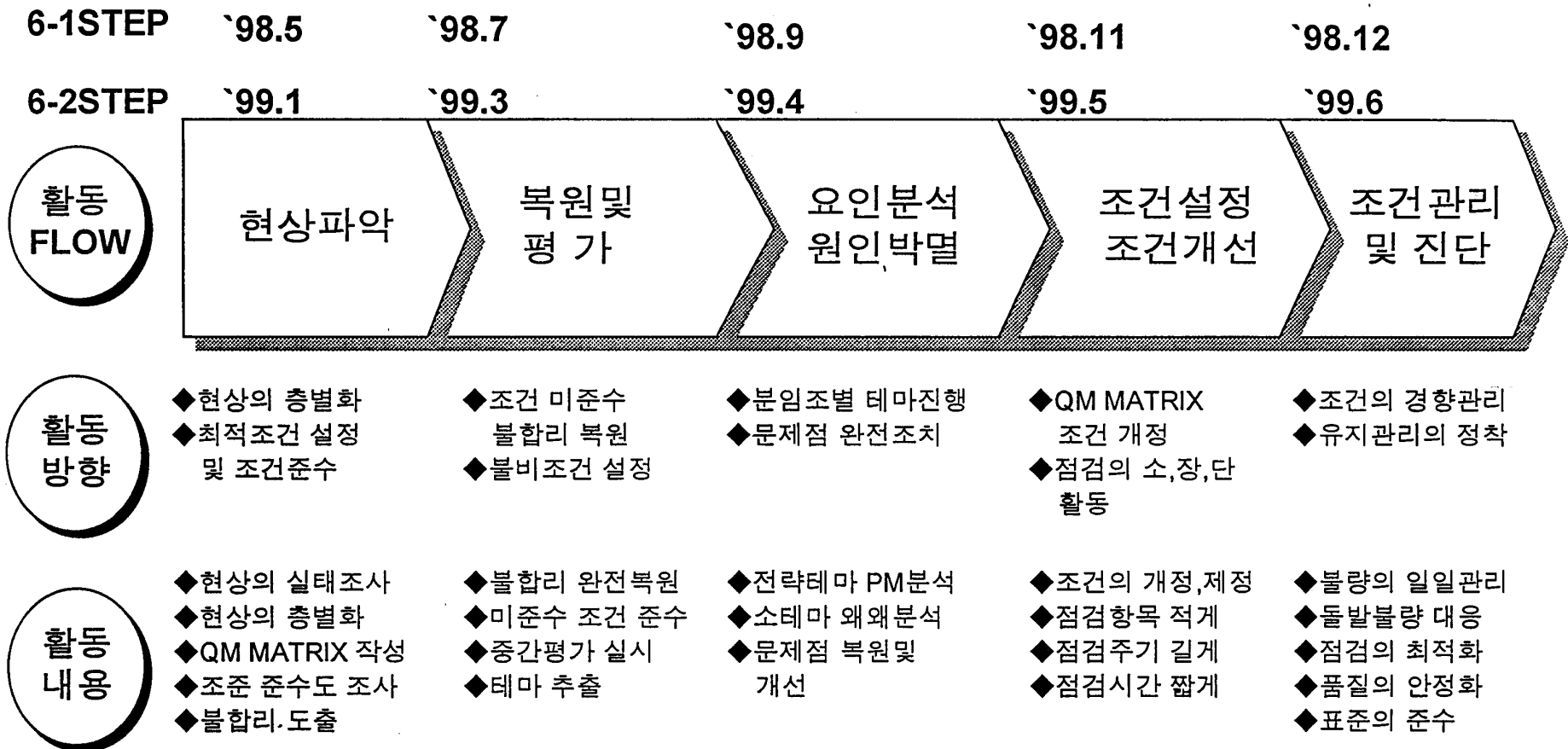


6. 생산부문 자주보전

/ 6-1,2 STEP 공정 품질보증

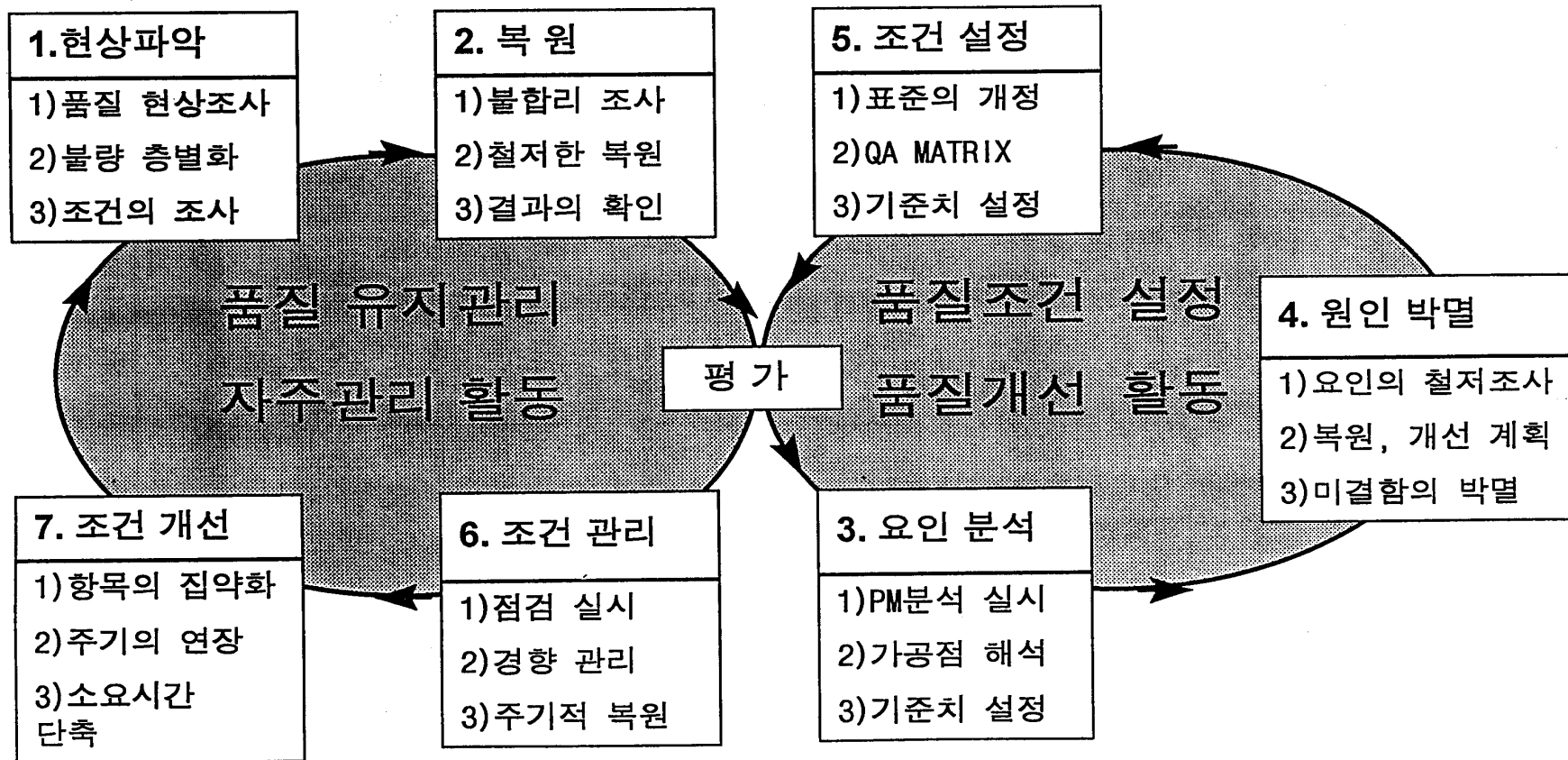
품질보전 8자전개법의 7STEP을 회전하면서 불량"0" 조건을 설정하는 단계로
최적작업 조건을 준수하고 만성불량의 근본원인을 제거하여 불량을 "0"화 함



6. 생산부문 자주보전

/ 6-1, 2 STEP 품질보전 8자전개법 체계

품질보전 8자전개법의 7STEP을 불량이 “0”가 될때까지 무한과도로 회전하면서 품질개선 활동과 유지관리 활동을 병행하여 체계적으로 진행한다



6. 생산부문 자주보전

/ 6-1,2 STEP 진행단계별 양식

진행단계	활동내용	관련양식
준 비	1.6 STEP 교육및 계획수립 2.분임조 재편성	- 6 STEP 추진계획 - 분임조 편성표
현상파악	1.최근 3개월간 일일불량 그래프작성 2.불량유형별 층별화 3.QM 매트릭스 작성및 준수도 체크	- 불량 구조도 - 불량유형별 파레토도 - QM 매트릭스
복 원	1.불합리 LIST UP및 복원 2.결과확인및 활동테마 선정	- 불합리 리스트 - 불량유형별 정의및 테마목표
원인분석	1.왜왜분석,PM 분석 실시 2.실험계획법 적용	- PM 분석표(5~8장) - 왜왜 분석표(2~3장)
원인박멸	1.복원,개선및 미결함 박멸 2.결과 확인	- PM분석표 - 대책실시(분임조 회의록 활용)
조건설정	1.기준치 설정및표준의 개정 2.QM 매트릭스 개정	- 자주관리 기준서(개정) - QM 매트릭스 (개정)
조건관리	1.점검실시및 주기적 복원 2.경향관리	- 불량구조도(활동후) - 불량유형별 파레토도(활동후)
조건개선	1.조건개선및 소,장,단 활동	- 자주관리 기준서(재개정)
진단신청	1.자체진단 실시및 본진단 신청	- 6-1,2 STEP 진단 CHECK LIST

/ 6-2 STEP 진행 스케줄

6-2STEP은 6개월에 걸쳐 품질보전 8자전개법을 2회전째 실시하며 진행 내용별 세부항목을 설정하여 빠짐없이 실시하고자 함

구 분	진 행 내 용	세 부 항 목	일정(예)
현상파악	- 3개월 불량율 DATA로 현상파악	○ DATA정리, 파레토도 작성, 품질목표설정	'99/1/4~ 2/28
	- 불량율, 트러블, 잠깐정지를 총별화	○분임조별 역할분담하여 제조건 도출	
	- 개정된 QM M/X로 작업조건 준수활동	○조건 준수도 체크및 불합리 추출	
복 원	- 준수불합리 모든조건을 개선및 복원	○불합리 복원및 사례 ○복원후 평가실시	3/1~4/10
요인분석	- 불량, 트러블, 잠깐정지 사례를 중점 분석과제, 소개선 테마로 구분하여 분임조별 실시	○중점 분석과제: PM분석 실시 ○소개선 테마: PM분석, 왜왜분석 실시	4/1~4/30
원인박멸	- 중점과제, 소개선 테마를 일괄조치	○PM분석, 왜왜분석 조치및 개선사례 작성	5/1~5/30
	- 활동전후 목표대비 효과를 파악	○활동전후 효과를 목표대비 비교	
조건설정 조건관리 조건개선	- QM MATRIX개정및 작업조건, 표준준수 - 최적조건에 대한 게이지등 목시관리 - 자주관리 기준서 재정비 - 진단실시	○QM MATRIX개정 ○조건관련 현장 목시관리 ○자주관리 기준서 개정 ○점검 C/LIST 개정및 점검부위 목시관리 ○자주진단및 본진단 실시	5/30~6/30

등록
분임명

프로 2000

소
분임조

A 분임조
분임장 마 봉 렬

B 분임조
분임장 최 영 기

C 분임조
분장 황 실 경

구성원

홍 창노
이 창주
김 배근
김 병대

최 재혁
최 병규
최 재웅
이 성만

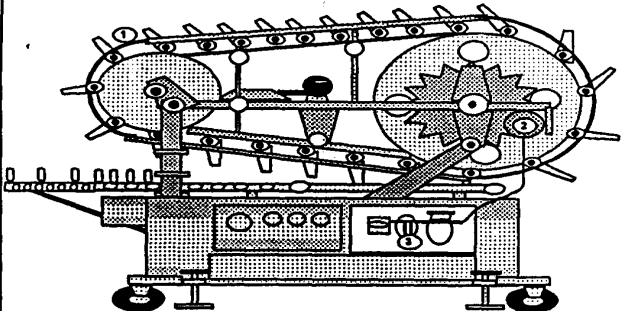
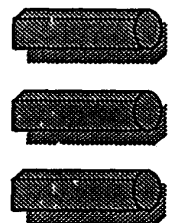
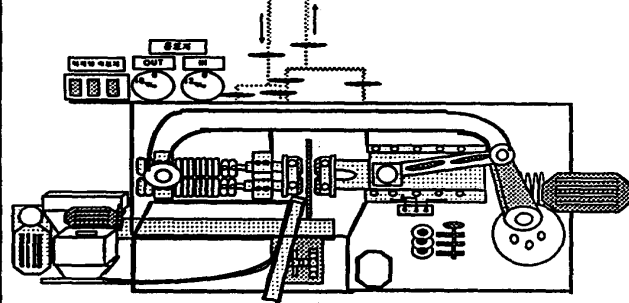
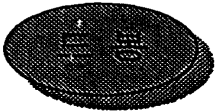
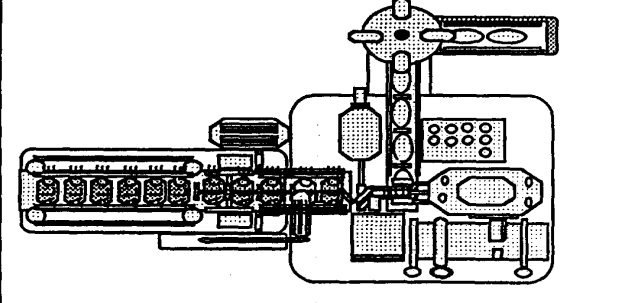
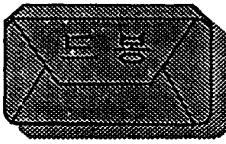
곽 동석
김 홍복
김 호진
심 상걸

담당
테마

형타불량
“0”화

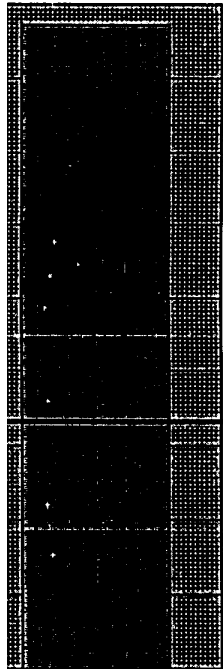
포장불량
“0”화

압출불량
“0”화

공 정	프 로 세 스 기 능		품질특성
절 단 기			1.형타기 금형크기 로 비누BAR 절단 ①공급에어:5kg/cm² ②제품별BAR 표준길이
형 타 기			1.금형에 의해 제품 고유의 비누모양 형타 ①금형 냉동수 온도 IN:-13℃ OUT:-15℃ ②비누중량:±2G ③금형공차:0.5~1mm ④흡입컵 밀착상태 ⑥흡입부 진공도 ⑦BAR이송벨트 청결도
포 장 기			1형타된 알비누 포장 ①가공점조절부 규격별 표준수치 준수 ②가공점 청결도 ③상,하부 히타온도 상부:150℃~160℃ 하부:130℃~150℃ ④절단가위 마모도

= C 1 "

: 최 영 기

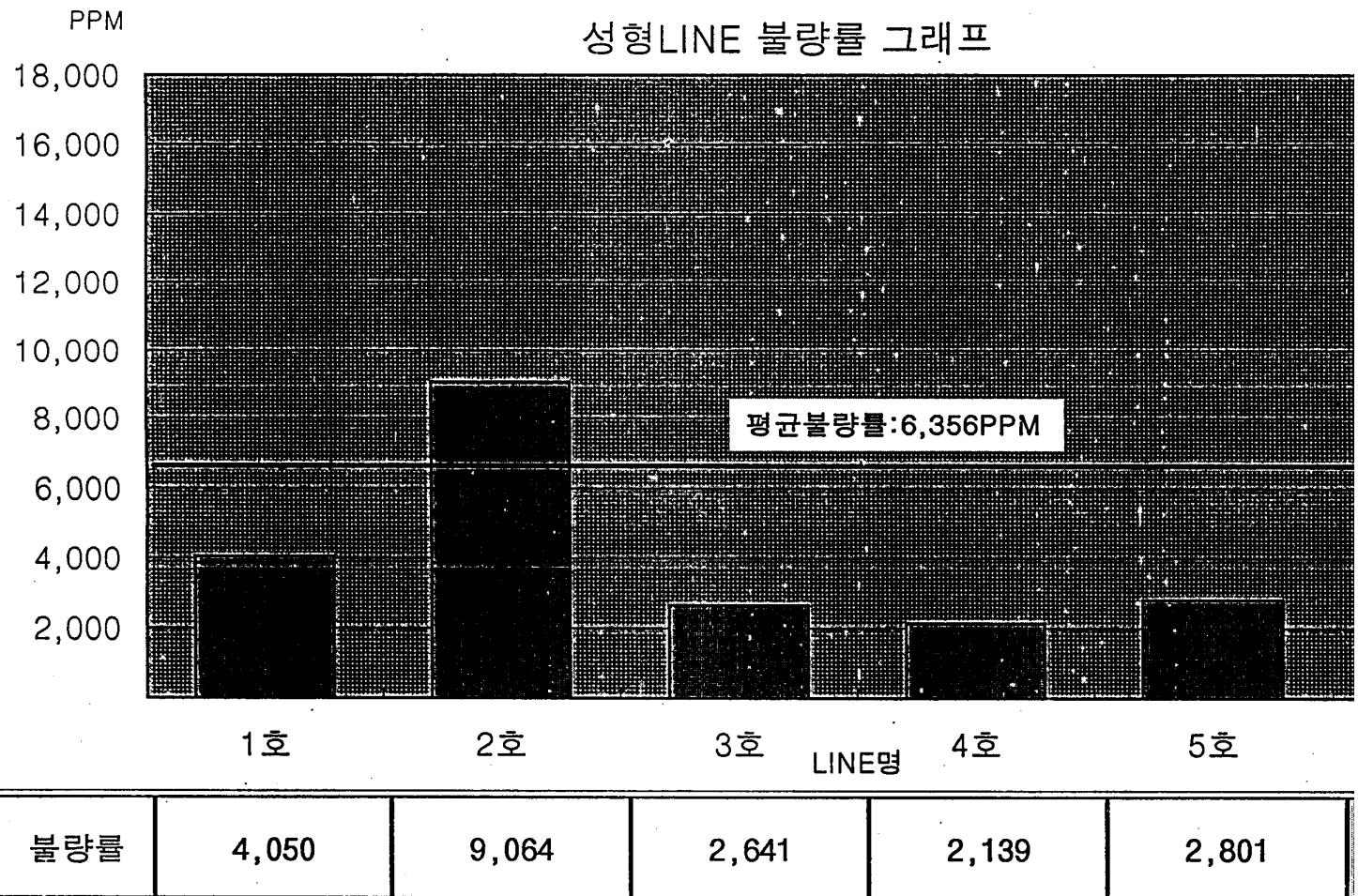


6호

17,442

수집기간: 99.1월4일~1월31

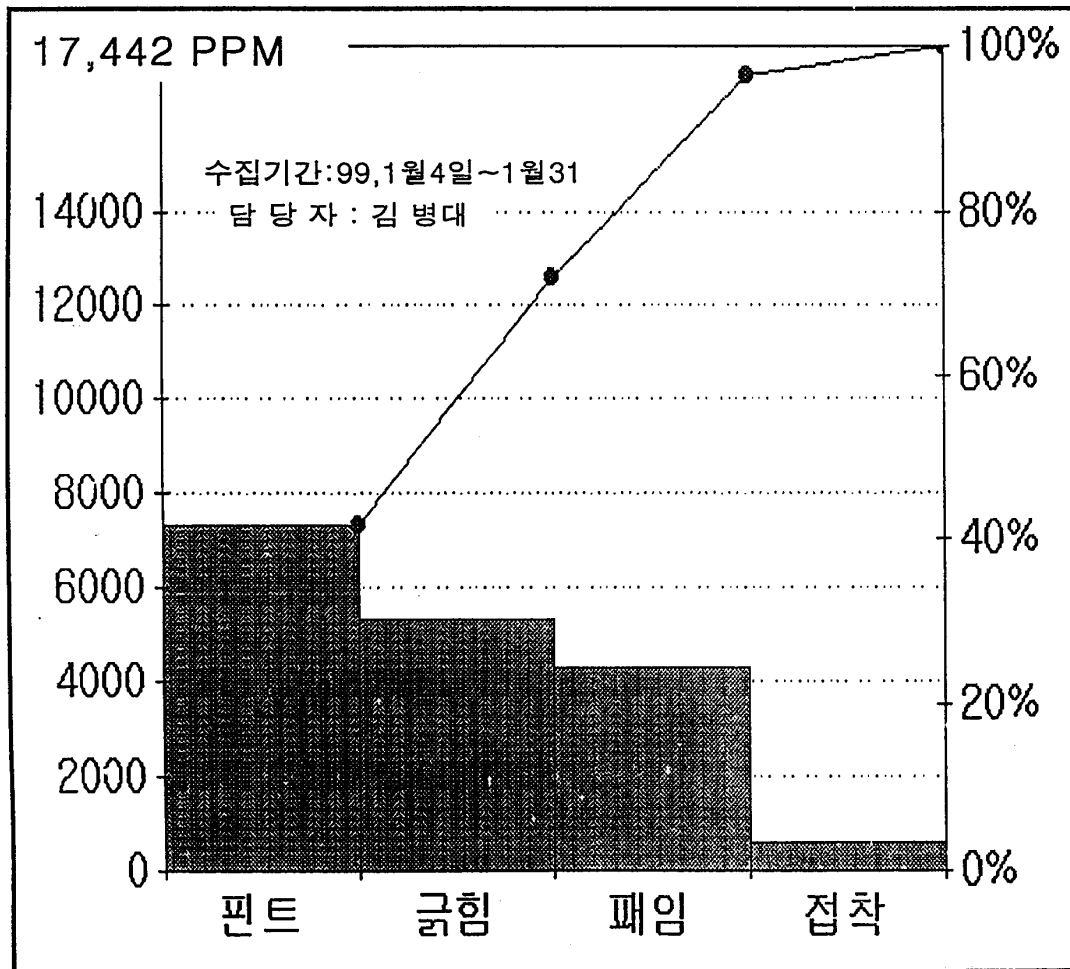
담당지



3.STEP별 추진방법

/ 6-2 STEP 활동사례

○ 6호LINE 불량률 총별화



NO	항 목	불량(PPM)	점유율
1	핀트	7,302	42
2	굽힘	5,273	30
3	패임	4,259	24
4	접착	608	3
계		17,442	100

활동 방향

1.중점분석과제

- 포장기 핀트불량 : PM분석,왜왜분석
- 포장기 굽힘불량 : 왜왜 분석,소개선

2.소개선 테마

- 형타기 인입부 개선