

	<h2 style="margin: 0;">MITO-Tool gestützte Fehlersammelliste</h2>	
--	---	--

Die Fehlersammelliste ist eine der bekanntesten Methoden der fünf KVP-Werkzeuge aus Japan. Über die in MITO-Methoden hinterlegten frei konfigurierbaren Zuordnungsmatrizen lassen sich durch systematische Erfassung von Daten, beispielsweise von Fehlerarten pro Periode mit Zuordnung zum Arbeitsplatz die Häufungen leicht erkennen und ggf. Trend- bzw. Gesetzmäßigkeiten ausmachen. Auf der Fehlersammelliste bzw. dem Datensammelblatt werden beispielsweise pro Auftrag oder pro Produkt Fehlerarten zugeordnet und die Anzahl der auftretenden Fehler der Strichliste auf der Fehlersammelliste notiert. Hierbei kann auch eine Zeitkomponente mit einbezogen werden, um Entwicklungen innerhalb eines bestimmten Zeitraumes zu erkennen. Wie Abbildung 1 zeigt, sind fünf Fehlerarten genannt, die im Produktionsprozess über sechs Perioden, d. h. $6 \times 5 = 30$ Tage, in dem betrachteten Prozess anfallen. Über die spalten- und zeilenweise Randberechnung lässt sich dann sehr schnell erkennen, beispielsweise zeilenweise welcher Fehlerart am häufigsten auftritt. Spaltenweise ist zu entnehmen, in welcher Periode dies passiert ist.

Die prozentuale Rangberechnung der Fehlerarten (Zeilenweise) sowie die spaltenweise Rangberechnung über die Anzahl der Tage ermöglicht eine Priorisierung der Fehlerarten. Die prozentuale Verteilung lässt sich dann auch wieder als Balkenplan nach Rangplätzen sortiert abbilden. Wobei die horizontale Auswertung Bottom-up d. h. von unten nach oben sortiert ist, die vertikale Spaltenauswertung Top-Down d.h. von Oben nach unten sortiert ist. Bei der Erstellung der Fehlerkategorien bzw. Fehlerart ist darauf zu achten, dass die Fehlerbezeichnung allgemein verständlich ist. Weiter sollte eine standardisierte Datenerfassung bei gleichen Arbeitsbedingungen oder durch bestimmte Mitarbeiter gewährleistet sein, um die Ergebnisse vergleichbar zu gestalten.

Anzahl der Spalten 6

Anzahl der Zeilen 5

Häufigkeitssammelliste

Nr.	Fehlerarten	G	Anzahl - Tage						Σ Pkt.	%	Rang	
			1 5 Tage	2 10 Tage	3 15 Tage	4 20 Tage	5 25 Tage	6 30 Tage				
1	Oberflächenfehler	1	1	10				5		16	64	1
2	Beschädigt	1			2				2	4	16	2
3	Lieferung verspätet	1		2		1				3	12	3
4	Spaltmaß	1					1			1	4	4
5	Überlappung	1		1						1	4	4
Σ			1	13	2	1	6	2		25	100	
%			4	52	8	4	24	8				
Rang			5	1	3	5	2	3				

Berechnen	Horizontale Priorisierung	Vertikale Priorisierung	Speichern	Zurück
-----------	------------------------------	----------------------------	-----------	--------

Abbildung 1 MITO®-Fehlersammelliste

Horizontale Priorisierung

Rang	Nr.	Kriterien	Zuordnung	Punkte	%	Kumm.
4	4	Spaltmaß	25 Tage:	1	4,00	4,00
4	5	Überlappung	10 Tage:	1	4,00	8,00
3	3	Lieferung verspätet	10 Tage; 20 Tage:	3	12,00	20,00
2	2	Beschädigt	15 Tage; 30 Tage:	4	16,00	36,00
1	1	Oberflächenfehler	5 Tage; 10 Tage; 25 Tage:	16	64,00	100,00

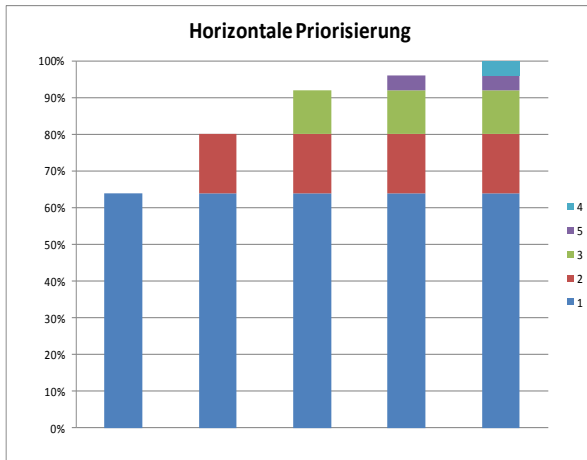


Abbildung 2 Horizontale Sortierung

Vertikale Priorisierung

Rang	Nr.	Kriterien	Zuordnung	Punkte	%	Kumm.
1	2	10 Tage	1; 3; 5:	13	52,00	52,00
2	5	25 Tage	1; 4:	6	24,00	76,00
3	3	15 Tage	2:	2	8,00	84,00
3	6	30 Tage	2:	2	8,00	92,00
5	1	5 Tage	1:	1	4,00	96,00
5	4	20 Tage	3:	1	4,00	100,00

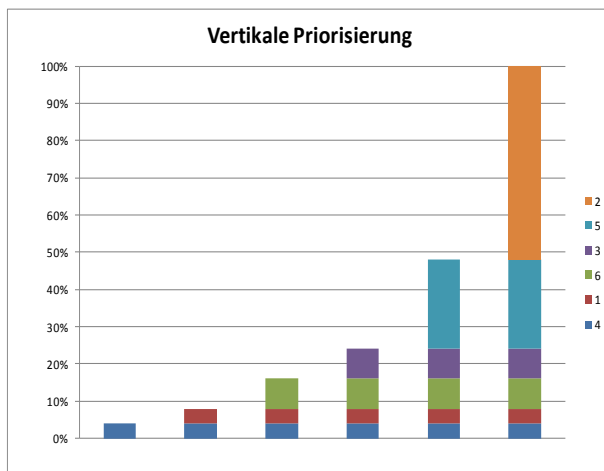


Abbildung 3 Vertikale Priorisierung

Anhand der grafischen Ergebnisdarstellung können jetzt gezielt über den MITO-Königsweg systematisch Ziele/Maßnahmen-Bäume erstellt werden, um mit den daraus abgeleiteten to-do-Listen die lokalisierten Fehler zu beseitigen.

Prof. Binner Akademie GmbH
 Berliner Str. 29, 30966 Hannover-Hemmingen,
 Telefon (0511) 84 86 48-12, Telefax (0511) 84 86 48-19,
 eMail: info@pbaka.de, Internet: www.prof-binner-akademie.de