

Fecha de inicio del análisis : \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_ Fecha de termino: \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_

Número de ADA: \_\_\_\_\_

Descripción del paro:

Número de OT: \_\_\_\_\_

N° / Código de activo afectado: \_\_\_\_\_

**Descripción de la Avería:**

Proceso: \_\_\_\_\_

Línea / Máquina: \_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_

Componente: \_\_\_\_\_ Código AMM: \_\_\_\_\_

Relacionado a una tarjeta? ( Sí ) ( No ) Número de tarjeta: \_\_\_\_\_

Severidad de la avería : (alto) (media) (baja)

Avería repetitiva? ( Sí ) ( No )

Línea con TPM? ( Sí ) ( No )

Inicio de la avería: \_\_\_\_:\_\_\_\_ h

Comunicación: \_\_\_\_:\_\_\_\_ h

Duración del paro: \_\_\_\_:\_\_\_\_ h

**Participantes del análisis:**

Responsable: \_\_\_\_\_ ID: \_\_\_\_\_ Area: \_\_\_\_\_

Nombre: \_\_\_\_\_ ID: \_\_\_\_\_ Area: \_\_\_\_\_

Nombre: \_\_\_\_\_ ID: \_\_\_\_\_ Area: \_\_\_\_\_

Nombre: \_\_\_\_\_ ID: \_\_\_\_\_ Area: \_\_\_\_\_

Nombre: \_\_\_\_\_ ID: \_\_\_\_\_ Area: \_\_\_\_\_

**Descripción del fenómeno - Análisis 5W+1H**

1. ¿Qué sucedió antes y durante la avería? ¿Qué mal funcionamiento fue observado (avería, desalineación, etc...)? ¿Qué componente?

2. ¿Cómo ocurrió ? (Descripción del detalle técnico en como ocurrió el problema)

3. ¿Donde exactamente ocurrió la avería? (p.ej localización física en un equipo/máquina/línea)

4. ¿Cuándo ocurrió el problema? (en que momento del proceso productivo p.ej después de un CIP, PM, Overall, etc... incluyendo fechas y tiempo)

5. ¿Quién puede contribuir para la recurrencia del problema ? (Hay relación con las habilidades?)

6. ¿Cuál es el patrón observado? (cíclico, random, progresivo)

Descripción del fenómeno (QUE + COMO + DONDE + CUANDO + QUIEN + CUAL)

Descripción del Modo de Avería: \_\_\_\_\_ Código del Modo: \_\_\_\_\_

**DIBUJO/DIAGRAMA DE PUNTOS DE PROCESO****Indicadores que pueden ser impactados:****EVALUACIÓN DE CONDICIONES BÁSICAS DE LA LÍNEA**

Puntos para Revisar	¿Cuál es la condición?	¿Qué?	¿Cuándo?	Estatus
¿El equipo se encuentra en condiciones básicas? ¿Se colocaron tarjetas? ¿Cuál es el gap? ¿Las anomalías aun no han sido identificadas?				
¿Los estándares LIL y de Mantenimiento son adecuados para mantener las condiciones establecidas?				
¿Se encuentran disponibles SOP's y son claros y entendidos para el área/línea/máquina?				
¿Los operadores / técnicos entienden y son capacitados en la ejecución de los estándares relacionados?				
¿Los operadores / técnicos ejecutan (100%) todos los estándares relacionados al área / línea / máquina?				
¿El problema fue causado por tomar atajos o falta de apego a los estándares?				

Aprobado por: \_\_\_\_\_

Validado por (Especialista de ADA's): \_\_\_\_\_