

心得報告表

2014 年 02 月 12 日

NO:

課程名稱	5Why implementation theory training				
講師	Kevin Yang	單位	沖壓部	參加人	劉鴻譯
上課地址	亨將三樓大會議室	總時數	1hr	訓練類別	
課程內容	1. Real cause/ Root cause/Corrective action/Preventive action				
	2. 5Why				
	3. 莫仕客訴 8d 實例分享				

今天在上課之前完全不知道今天要上的什麼樣子的課程，直到 molex 的 Kevin 楊開始上課的時候才知道今天要上課的內容是什麼，可是剛一開始聽的時候還是有點聽不太懂，懵懵懂懂的，好在後面 kevin 楊使用的大量的例子才讓我有點略懂，而 Kevin 楊今天幫我們上課的重點就如下：

原因	Real cause(真正原因)	Root cause(根本原因)
行動	Corrective action(C/A)	Prevetive action(P/A)
分析		5Why

當今天如果發生了品質異常，而找出了品質異常的原因，一開始就容易定義出來的原因就稱為 Real cause(真正原因)，現實、實際面的的原因。

而發現了真正原因之後，所做的就是用 Corrective action(C/A)來解決問題。

然而真正原因並不需要去用 5Why 來解釋分析。

舉例:

問題:今天發生了沖壓品質異常，而發現了有所謂的壓傷。

解決:而這時就可用(C/A)來解決問題，發現了壓傷原因就是所謂模具跳屑，這時只需要立即的用風槍清除模具理的異物即可解決壓傷之問題，就是可立即解決的問題。

而發現了真正原因，就會有真正原因的根本問題，而就是所謂的根本原因，會影響整個系統的原因就稱為 Root cause(根本原因)。

而發現了根本原因之後，所用的就是 Prevetive action(P/A)來解決問題，然而在這裡的根本原因就需要去用 5Why 來去分析問題，去改善問題，並訂定一套 SOP 預防問題一再的重複發生。

舉例:

問題:同上，為什麼會壓傷，而壓傷的真正原因就是跳屑。

解決:發現了真正原因就是跳屑，這時就可以用 5Why 來分析它的根本原因是什麼，是什麼原因導致它跳屑?

心得報告

Root cause(根本原因)	預防行動(P/A)
沖床機台的問題	定期保養與維護
人員操作的問題	教育訓練
上模沖頭與下模 入塊是否磨耗	更換沖頭或入塊的材質 已達成更高壽命
吸塵器損壞導致 吸屑盒無法正常運作	更換吸塵器
滴油種類錯誤	找尋正確油品

以上就是用 5Why 找出了根本原因，也找出了預防行動，那就可訂定出一套 SOP 來預防問題的重覆性發生。

雖然 molex 的 Kevin 楊幫我們上的是濃縮版，而課程也只有短短的一個小時，不過也讓我有所初步的了解，以上就是我小小的心得。

立即應用於公司實務的建議：

批示：

部門主管：

填表人：

P-24h-2