

The logo features the word "ICOASTLINE" in a blue, sans-serif font. The letter "I" is stylized as a blue cloud shape with a white outline. The "O" is a solid blue circle. The "A" is a blue shape with a white outline. The "S" is a blue shape with a white outline. The "T" is a blue shape with a white outline. The "L" is a blue shape with a white outline. The "I" is a blue shape with a white outline. The "N" is a blue shape with a white outline. The "E" is a blue shape with a white outline. The logo is surrounded by a circular graphic composed of blue and black segments, resembling a gear or a data visualization. There are also some blue lines and shapes around the logo, suggesting a technical or digital theme.

ICOASTLINE™

8D精讲系列课

课程配套8D软件 线上预约 火热进行中



Part

1

8D的背景与概述

课程配套8D软件 线上预约 火热进行中



8D工作 方法的起源

8D Eight-Disciplines



二战期间，美国政府率先采用一种类似8D的流程，军事标准1520，又称之为不合格品的修正行动及部署系统。

1987年福特汽车公司首次用书面记录下8D，在其一份课程手册中，这一方法被命名为**团队导向的问题解决法**。

当时福特的动力系统部门正被一些经年累月反复出现的生产问题搞得焦头烂额，因此其管理层提请福特集团提供指导课程，帮助解决难题。

8D 适用范围

8D Eight-Disciplines



- 该方法适用于解决各类可能遇到的**简单或复杂的问题**
- 8D方法就是要**建立一个体系**，让整个**团队**共享信息，努力达成目标
- 8D本身不提供成功解决问题的方法或途径，但它是解决问题的一个**很有用的工具**
- 8D亦适用于过程能力指数低于其应有值时有关问题的解决
- 8D在面对顾客投诉及重大不良时，**提供解决问题的方法。**

8D的目标

8D Eight-Disciplines

- 提高解决问题的效率
- 积累解决问题的经验
- 提供找出现存的与质量相关的框架
- 杜绝或尽量减少重复问题出现

8D报告的原则是针对出现的问题，找出产生的**根本原因**，提出**短期**，**中期**和**长期对策**并采取相应行动措施。

8D法可跨部门建立小组来加强部门间的协调，推进问题有效解决，从而改进整个过程的质量，防止相同或相似问题的再次发生，以保证产品质量。



Part 2

8D过程步骤分析

课程配套8D软件 线上预约 火热进行中



8D的步骤

8D Eight-Disciplines

D0:

计划阶段

D1:

团队成立

D2:

问题说明

D3:

临时措施

D4:

根因分析

D5:

选择并验证永久纠正措施

D6:

实施永久纠正措施

D7:

预防再发生

D8:

问题总结

快速响应

深入分析

长期控制

第一阶段：快速响应

这个阶段是指**D0-D3**步，目的是先控制住问题，不要蔓延。

当问题发生时，首先要在D0这一步，对问题做充分了解，然后做出判断，是否需要启动8D。接下来通过一些紧急的临时措施，尽可能降低损失，如果是客诉问题，还要安抚对方的情绪。一般临时措施主要有紧急补发一批产品、设置临时的专项检验、安排现场挑拣等这几种。

- **目的**：判断问题是否需要用8D来解决。

此步骤针对问题发生时候的紧急反应，有些问题太小或是不适用于8D来解决问题，例如价格经费等等。

- **误区**：错误判断问题的类型、大小、范畴等等。

与D3不同，D0是针对问题现象的紧急措施，而D3是针对产品或服务问题本身的临时应对措施。





问题来源不同 表单项不同
智能匹配历史故障

- LED显示器
- 匹配故障库中故障名称
 - LED显示器漏光
 - LED显示器外观不良
 - LED显示器亮度不均匀



* 海岸线科技-问题管理/8D软件

- **目的：** 成立一个具备工艺/产品的知识小组，且具有能解决相关问题和实施纠正措施的技术素质。

——
小组必须有一个小组长，且提前分配好时间和权限。

- **误区：** 团队成员对涉及问题没有相关知识或认识，只有一两个人实施8D过程。

1.分工明确

2.成员资格

3.授予权限

4.领导组织

8D团队虚拟组织架构

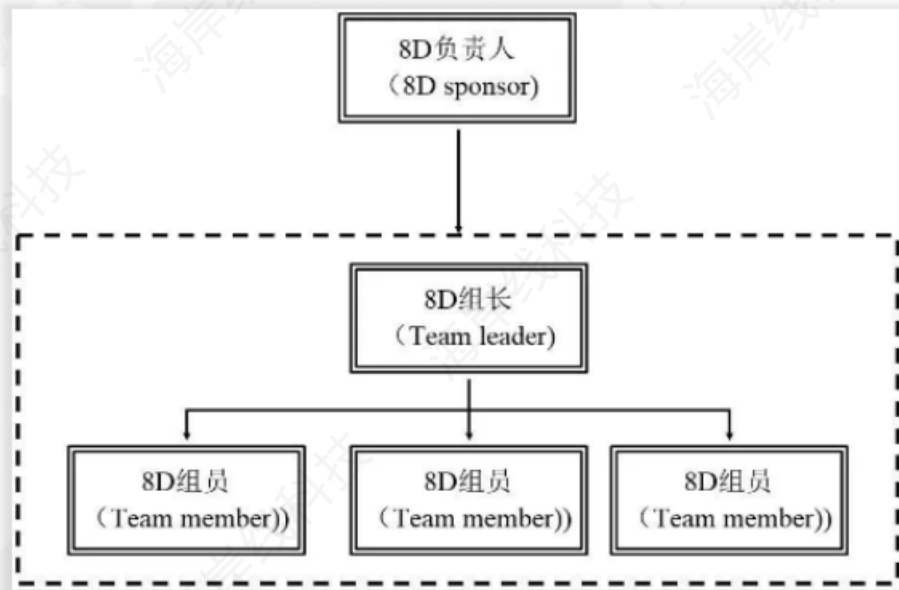
团队人数：4~6人

1) 8D负责人：作为8D项目支持者的身份参与8D项目，没有负责人的签字8D报告不能进行关闭审批

2) 8D组长：负责8D全过程的进行直至问题解决、8D项目关闭
——
一般由部门经理指定本部门人员或亲自担任

3) 8D组员：在组长的协调下利用自身知识与技能参与8D问题的解决

——
与问题相关且具备相关的资源、能力





基础配置 工作台 工业软件 过程管理 协同数据中心 质量体系 供应商管理 平台知识库

中文 ✉ 海 海岸线

问题配置 问题清单 R0 问题看板 知识管理

R0 / ISSUE202307060002

从 FMEA 文档中选择 历史问题 动态

D1 小组成立 D2 问题说明 D3 实施并验证临时措施 D4 确定并验证根本原因 D5 选择并验证永久纠正措施 D6 实施永久纠正措施 D7 预防再发生 D8 问题总结

完成 查看报告

小组成员
新增成员

序号	姓名	手机号	角色	问题责任人	D2责任人	D3责任人	D4责任人	D5责任人	D6责任人	D7责任人	D8责任人	操作
1	张宏	158*****38	质量经理	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2	宋青书	134*****42	研发工程师	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	删除
3	胡峰	177*****32	审核组长	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	删除
4	李亚玲	159*****78	生产技术员	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	删除
5	王芳	170*****60	检验组长	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	删除

智能推荐 点击下方推荐的角色添加人员

1 可根据人员能力矩阵成熟度，精准推荐专家处理工程师，如无人员能力矩阵，系统推荐相关能力角色处理

质量主管

质量经理

质量工程师

研发工程师

生产主管

审核组长

智能推荐合适的小组成员

下一步
提交

试用预约

当某步骤不需要时，可点击并关闭隐藏它们

* 海岸线科技-问题管理/8D软件

- **目的**：用量化的术语详细说明与该问题有关的内/外部顾客抱怨，如什么、地点、时间、程度、频率等。
- **误区**：问题描述不清楚、不准确，导致得到错误的原因和采取错误的纠正行动

-与顾客充分沟通，把问题描述清楚

-让团队充分了解，**现状与期望/目标的偏差**

-用不良图片，不良走势辅助说明

-**收集和整理所有有关数据以说明问题**

何时?	何物?	何地?	何事?	数量?	影响?
制造日期	总成零件	顾客处 开箱检验时	划伤 (位置、长度)	一件持续	影响顾客生产线节拍
检验日期	总成中子零件	顾客处 物流环节中/ 加工过程前	色差 (ΔE)	一间间歇	造成顾客总成零件返工/返修
出厂日期	总成零件外包装	顾客处 生产线上	异响 (晃动/摩擦.....)	同批次多件	造成顾客总成零件报废
.....	顾客处, 检验处	异响 (高频震动/摩擦.....)	跨批次多件	最终产品使用者抱怨
.....	主机厂顾客使用中	功能失效 (XX功能如何失效)	一定周期内多件	影响安全、法规
.....	最终客户使用中
.....

参考：5W2H法

The screenshot displays the ICAOSTLINE 8D software interface. The top navigation bar includes sections like '基础配置', '工作台', '工业软件', '过程管理', '协同数据中心', '质量体系', '供应商管理', and '平台知识库'. The left sidebar contains a navigation menu with options such as '问题配置', '问题清单', '8D', '问题看板', and '知识管理'. The main content area shows a form for '8D / ISSUE20230706002'. The form is divided into several sections: '关联信息' (Related Information) with fields for '问题来源' (售后), '客户' (安微屹油微), '物料编号' (LBL-INV01500-03A), '售后单号' (XSH-060864208), '销售单号' (113-2724306-3651448), '品名' (H-M0 6), '售后日期' (2023-07-15), and '销售日期' (2023-06-29); '基本信息' (Basic Information) with fields for '创建人' (张宏), '处理人' (张宏), '创建时间' (2023-07-18 11:23), and '状态' (处理中); '问题分析' (Problem Analysis) with a text input for '问题标题' (LED显示器漏光) and a text area for '问题描述' (LBL-INV01500-03A 2023年6月29日出货920PCS, 客户QC抽检50PCS发现2PCS漏光, 不良率2/50=4%); and '附件' (Attachments) with an '上传附件' button and a list of files including '检查视频 2023-07-18 15:16.mp4' and '检查日志 2023-07-18 15:16.xlsx'. Below the attachments, there are radio buttons for '问题等级' (非常紧急, 紧急, 一般) with '紧急' selected. A '试用预约' QR code is visible in the bottom left corner. A yellow callout box in the top right corner says '快速查看历史问题'. A blue callout box in the center right contains a list of suggested analysis dimensions: '建议按照以下分析维度描述问题：产品编号及品名, 缺陷描述、不合格品数量、缺陷发现时间地点等, 客户、供应商基本信息, 生产信息等'. A yellow callout box in the bottom right corner says '内置问题描述建议'. At the bottom right, there are buttons for '上一步', '下一步', and '提交'.

* 海岸线科技-问题管理/8D软件

-用不良图片、不良走势辅助说明问题
-收集归纳所有关联数据直接说明问题



- **目的：** 保证在永久纠正措施实施前，将问题与内外部顾客隔离。
- **误区：**
 - 1) 忽略**内部紧急响应措施**
 - 2) 外部遏制不全面，有遗漏

内部紧急响应措施

- 根据缺陷的严重度以及影响， 决定是否需要内部生产/发运停止 (如： 难返修、 高报废)
- 现有缺陷不能有限探测 (后期失效、 间歇失效等) ， 和客户确认， 记录长期措施前生产物料， 以便后续追溯处理 (返工、 返修)

外部临时“遏制措施”

某柔性线路板生产厂商，生产工序为自动化作业，最后经过人工点亮测试后打包发给主机厂；

某日，该企业接到主机厂客诉，反映FPC金手指有折痕，供应商进行紧急遏制，全面筛查，最终从内部生产车间的再制品区，客户生产线以及仓库现存的产品处，包括正在途中运送的产品中，共计筛选出了32件不良品并做好了有效隔离。

冻结不良品后，主机厂与供应商工厂内均继续生产、发运；结果当班次夜班主机厂二次抱怨，生产线再次发现同样问题，**断点失效，引发客户极大不满，进而质疑企业的能力，要求必须第三方介入。**

为什么明明做了遏制却还是有不良品流到客户手中？

究竟如何做好全面遏制？

外部临时“遏制措施”

锁定所有可疑物料，推荐使用工具“**遏制工作表**”

关键点：

1. 提前列出从制造工位→装配入整车，其中所有环节、所有位置必须排查到；
2. 每个地方签字记录。

XX 公司遏制工作表						
						V1.0版本
问题描述						
筛选方法						
筛选后标记						
开始时间		完成时间			确认人	
区域	筛选前，现有实际数量	筛选总数	发现可疑品数量	可疑品处理方法	筛选人	筛选时间
公司内部	来料检验区域					
	物流区域					
	在制品区WIP					
	外加工区域(如注塑件外发电镀、金属件外发热处理等))					
	线旁可疑品区域					
	线下返工、返修区域					
	实验室					
发货区						
外部	in Transit 在途中					
客户公司	客户公司附近仓库(如有)					
	客户公司内部物流区域					
	客户公司WIP区域					
外部	售后部门备件					

遏制工作表:

我们来简单梳理一下表格当中所标识的区域:

来料检验区-因为很多产品其中的子零件或是材料,是需要进行采购的,所以我们最先考虑此处。

物流区和在制品区-包括客户处的物流及在制品区,还有客户存放产品的仓库,这些区域是我们遏制工作比较重点会勘察的,也是我们不大可能会遗漏的区域。

外部加工区-因为有些工序我们可能会交由外部工厂来完成,比如,电镀、喷漆、金属件表面热处理等。如果有这种情况,这些外部工厂的再制品区我们同样要考虑。

可疑品区-因为有些零件经过返工返修之后会重新回到产线中,类似的情况还有线下返工返修区。

实验室-除非是一些破坏性的实验,否则正常情况下,这部分零件也是要返回到产线的。在途,我们之前案例中有提到的,就是正在途中运输的产品。

当然在表格后面也留出其他区域,考虑**不同企业生产场景的差异性**,可以根据自身情况进行补充填写。

序号	状态	措施名称	措施内容	措施责任人	截止日期	处理		验证		操作
						处理内容	附件	验证效果	附件	
1	已完成	围堵不合格品	围堵所有不合格产品，并记录不合格产...	蒋大为	2022-12-12	已处理	XXX处理附件二.xlsx	已验证	XXX验证附件二.xlsx	查看
2	待处理	挑选安装问题轮胎重...	挑选安装了问题轮胎的轮胎，进入重工...	蒋大为	2022-12-12	--	--	--	--	更新 处理 删除

+ 添加措施

快速遏制问题影响范围

发起时临时措施合并至D3步骤

临时措施 快速制定-处理-验证
 补充临时措施 快速响应
 遏制问题影响 降低外部成本

问题管理

问题来源: 研发 | 项目编号: 1010101010101010

项目名称: -- | 项目描述: -- | 项目工号: -- | 项目经理: --

物料编号: -- | 品名: -- | 物料类别: -- | 车型/规格: --

客户: -- | 客户料号: --

问题标题: 输入问题标题, 限9000

问题描述: 输入问题描述

附件: 上传问题相关图片, 限制大小: 200M

问题责任人: 章立早

新增临时措施

序号	措施名称	措施内容	措施责任人	截止时间	操作
1	挑选安装问题轮胎重工	挑选安装了问题轮胎的轮胎，进入重工...	章立早	2022-11-04 12:00	编辑
2	围堵不合格品	围堵所有不合格产品，并记录不合格产...	章立早	2022-11-04 12:00	编辑

重置 添加问题

临时措施 + 添加临时措施

序号	措施名称	措施内容	措施责任人	截止时间
1	挑选安装问题轮胎重工	挑选安装了问题轮胎的轮胎，进入重工...	章立早	2022-11-04 12:00
2	围堵不合格品	围堵所有不合格产品，并记录不合格产...	章立早	2022-11-04 12:00

* 海岸线科技-问题管理/8D软件

第二阶段：深入分析

这个阶段是指**D4-D6**步，目的是找到根本原因，让问题不再发生。

深入分析是整个8D报告的核心。只有找到问题的根本原因，确保整个思路清晰准确，才能制定出有针对性的措施，彻底解决这个问题。在分析问题根因时，我们可以借助鱼骨图、5Why法来引导分析，确定出根本原因。在D5、D6阶段，主要是制定、验证以及实施这些措施。

- **目的:** 用统计工具列出可以用来解释问题起因的所有潜在原因, 将问题说明中提到的、造成偏差的一系列事件/环境/原因相互隔离测试, 并确定产生问题的根本原因
- **误区:** 原因罗列不全、未找到根本原因



可能的原因

在因果图上分析得到的任何原因



最有可能的原因

以可得到的数据为基础的原因



根本原因

验证过的解释问题的原因



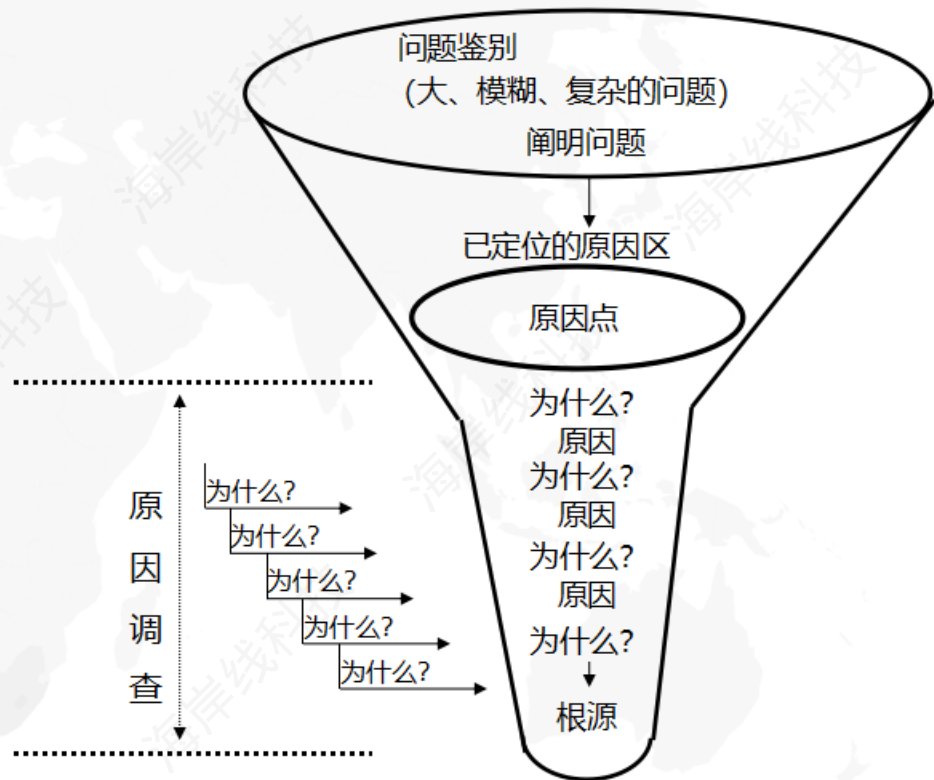
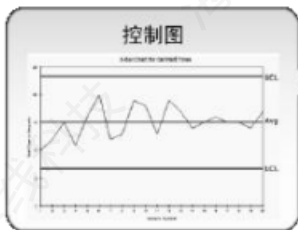
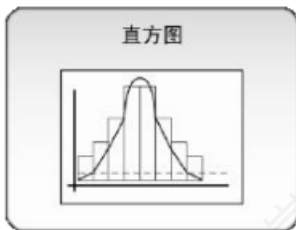
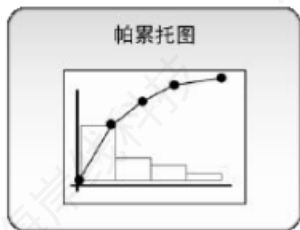
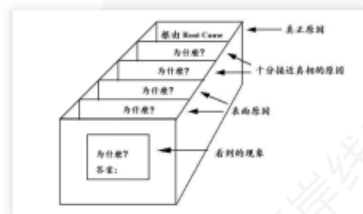
- 新员工上岗，操作不到位 → 重新培训操作工
- 员工未按照标准化操作工作 → 重新培训操作工
- 当班次12个焊点偏零件，机械手位置传感器失效 → 更换传感、提升维护保养频次



- 是否有其他管理性手段、体系手段能够遏制问题？如：
- 新员工培训流程是否需要优化？
 - 高强度岗位，轮岗频次提高
 - 报警升级流程是否健全
 - 报警升级界限是否需要提升？

分析方法

FMEA、鱼骨图、5why法、DOE、头脑风暴&关联图、稳健设计等



ICOASTLINE

基础配置 工作台 工业软件 过程管理 协同数据中心 质量体系 供应商管理 平台知识库

- 问题配置
- 问题清单
- R0**
- 问题看板
- 知识管理

R0 / ISSUE202307060002

- D1 小组成立
- D2 问题说明
- D3 实施并验证临时措施
- D4 确定并验证根本原因**
- D5 选择验证永久纠正措施
- D6 实施永久纠正措施
- D7 预防再发生
- D8 问题总结

原因列表

原因要素	原因分类	原因详情	是否	操作
料	材料不良	胶框和导光板之间粘性差，不能完全贴合		
料	尺寸误差	铁框内长尺寸偏小，导光板受挤压向上拱起		
人	操作人员	胶框和导光板未完全贴合	否	添加同级 添加子级 ...
人	操作人员	操作人员未严格按照SOP文档作业	否	添加同级 编辑 ...
法	设计漏洞	导光板尾部长边未设计下卡位，在向上方向没有任可卡扣定位	是	添加同级 删除 ...

根因分析 鱼骨图 5Why分析法

科学分析法 深挖问题更多潜在根因

5Why

问题: 为什么材料会发生变形? 料 - 铝轮辊抗冲击变形能力低于铝合金

为什么铝轮辊抗冲击变形能力低于铝合金? 料 - 铝轮辊抗冲击变形能力低于铝合金

除此之外, 还有什么原因容易导致该问题发生? 法 - 铝轮辊未完全贴合

5Why详情

问题: 为什么材料会发生变形? 料 - 铝轮辊抗冲击变形能力低于铝合金

原因: 料 - 铝轮辊抗冲击变形能力低于铝合金

根因分析



试用预约

* 海岸线科技-问题管理/8D软件

其他方法介绍

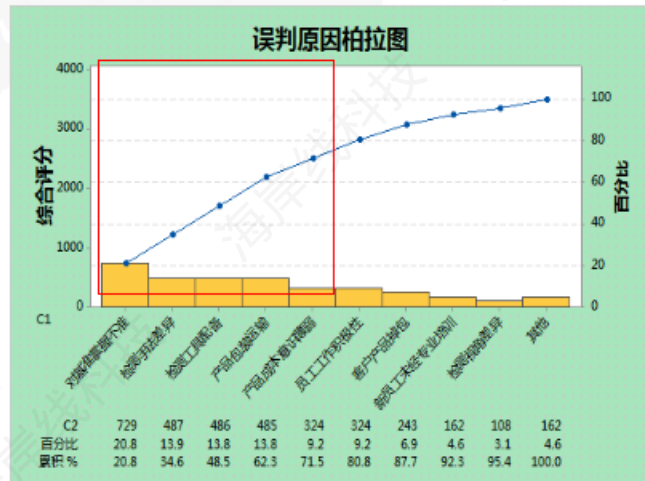
矩阵图

从“影响程度”“发生频率”“难易度”按照1369的方式进行打分

序号	原因	影响程度	发生频率	难易度	综合性评分
1	新员工未经专业培训	3	9	6	162
2	对基准掌握不准	9	9	9	729
3	员工工作积极性	9	6	6	324
4	检测手法差异	6	9	9	486
5	客户检验基准差异	3	3	6	54
6	检测工具配备	9	9	6	486
7	检验环境差异	6	6	3	108
8	产品包装运输	9	9	6	486
9	检测视角差异	3	6	6	108
10	产品成本意识薄弱	9	6	6	324
11	客户产品掉包	9	3	9	243

柏拉图

确定影响误判的主要原因



验证根本原因

只有找到真因，方能有效解决问题。

如果仅仅只是糊弄糊弄应付了事，没有什么意义

使用质量工具找出一切潜在原因，对潜在原因逐个试验，隔离并验证根本原因，最终找到制造原因和流出原因



- **目的:** 在生产前测试方案, 并对方案进行评审, 以确定所选的校正措施能够解决客户问题, 同时对其它过程不会有不良影响。
- **误区:** 没有针对根本原因制定措施、措施不全面、措施未验证、措施不清晰

加强工人培训
加强巡检次数
加强督察力度
加强过程控制
.....



Where
本生产工位
本生产工位
终检

How often
每班次
100%
每50件抽检1件

How
更换新的电极帽
人员目视、听
使用卡尺测量等
设备报警、报警并锁定



- **永久措施一般包括:**

产品设计更改、工艺流程变更、使用新设备新工具等

- **常用工具:** FMEA、设计验证和报告 (DVP&R)、因果图、稳健设计、检查表、记录表

- **总结:**

1. 根据前面分析的根本原因 (制造+流出), 给出各层级的纠正措施, 措施需要清晰明确
2. 如涉及硬件改造, 投入, 应该依据风险等级, 确定先后、紧急顺序
3. 所有措施需要通过试验筛选验证, 确保解决问题的方案应确保可以保持长期效果

• 措施案例

要因	对策 What	目标 Why	措施 How	时间 When	地点 Where	负责人 Who
作业员对不良品的识别能力不足	不良样本库制定, 增加外派作业员培训	减少误判	1.定期搜集客户端退货典型不良制定样本; 2.将样本发往各办事处对技术员进行培训; 3.出具培训记录。	6月初搜集	RM车间	李××
检验产品手法差异	规范作业员判定手法	减少误判	1.制定作业员判定产品指导书, 形成标准文件	7月份	RM车间	董××
判定产品工具配备不全	驻外技术员每人配备判料袋一个。	减少误判	前往客户端判料必须携带防撕不良标签, 卡片, 油性笔, Lupe等。	5月中旬开始	各办事处	冯××
团队凝聚力及员工品质及成本意识有待提高	品质成本意识培训	体现家的温暖	1.定期进行品质意识及成本意识宣导; 2.给予技术员浮动工资奖励; 3.加强工程师与员工间沟通。	6月份	各办事处	冯××

- **目的：**制定验证永久措施的计划，确定过程控制方法并纳入文件，以确保根本原因的消除（在生产中应用该措施时应监督其长期效果）
- **工具：**FMEA、防错、SPC
 - D5制定的计划完成并修正（提供措施完成证据）
 - D5中没有具体化的措施进行具体化
 - 提供措施实施后的效果证据

什么算是证据？

签到表扫描件；
设备变更前后图片；
设计图纸修改；
文件修改；
程序修改；
.....

• 证据案例

原因	改善前	改善后	责任人	完成日期	备注
Decap rework 错误	1. TN及ADS 1st ITO可进行Decap 2. Decap后AOI检测	1. 确认所有型号设计上是否可以进行Decap, 可以的, 则在Process Flow增加 (流程管理)。 2. Decap后进行AOI及MM确认	Array技术部 杨XX	2022.06.27	进行中
未进行首件确认	AR技术部单独进行: AR技术部进行首件确认, 完成后反馈能否生产信息给制造部.	Array技术/制造联合进行: 1. 制造在1st MP加载到设备上时, 通知工程师进行联合首件确认 2. Array进行首件确认, 并反馈制造部是否可以进行	Array技术/杨XX 制造/贾XX	2022	
CIM未修改就开始量产	1. 制造部收到纸质作业指示书后, 生管在系统上创建MP ID, 开始量产	1. 制造部收到作业指示书+CIM系统recipe更改成MP版后才能创建ID。 2. CIM在收到MP Flow后才能设置创建MP Lot权限, 保证MP时, Process flow是MP版	生管/付XX CIM/冯XX 制造/贾XX	2022	
CIM未收到量产分发文件	1. IDC系统进行文件分发	1. IDC文件分发/纸质版文件分发 2. IDC防呆, 在现有分发流程上加上分发异常时, 显示异常情况警告。 3. 生管生产准备计划通报全体	QS/尹XX IT/董XX CIM/冯XX 生管/付XX	2022	
FA未接受到DV转MP的信息	FA通过IDC分发文件来进行CIM系统更改。	1. 生管在生产准备会议、邮件等上加上FA技术部人员。 2. FA根据文件更改CIM后, 反馈信息给生管, 进行双向确认。	CIM/冯XX 生管/付XX	2022.06	

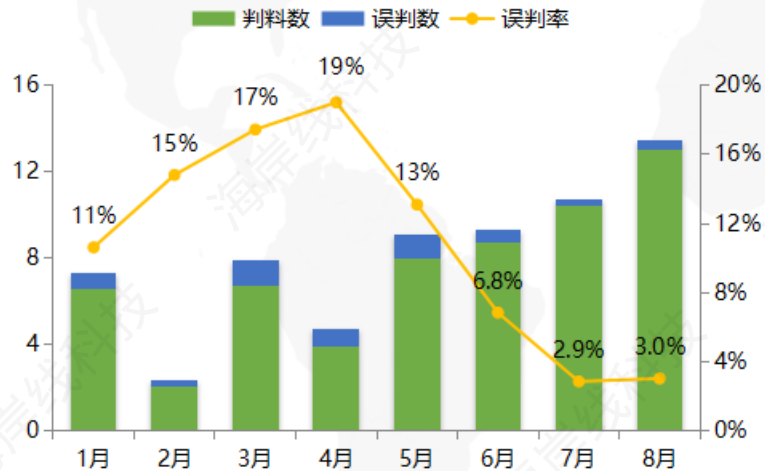
常见问题:

- 1.没有从问题出发, 确认是否真正解决;
- 2.确认过程没有其他部门多角度参与 (如CS对客户端的确认);
- 3.有效措施确认后没有文件化;
- 4.当确认效果无效时处理方式不当。

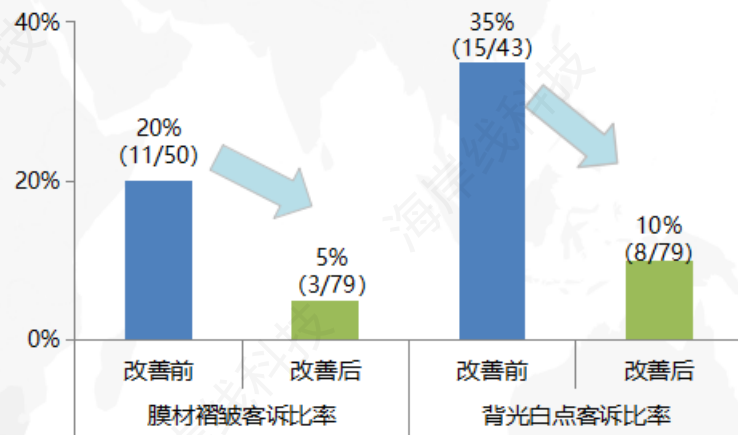
当有效性确认后, 证明措施无效时, 不应直接否定FA, 应从后向前, 依次确认数据收集、CA执行、CA选择、FA分析等步骤

• 用数据说话

22年驻外人员误判率情况



背光顽固不良改善效果确认



第三阶段：长期控制

这个阶段是指**D7-D8**步，目的是预防问题再次发生，积累经验。

第三阶段的工作，不仅能够让当前的问题不再出现，还能将知识复用到同类型的产品上，提前做好预防，防止此类问题再发生。除此之外，将异常信息汇总归类，形成企业经验库，保证同类型的问题不会再次出现，确保长期稳定的生产。

- **目的:** 修改现有的管理系统、操作系统、工作惯例、设计与规程以防止这一问题与所有类似问题重复发生

- **预防什么:**

- 预防这种失效, 在这个产品上, 不再发生
- 预防这种失效, 在公司其他产品上, 不再发生

- **怎么预防:**

- 1.系统改动: 优化电算系统等
- 2.设计改动: 变更Design Rule & Guide等
- 3.过程改动: 优化生产过程、检查过程,增加检查岗位等
- 4.防错防呆: 增加防呆方法或工具
- 5.水平展开排查是否存在类似问题, 逐一整改



- 更新这个产品的PFMEA/控制计划/现场文件
- 更新公司流程 (如, 报警升级, 如管理层评审)
- 更新公司经验教训数据库, 横向拓展达到其他项目
- 更新设计经验教训库, 不再使用现有设计

• **案例一 生产准备信息传递**

问题点：生产排产计划未传达到FA技术部，没有相互进行沟通。

改善前：FA技术部依据IDC系统分发文件进行CIM系统登录，没参考生产排产计划。

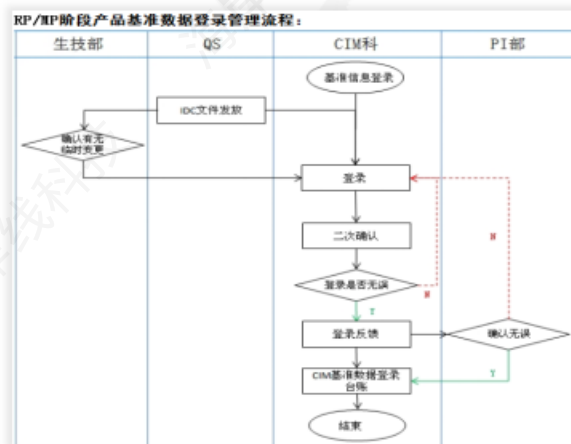
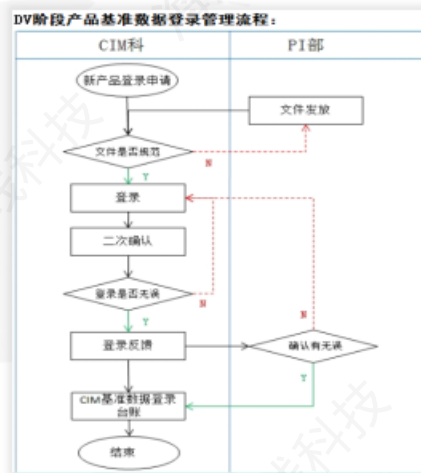
改善措施：

1. 生管生产准备计划通报全体，全体生产准备按照计划进行。
2. CIM系统登录后，反馈CIM系统信息，进行双向确认。

负责部门：FA技术部/生产管理部

完成时间：6月20日前——**已完成**

在登录环节增加登录信息反馈环境，确保信息双向流通。



• 案例二 IDC防呆

问题点：IDC系统无法识别“，”而PI技术部上传的量产Flow名称上面含有“，”导致IDC系统文件分发异常。

改善前：IDC系统文件分发后显示发送成功，但是实际未发送。

改善措施：

1. IDC系统进行改进，出现异常情况直接弹出分发失败。提示文件有错误。
2. PI技术部的process flow进行纸质版分发给FA技术部。

负责部门：IT部

完成时间：6月09日前——**已完成**

常见问题：

- 1.没有人（部门）担当预防再发过程；
- 2.预防方式不当；
- 3.预防措施没有文件化；



- **目的：**承认小组的集体努力，对小组工作进行总结并祝贺；

- 发出8D要求，8D小组成员对8D的有效性和执行效果进行验证

- 实施后问题的缺陷PPM有较大改善并呈稳定下降趋势

- 由QM或PM对效果进行验证确认后获得关闭，否则需要重新进行根源分析和纠正预防措施的实施，必要时对已经明确的措施进行验证。

- 有选择的保留重要文档；浏览小组工作，将心得形成文件；了解小组对解决问题的集体力量，及对解决问题做出的贡献给予必要的物质、精神奖励等。

8D：未完待续

8D分析的结束，意味着Lesson Learned的开始。

- 是否形成了最佳实践？
- 是否沉淀到经验库中？
- 是否更新了故障库、措施库？
- 预防再发的措施，真的被执行到位了吗，真的有效吗？

如何让教训真正成为经验，如何让问题真正杜绝复发

持续关注我们，一起揭开答案



微信公众号

让中国工业软件助力中国质造，赋能世界智造

——江苏海岸线软件科技有限公司



微信公众号



8D 试用