, Когда, Почему, Как, - Изменение процесса, Исправление - Обслуживание оборудования		
Причина	Отв.	Служба
-Заусенец в прессформе 1 и 2	П.С.	Г. обл.
-Непривильное хранение	И.К.	Пр-во
-Неясен процесс ретуши	П.Б	Технол.
-Поврежденная упаковка	Ф.С.	Логист.
-Отсутствует техобслуживание упаковки	Ф.С.	Логист.
-Нет аудита деталей перед их отправкой на линию сборки (период: 1 раз в день)	А.Р.	Кач.

5. Периодическая модификация техобслуживания прессформ и упаковки		
Обновление Плана контроля		
Аудит перед отправкой деталей (см. Отчет аудитора ОА 129 от Н49/01)		
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испыт-ий, расчет коэф-та. воспр-ти и т.д.		
6. Контроль выполнения и эффективности		
После выполненных действий необходимо обновить темы из перечисленных ниже пунктов		
Рабочие инструкции	Да	Нет
План производства	☐	☐
План контроля, карты контроля	☐	☐
FMEA	☐	☐
План (План ППР)	☐	☐
Средства контроля	☒	☒
Время	☒	☒
Другие изделия - схожий процесс	☒	☒
Контроль поставщика-партнера	☒	☒

«8D» пример ! (продолжение)

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено		Номер поставщика 1234567		Разработан: Иванов Н.Н.		Утвержден: Сидоров К.И.	
Индекс Детали: 77 00546123		Должность: специалист отдела качества		Должность: Руководитель отдела качества		Должность: Руководитель отдела качества	
Название детали: Левое крыло		Дата: 12/12/2001		Дата: 14/12/2001		Дата: 14/12/2001	

1. Детальное Описание несоответствия				2. Анализ несоответствия				3. Предварительный анализ				4. План окончательных действий			
Отчет №. 2001 07604				Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на Рено?				Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем?				Какие действия предприняты для предотвращения некачественного обслуживания клиентов?			
Ранг ///рапина на крыле				Кол-во н/с деталей: 1236				Кол-во н/с деталей: 1236				Кол-во н/с деталей: 1236			
Описание Царапина на крыле				Производственные операции				Действия: Контр. 100%				Действия: Контр. 100%			
На левом крыле обнаружена царапина длиной 2-5 см. и глубиной 0,5 мм.				Промежуточные склады				Контр. 100%				Контр. 100%			
Степень дефекта: V2 (AVES)				Запасные части				Контр. MRP				Контр. MRP			
Дата начала процедуры 8D 06/11/2001				Прочее				Ничего				Ничего			
Индекс проблемы: 01-08463				Повторно				Да				Нет			
Другие модели				Да				Нет				Нет			
Аналогичная дет.				Да				Нет				Нет			
Другие цвета				Все цвета				Все цвета				Все цвета			
Симметр. дет.				Да				Нет				Нет			
Спереди / Сзади				Да				Нет				Нет			
Прочее				Да				Нет				Нет			

3. Предварительный анализ		4. План окончательных действий	
В какой момент производственного процесса несоответствие должно быть обнаружено?		Указать реальные причины на сосокупность Процессов:	
Во время изготовления		Персонал Материал Обновление Метод	
После изготовления (при оконча		Указать реальные причины на сосокупность Процессов:	
До отправки потребителю		Персонал Материал Обновление Метод	
Какие причины необнаружения ?		Указать реальные причины на сосокупность Процессов:	
Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля		Персонал Материал Обновление Метод	
Не был проведен аудит первого уровня		Персонал Материал Обновление Метод	

Указать индекс проблемы
(несколько, если это повторно),
номер внутреннего отчета и дату
начала процедуры 8D

«8D» пример ! (продолжение)

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено		Номер поставщика: 1234567		Разработан: Иванов Н.Н.		Утвержден: Сидоров К.И.	
Индекс Детали: 77 00546123		Должность: специалист отдела качества		Должность: Руководитель отдела качества			
Название детали: Левое крыло		Дата: 12/12/2001		Дата: 14/12/2001			

1. Детальное Описание несоответствия			
Отчет №: 2001.07604		А / м: X65	
Ранг: ///		Кол-во н/с деталей: 1236	
Описание	Царапина на крыле		
На левом крыле обнаружена царапина длиной 2-5 см. и глубиной 0,5 мм.			
Степень дефекта: V2 (AVES)			
Дата начала процедуры 8D 06/11/2001			
Индекс проблемы: 01-08463			
Повторно	Да	Нет	
	☒	☐	

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
Да	Нет	Комментарии / Результат	
☒	☐	X 76	
Другие модели		☒	☐
Аналогичная дет.		☐	☒
Другие цвета		☒	☐
Симметр. дет.		☒	☐
Спереди / Сзади		☐	☒
Прочее		☐	☒

3. Предварительный анализ			
В каком моменте производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?			
Во время изготовления			
После изготовления (при окончат. контроле)			
До отправки потребителю			
Какие причины необнаружения ?			
Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля			
Не был проведен аудит первого уровня			

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
Производственные операции	Действие:	Контр. OK	Кол-во OK
Промежуточные склады	Контроль	100	12
Склады готовой продукции	Ничего	0	0
Запасные части	Контр. MRP	222	15
Прочее	Ничего	0	0
Как отмечена годная продукция? Зеленая этикетка			

5. Окончательный анализ			
Укажите реальные причины на сосокупность Процесов:			
•Персонал, Материал, Оборудование, Метод			
•Кто, Где, Когда, Почему, Как,			
•Изменение процесса, Исправление			
•Обслуживание оборудования			
Причина	Служба	Служба	
-Заусенец в прессформе 1 и 2	И.К.	Пр-во	
-Непривильное хранение	И.К.	Пр-во	
-Неясен процесс ретуши	Ф.С.	Логист	
-Поврежденная упаковка	Ф.С.	Логист	
-Отсутствует техобслуживание упаковки	А.Р.	Кач.	
-Нет аудита деталей перед их отправкой на линию сборки (период: 1 раз в день)			

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем?			
•защита от некавал. обращения, Испытания, Испытания процесса			
Действие	Отв.	План	
(см. Приложение 12)			
-Техобсл. прессформ	И.К.	Пр-во	
-Обучение персонала	И.К.	Пр-во	
-Аудит продукта	А.Р.	Кач.	
-Техобсл. упаковки	Ф.С.	Логист	
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?			
Описание			
-Периодическая модификация техобслуживания прессформ и упаковки			
-Обновление Плана контроля			
-Аудит перед отправкой деталей			
(см. Отчет аудита ОА 120 от Н49/01)			
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испыт-ий, расчет коэф-та. воспр-ти и т.д.			

8. Контроль выполнения и оценка опыта			
После выполненных действий необходимо обновить темы из перечисленных ниже пунктов			
Рабочие инструкции	Г.С.	Логист	
Гамма производства	Г.С.	Логист	
План контроля, карты контроля	Г.С.	Логист	
FMEA	Г.С.	Логист	
План (План ППР)	Г.С.	Логист	
Средства контроля	Г.С.	Логист	
Время	Г.С.	Логист	
Другие изделия - схожий процесс	Г.С.	Логист	
Контроль поставщика-ранее	Г.С.	Логист	

«8D» пример ! (продолжение)

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено		Номер поставщика: 1234567		Разработан: Иванов Н.Н.		Утвержден: Сидоров К.И.	
Индекс Детали: 77 00546123		Должность: специалист отдела качества		Должность: Руководитель отдела качества		Должность: Руководитель отдела качества	
Название детали: Левое крыло		Дата: 12/12/2001		Дата: 14/12/2001		Дата: 14/12/2001	

1. Детальное Описание несоответствия			
Отчет № 2001.07604		А / м: X65	
Ранг: ///		Кол-во н/с деталей: 1236	
Описание	Царапина на крыле		
На левом крыле обнаружена царапина длиной 2-5 см. и глубиной 0,5 мм.			
Степень дефекта: V2 (AVES)			
Дата начала процедуры 8D 06/11/2001			
Индекс проблемы: 01-08463			
Повторно		Да	Нет
		☒	☐

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
Да	Нет	Комментарии / Результат	
☒	☐	X 76	
Другие модели			
☒	☐		
Аналогичная деталь			
☐	☒		

3. Предварительный анализ			
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?			
До отправки потребителю	Да	Нет	
☐	☐	☒	
Во время изготовления			
☐	☒	☐	
После изготовления (при окончательном контроле)			
☐	☒	☐	
До отправки потребителю			
☐	☐	☒	
Какие причины необнаружения?			
После изготовления (при окончательном контроле)	☐	☒	
До отправки потребителю			
☐	☒	☐	
Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля			
Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля			
Не был проведен аудит первого уровня			

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
Производственные операции	Действие: Контр. 100%	Кол-во ОК	Кол-во НОК
Промежуточные склады	Контроль	100	12
Склады готовой продукции	Ничего	0	0
Запасные части	Контр. MRP	222	15
Прочее	Ничего	0	0
Как отмечена годная продукция? Зеленая этикетка			
№ поставки с первыми годными деталями: 12312587			
Замечания:			

5. Окончательный анализ			
Указать реальные причины на сосуществование Процессов:			
Материал, Оборудование, Метод, Почему, Как, Кто	Да	Нет	
•Изменение процесса Испытание	☒	☐	
•Обслуживание оборудования	☒	☐	
Остатки			
☐	☒	☐	
Служба			
☐	☒	☐	
Г. обл.			
☐	☒	☐	
Пр-во			
☐	☒	☐	
Технол.			
☐	☒	☐	
Логист			
☐	☒	☐	
Логист			
☐	☒	☐	
Кач.			
☐	☒	☐	

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем?			
Действие	Отв.	План	Дата
•защита от некавал. обращения, Испытание, Испытание			
(см. Приложение 12)			
-Техобсл. прессформ	☒		
-Обучение персонала	☒		
-Аудит эффективности окончательных действий	☒		
-Аудит продукта	☒		
-Техобсл. упаковки	☒		
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?			
Да	Нет		
☒	☐		
Описание			
-Периодическая модификация техобслуживания прессформ и упаковки			
-Обновление Плана контроля			
-Аудит перед отправкой деталей			
(см. Отчет аудитора ОА 1201 от Н49/01)			
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испытаний, расчет коэффициента воспр-ти и т.д.			
8. Контроль выполнения и оценка опыта			
После выполненных действий необходимо обновить темы из перечисленных ниже пунктов			
Рабочие инструкции	Да	Нет	
Гамма производства	☒	☐	
План контроля, карты контроля	☒	☐	
FMEA	☒	☐	
План (План ППР)	☒	☐	
Средства контроля	☒	☐	
Время	☒	☐	
Другие изделия - схожий процесс	☒	☐	
Контроль поставщика-ранее	☒	☐	

«8D» пример ! (продолжение)

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено	Номер поставщика 1234567	Разработан: Иванов Н.Н.	Утвержден: Сидоров К.И.
Индекс Детали: 77 00546123		Должность: специалист отдела качества	Должность: Руководитель отдела качества
Название детали: Левое крыло		Дата: 12/12/2001	Дата: 14/12/2001

1. Детальное Описание несоответствия	
Отчет № 2001.07604	А / м: X65
Ранг: ///	Кол-во н/с деталей: 1236
Описание	Царапина на крыле
На левом крыле обнаружена царапина длиной 2-5 см. и глубиной 0,5 мм.	
Степень дефекта: V2 (AVES)	
Дата начала процедуры 8D 06/11/2001	
Индекс проблемы: 01-08463	Повторно ☒ Да ☐ Нет

2. Анализ подобных изделий	
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?	
Да	Нет
Другие модели	☒ Да ☐ Нет X 76
Аналогичная дет.	☐ Да ☒ Нет
Другие цвета	☒ Да ☐ Нет Все цвета
Симметр. дет.	☒ Да ☐ Нет Правое крыло
Спереди / Сзади	☐ Да ☒ Нет
Прочее	☐ Да ☒ Нет

3. Предварительный анализ	
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?	Да Нет
Во время изготовления	☒ Да ☐ Нет
После изготовления (при окончат. контроле)	☒ Да ☐ Нет
До отправки потребителю	☐ Да ☒ Нет
Какие причины не обнаружены ?	
Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля	
Не был проведен аудит первого уровня	

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
Производственные операции	Действие:	Кол-во ОК	Кол-во НОК
Производственные операции	Контр. 100%	900	149
Промежуточные склады	Контр. 100%	100	12
Склады готовой продукции	Ничего	0	0
Запасные части	Контр. 100%	222	15
Прочее	Ничего	0	0
Как отмечена годная продукция? Зеленая бирка			
№ поставки с первыми годными деталями: 12312587			
Замечания:			
•Персонал, Материал, Оборудование, Метод, •Кто, Где, Когда, Почему, Как, •Изменение процесса, Исправление •Обслуживание оборудования			

Причина	Отв.	Служба
-Заусенец в прессформе 1 и 2	П.С.	Г. обл.
-Неправильное хранение	И.К.	Пр-во
-Неясен процесс ретуши	П.Б	Технол.
-Поврежденная упаковка	Ф.С.	Логист
-Отсутствует техобслуживание упаковки	Ф.С.	Логист
-Нет аудита деталей перед их отправкой на линию сборки (период: 1 раз в день)	А.Р.	Кач.

«8D» пример ! (продолжение)

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено	Номер поставщика 1234567	Разработан: Иванов Н.Н	Утвержден: Сидоров К.И.
Индекс Детали: 77 00546123		Должность: специалист отдела качества	Должность: Руководитель отдела качества
Название детали: Левое крыло		Дата: 12/12/2001	Дата: 14/12/2001

1 Детальное Описание несоответствия		
Отчет № 2001 07604		A / м: X65
Ранг III		Кол-во н/с деталей: 1236
Описание	Царапина на крыле	
На левом крыле обнаружена царапина длиной 2-5 см. и глубиной 0,5 мм.		
Степень дефекта: V2 (AVES)		
Дата начала процедуры 8D 06/11/2001		
Индекс проблемы: 01-08463		
Повторно	Да	Нет
	☒	☐

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☒	☐	X 76
Аналогичная дет.	☐	☒	
Другие цвета	☒	☐	Все цвета
Симметр. дет.	☒	☐	Правое крыло
Спереди / Сзади	☐	☒	
Прочее	☐	☒	

3. Предварительный анализ		
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?	Да	Нет
Во время изготовления	☒	☐
После изготовления (при окончат. контроле)	☒	☐
До отправки потребителю	☐	☒

Какие причины необнаружения ?

Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля

Не был проведен аудит первого уровня

4. Незамедлительный план действий		
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?	Действие:	Кол-во ОК Кол-во ИОК
Производственные операции	Контр. 100%	900 149
Промежуточные складыв	Контроль	1000 12
Склад		0 0
Зачистка		0 0
Прочее	Ничего	0 0
5. Окончательный анализ		
Указать реальные причины на сосок		
- Персонал, Материал, Оборудование - Кто, Где, Когда, Почему, Как, - Изменение процесса, Исправление - Обслуживание оборудования		
Как отмечена одна продукция? Зеленой этикеткой		
№ поставщика с первым голым летанием 12313587		

5. Консультативный анализ	
Указаны реальные причины на сособственность Процессов:	
Персонал, Материал, Оборудование, Метод	
- Заусенец в прессформе 1 и 2	
- Неправильное хранение	
- Неясен процесс ретуши	
- Поврежденная упаковка	
- Отсутствует техобслуживание спец. тары	
- Нет аудита деталей перед их отправкой на линию сборки (период: 1 раз в день)	
отправкой на линию сборки (период: 1 раз в день)	

6. План окончательных действий	Дата реализации	
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем?		
• защита от неквал. обращения, Испытания, Испытания процесса		
Действие	Отв.	Подп.
(см. Приложение 12)		
- Техобсл. прессформ	И.С.	С.С.
- Техобсл. станков	И.С.	С.С.
- Техобсл. оборудования	И.С.	С.С.
- Техобсл. инструмента	И.С.	С.С.
- Техобсл. продукта	И.С.	С.С.
- Техобсл. упаковки	И.С.	С.С.
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?	Да	

Отв.	Служба
П.С.	Т. обсл
И.К.	Пр-во
П.Б	Технол.
Ф.С.	Логист
Ф.С.	Логист
А.Р.	Кач.

«8D» пример ! (продолжение)

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено	Номер поставщика: 1234567	Разработан: Иванов Н.Н.	Утвержден: Сидоров К.И.
Индекс Детали: 77 00546123		Должность: специалист отдела качества	Должность: Руководитель отдела качества
Название детали: Левое крыло		Дата: 12/12/2001	Дата: 14/12/2001

1. Детальное Описание несоответствия			
Отчет № 2001.07604	А / м: X65		
Ранг: ///	Коп-во н/с деталей: 1236		
Описание	Царапина на крыле		
На левом крыле обнаружена царапина длиной 2-5 см. и глубиной 0,5 мм.			
Степень дефекта: V2 (AVES)			
Дата начала процедуры 8D 06/11/2001			
Индекс проблемы: 01-08463	Повторно	Да ☒	Нет ☐

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☒	☐	X 76
Аналогичная дет.	☐	☒	
Другие цвета	☒	☐	Все цвета
Симметр. дет.	☒	☐	Правое крыло
Спереди / Сзади	☐	☒	
Прочее	☐	☒	

3. Предварительный анализ			
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?	Да	Нет	
Во время изготовления	☒	☐	
После изготовления (при окончат. контроле)	☒	☐	
До отправки потребителю	☐	☒	
Какие причины необнаружения ?			
Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля			
Не был проведен аудит первого уровня			

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий?			
Производственные операции			
Промежуточные склады			
Склады готовой продукции			
Запасные части			
Прочее			
Как отмечена годная продукция?			
№ поставки с первыми годными деталями: 12312587			

5. Окончательный анализ			
Указать реальные причины на основе анализа процесса:			
•Персонал, Материал, Оборудование, Метод. •Кто, Где, Когда, Почему, Как. •Изменение процесса, Исполнение •Обслуживание оборудования			
Причина	Отв.	Служба	
-Заусенец в прессформе 1 и 2	П.С.	Г. облс	
-Непривильное хранение	И.К.	Пр-во	
-Неясен процесс ретуши	П.Б	Технол.	
-Поврежденная упаковка	Ф.С.	Логист	
-Отсутствует техобслуживание упаковки	Ф.С.	Логист	
-Нет аудита деталей перед их отправкой на линию сборки (период: 1 раз в день)	А.Р.	Кач.	

6. План окончат-ных д-вий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем?			
•защита от некавал. обращения, Испытания, Контроль процесса			
Действие	Отв.	Подр.	Срок
(см. Приложение 12)			
-Техобсл. прессформ	И.С.	Техобсл.	Н48
-Обучение персонала	И.К.	Пр-во	Н47
-Формализовать ретушь	П.Б	Технол.	Н49
-Аудит продукции	А.Р.	Кач.	Вып
-Техобсл. спец. тары	Ф.С.	Логист	Н48

8. Контроль выполнения и оценка опыта			
После выполненных действий необходимо обновить темы из перечисленных ниже пунктов:			
Рабочие инструкции			Нет
План производства			
План контроля, карты контроля			
FMEA			
План (План ППР)			
Средства контроля			
Время			
Другие изделия - схожий процесс			
Контроль поставщика-ранее			

«8D» пример ! (продолжение)

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено	Номер поставщика: 1234567	Разработан: Иванов Н.Н.	Утвержден: Сидоров К.И.
Индекс Детали: 77 00546123		Должность: специалист отдела качества	Должность: Руководитель отдела качества
Название детали: Левое крыло		Дата: 12/12/2001	Дата: 14/12/2001

1. Детальное Описание несоответствия			
Отчет № 2001.07604		А / м: X65	
Ранг: ///		Кол-во н/с деталей: 1236	
Описание	Царапина на крыле		
На левом крыле обнаружена царапина длиной 2-5 см. и глубиной 0,5 мм.			
Степень дефекта: V2 (AVES)			
Дата начала процедуры 8D 06/11/2001			
Индекс проблемы: 01-08463		Повторно	Да ☒ Нет ☐

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☒	☐	X 76
Аналогичная дет.	☐	☒	
Другие цвета	☒	☐	Все цвета
Симметр. дет.	☒	☐	Правое крыло
Спереди / Сзади	☐	☒	
Прочее	☐	☒	

3. Предварительный анализ			
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?		Да	Нет
Во время изготовления		☒	☐
После изготовления (при окончат. контроле)		☒	☐
До отправки потребителю		☐	☒
Какие причины необнаружения ?			
Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля			
Не был проведен аудит первого уровня			

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
Производственные операции	Действие: Контр. 100%	Кол-во ОК	Кол-во НОК
Промежуточные склады	Контроль	100	12
Склады готовой продукции	Ничего	0	0
Запасные части	Контр. MRP	222	15
Прочее	Ничего	0	0

Как отмечена годная продукция? Зеленая этикетка	
№ поставки с первыми годными деталями: 12312587	
Замечания:	

5. Окончательный анализ	
Указать реальные причины на:	
•Персонал, Материал, Оборудование, Метод	
•Кто, Где, Когда, Почему, Как	
•Изменение процесса, Исправление	
•Обслуживание оборудования	
Причина	
-Заусенец в прессформе 1 и 2	
-Непривильное хранение	
-Неясен процесс ретуши	
-Поврежденная упаковка	
-Отсутствует техобслуживание	
-Нет аудита деталей перед отправкой на линию сборки (период: 1 раз в день)	

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем?			
•защита от некавал. обращения, Испытания, Испытания процесса			
Действие	Отв.	План	Дата
(см. Приложение 12)			
-Техобсл. прессформ	П.С.		
-Обучение персонала	И.С.		
-Аудит эффективности	А.С.		
-Аудит продукта	А.С.		
-Техобсл. упаковки	Ф.С.		

7. Анализ эффективности окончательных действий			
Есть ли объективные доказательства эффективности окончательных действий?		Да	Нет
		☒	☐
Описание:			
-Обновление плана техобслуж-ия прессформ и спец. тары			
-Обновление Плана контроля			
-Аудит перед отправкой деталей (см. Отчет аудита ОА 12Ф от Н49/01)			
Приложите соответствующие данные, напр.: Протокол испыт-ий, расчет коэф-та. воспр-ти и т.д.			

«8D» пример ! (продолжение)

8D - Повреждения и корректирующие действия

Название предприятия: Рено	Номер поставщика 1234567	Разработан: Иванов Н.Н	Утвержден: Сидоров К.И.
Индекс Детали: 77 00546123		Должность: специалист отдела качества	Должность: Руководитель отдела качества
Название детали: Левое крыло		Дата: 12/12/2001	Дата: 14/12/2001

1. Детальное Описание несоответствия			
Отчет № 2001.07604		А / м: X65	
Ранг: ///		Кол-во н/с деталей: 1236	
Описание	Царапина на крыле		
На левом крыле обнаружена царапина длиной 2-5 см. и глубиной 0,5 мм.			
Степень дефекта: V2 (AVES)			
Дата начала процедуры 8D 06/11/2001			
Индекс проблемы: 01-08463		Повторно	☒ Да ☐ Нет

2. Анализ подобных изделий			
Могут ли другие изделия иметь подобные дефекты?			
	Да	Нет	Комментарии / Результат
Другие модели	☒	☐	X 76
Аналогичная дет.	☐	☒	
Другие цвета	☒	☐	Все цвета
Симметр. дет.	☒	☐	Правое крыло
Спереди / Сзади	☐	☒	
Прочее	☐	☒	

3. Предварительный анализ		
В какой момент производственного процесса несоответствие должно было быть обнаружено?	Да	Нет
Во время изготовления	☒	☐
После изготовления (при окончат. контроле)	☒	☐
До отправки потребителю	☐	☒
Какие причины необнаружения ?		
Не была осуществлена операция самоконтроля, хотя и включена в план контроля		
Не был проведен аудит первого уровня		

4. Незамедлительный план действий			
Какие действия были предприняты для предотвращения поставки дефектных изделий на РЕНО?			
Производственные операции	Действие: Контр. 100%	Кол-во ОК	Кол-во НОК
Промежуточные склады	Контроль	100	12
Склады готовой продукции	Ничего	0	0
Запасные части	Контр. MRP	222	15
Прочее	Ничего	0	0

Как отмечена годная продукция? Зеленая этикетка
№ поставки с первыми годными деталями: 12312587

5. Окончательный анализ	
Указать реальные причины несоответствия. Процессы:	
•Персонал, Материал, Оборудование, Метод, •Кто, Где, Когда, Почему, Как •Изменение процесса, Испытания •Обслуживание оборудования	
Причина	
-Заусенец в прессформе	
-Непривильное хранение	
-Неясен процесс ретуши	
-Поврежденная упаковка	
-Отсутствует техобслуживание упаковки	
-Нет аудита деталей перед отправкой на линию сборки (период: 1 раз в день)	

6. План окончательных действий			
Какие действия предприняты для предотвращения производства дефектных изделий в будущем?			
Действие	Отв.	Дата	Статус
(см. Приложение 12)			
-Техобсл. прессформ	И.И.	12/12/01	Выполнено
-Обучение персонала	И.И.	12/12/01	Выполнено
-Аудит эффективности процесса	И.И.	12/12/01	Выполнено
-Аудит продукта	И.И.	12/12/01	Выполнено
-Техобсл. упаковки	И.И.	12/12/01	Выполнено

8. Контроль выполнения и учет опыта		
После выполненных действий нужно ли:	Да	Нет
обновить темы из перечисленных ниже пунктов?		
Рабочие инструкции	☒	☐
Гамма производства	☒	☐
План контроля, карты контроля	☒	☐
FMEA	☒	☐
Чертежи	☒	☐
Средства контроля	☐	☒
Прочее	☐	☒
Другие изделия - схожий процесс	☐	☒
Контроль поставщика ранга n	☐	☒

«8D» пример ! (продолжение)



8D - DYSFONCTIONNEMENTS ET ACTIONS CORRECTIVES

Raison Sociale : RENAULT		Compte Fournisseur:12345667		Rédigé par: J. Mathieu		Validé par: R. Roger	
Référence Produit: 7 700 546 123				Fonction: Qualité Fabrication		Fonction: Responsable Qualité	
Désignation Produit: Aile Gauche Plastique				Date: 12/12/2001		Date: 14/12/2001	

1 - Détails du problème				4 - Plans d'actions immédiats				6 - Plans d'actions définitifs			
Rapport N°: 2001 07604				Quelles sont les actions entreprises pour prévenir la				Quelles sont les actions mises en place pour prévenir la fabrication			
Véhicule: X65				de produits non conformes chez RENAULT?				future de produits non-conformes ?			
Rang: ///				Actions pour les :				• tels que Verrous, Essais, Contrôles du Processus...			
Quantité affectée: 1236				QTY OK QTY NOK							
Description: Rayures sur Aile				Ctrl 100% 900 149				Actions			
Des rayures sur l'aile gauche sont détectées. Elles sont comprises entre 2 et 5 cm de long et 0,5 mm de profondeur.				Stocks en en-cours Contrôle 100 12				(cf. Fiche jointe Q12)			
Cotation AQR de 50 points				Stockage en Magasin Aucun 0 0				-Maintenance moules GB Main S48			
Date d'ouverture du 8D: 06/11/2001				Produits 2ème Monte CTRL MRP 222 15				-Formation opérateurs SD Fab S47			
Réf pb: 01-08435				Autres Aucun 0 0				-Formaliser Pr retouch GD Mth S49			
N° int: 16/2001				Comment les produits OK sont-ils repérés ? Rep vert				-Audit produit fini ND Qual Réal			
Récurrence ☒ Oui ☐ Non				N° du BL pour les 1 ^{ères} pièces conformes: 12312587				-Maintenance emballage WX Log S48			
Remarques:											

2 - Autres produits similaires concernés ?				5 - Analyse Finale				7 - Confirmation des Plans d'Actions Définitifs			
Ce défaut peut-il apparaître sur d'autres pièces similaires?				Indiquer les causes réelles sur l'ensemble du Processus:				Les actions entreprises ont-elles été confirmées comme efficaces?			
O N Commentaires / Résultats				• Homme, Matière, Machine, Méthodes				Oui Non			
Autres véhicules ☒ ☐ X76				• Qui, Où, Quand, Pourquoi, Comment				☒ ☐			
Produits même famille ☐ ☒				• Changement de Fabrication, Processus de				Comment ?			
Autres couleurs ☒ ☐ Toutes couleurs				• Maintenance				- Modification fréquentiel maintenance moules et emballages			
Produit symétrique ☒ ☐ Aile Droite								- Mise à jour Plan de Surveillance			
Avant/Arrière ☐ ☒								- Audit final avant envoi des pièces.			
Autres ☐ ☒								(cf. Rapport d'audit RA 12F de S49/01)			

3 - Première analyse				8 - Actions de Suivi et Capitalisation			
A quel moment dans le processus, la non-conformité aurait-elle dû être détectée ?				Après la mise en place des actions, les thèmes suivants nécessitent-ils une mise à jour ?			
Oui Non				Oui Non			
Pendant le Processus / la Fabrication ☒ ☐				• Fiches d'instruction internes ☒ ☐			
Sur le produit fini (par ex: Contrôle final) ☒ ☐				• Gammas de fabrication ☒ ☐			
Avant l'expédition ☐ ☒				• Plans de Surveillance, cartes de contrôle ☒ ☐			
Quelles sont les raisons de la non-détection ?				• AMDEC/ FMEA ☒ ☐			
L'opération d'autocontrôle n'a pas été réalisée bien qu'au plan de surveillance				• Plans ☐ ☒			
Audit niveau 1 non réalisé				• Moyens de contrôle, gabarits ☐ ☒			
				• Autres Plan de Maintenance ☒ ☐			
				• Autres ☐ ☒			
				• Suivi des Fournisseurs de rang N ☐ ☒			

- Каждый этап должен быть подробно задокументирован. Каждая позиция должна быть отмечена.
- Отчет 8D должен быть отправлен по электронной почте или по факсу.
- Вся дополнительная информация (протоколы испытаний, расчеты и т.д.) должна прилагаться к отчету 8D.

Заключение

- При разрешении проблемы использовать отчет 8D, учитывая его очередность действий.
- Контролировать эффективность принимаемых действий.
- Процедура 8D не должна быть только на бумаге !
- Сообщать продвижение каждого этапа.
- Во время выполнения процедуры побуждать сотрудников к результативным действиям !

