

# 4-Felder Analyse

PM Nr.: \_\_\_\_\_ Bearbeiter: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_

VIN-Nr.: \_\_\_\_\_ Meisterbereich: \_\_\_\_\_ Zone: \_\_\_\_\_

Problembeschreibung: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

## Checkpunkte

Die angeführten Checkpunkte sind als Minimum zu sehen und können bereichsspezifisch erweitert werden

1. Korrekter Prozess?	Ja	Nein	Anmerkung
Gibt es eine korrekte/aktuelle Arbeitsanweisung?			
Ist das Prozessergebnis o.k., wenn man die Tätigkeit entsprechend Arbeitsanweisung ausführt?			
Ist die Arbeitsanweisung klar und leicht verständlich?			
Ist die Arbeit entsprechend den Arbeitsanweisungen ausgeführt worden?			
Gibt es eine vorgesehene Arbeitsreihenfolge bzw. wurde diese eingehalten?			
Wurde der Arbeitstakt eingehalten (nicht vorgearbeitet)?			
Kann ausgeschlossen werden dass das Fehlerbild bereits in der Vergangenheit aufgetreten ist.			

<b>2. Korrekte Maschine/Anlage?</b>	<b>Ja</b>	<b>Nein</b>	<b>Anmerkung</b>
Wurden die richtigen Werkzeuge gemäß Arbeitsanweisung verwendet?			
Ist das vorgesehene Werkzeug geeignet und falls erforderlich kalibriert?			
Ist die Anlage termingerecht gewartet?			
Sind die Hilfsmittel für die richtige Positionierung des Teiles ausreichend?			

<b>3. Korrekte Teile / Teilelagerung?</b>			
Wurden die vorgesehenen Teile richtig verbaut?			
Sind die Teile offensichtlich fehlerfrei?			
Wurden die Teile richtig gehandhabt und sind sie korrekt gelagert?			
Ist das Seriengebinde in Ordnung?			

<b>4. Teileänderung?</b>			
Können in letzter Zeit Änderungen bei den betroffenen Teilen ausgeschlossen werden? (z.B. Info aus dem Einsatzdurchführungsgespräch,...)			

**Resümee:**

---

**Gefundene Ursache:**

---

**Lösung/Maßnahme/Absicherung:**

---

**Bemerkungen:**

---

---

Unterschrift des Bearbeiters