

【案例】

某冶炼厂闪速炉车间利用 5M1E 方法就班组生产质量情况进行分析，发现在操作人员起主导作用的工序中所出现的缺陷，主要由以下原因造成：质量意识差，操作时粗心大意，不遵守操作规程，操作技能低，技术不熟练，由于工作简单重复而产生厌烦情绪等。在结合工作性质、人员素质、工作态度、性格特点等进行分析之后，该车间根据问题症结所在，进一步完善了班组建设：一是加强“质量第一”的质量意识教育，建立健全质量责任制；二是编写详细、明确的操作流程，并且张贴上墙；三是加强工序的专业培训，对于合格者颁发操作合格证；四是加强质检工作，在生产全过程中适当增加检验的频次；五是调整工种间的人员配置，消除操作人员的厌烦情绪。

5M1E 方法分析班组生产质量情况