

Modulo de Calidad

El módulo de calidad sigue el diseño **AMFE (FMEA) ANÁLISIS MODAL DE FALLOS Y EFECTOS**

El AMFE es una de las herramientas más utilizadas en la planificación de Calidad, los tipos que existen son: AMFE de Producto para evaluar su diseño, y AMFE de Proceso para evaluar las deficiencias que puede ocasionar un mal funcionamiento del mismo en el producto o servicio. En nuestro caso se sigue el AMFE de Proceso.

Dentro de los formatos de AMFE se sigue el **modelo americano para el sector de automoción**. En este sector, la realización del análisis AMFE se efectúa después de haber diseñado gran parte de los elementos del proceso de fabricación, con objeto de determinar y ponderar los riesgos más importantes, y establecer así un Plan de Control con un nivel de riesgo conocido y aceptado.

Aplicado en la gestión de la calidad, la realización de un AMFE pretende valorar los efectos que producen ciertas no conformidades asignándoles un índice numérico conocido como Índice de Prioridad de Riesgo. Se trata de valorar lo que puede ir mal con objeto de actuar sobre las causas que provocan los efectos más importantes.

El objetivo de hacer un AMFE es disponer de una lista valorada de los problemas que nos podemos encontrar, y así poder centrar nuestro esfuerzo en actuar sobre lo que más daño nos puede hacer.

El módulo de calidad permite:

- Crear documentos AMFE
- Revisar documentos AMFE para su seguimiento
- Crear Informes Dimensionales
- Crear Informes de no conformidad
- Descripción de fallos.

Pantalla de Documento AMFE

ANFE - | 00000001

21528-MB400 FUN BOLT-RED MTO 201125-A

Código: 00000001

Fecha alta: 14/10/2009 N° Revisión: 01 Fecha revisión: 14/10/2009 Responsable: LUIS PEREZ GARCIA Supervisor: LORENZO ZAPATERO GARCIA

Referencia del producto y función	Tipos de fallo	Efectos del fallo	Causas del fallo	Controles actuales	Ocu	Gra	Det	(N.P.R.) Número de prioridad de riesgo	Acción y estado recomendado	Área/ingenier responsable acción correctiva	Acción emprendida	Ocu	Gra	Det	(N.P.R.) Número de prioridad de riesgo
21528-MB400 FUN BOLT-RED MTO 201125-A	0003 A DURA	NO MONTA PIEZA	TALLADO EXAGONO RECRECE ENTRADA DE	0005 AUTO CONT ROL	6	6	1		LONGITUD DE 4 TORNEADO A +0.1 -0	00004 LOREN ZO ZAPAT	LONGITUD DE 4 TORNEADO A +0.1 -0	2	1	1	

Pantalla de Informe Dimensional

Informe DIMENSIONAL - |

21528-MB400 FUN BOLT-RED MTO 201125-A

Código: 00000001

Fecha alta: 30/10/2009

Cliente: Inspector: Jefe control: Resultado: Comentarios:

N° Orden	Medida	Tolerancia	Valor de la muestra	Resultado y observaciones

Informe de no Conformidad

Informe NO CONFORMIDAD -

21528-MB400 FUN BOLT-RED MTO 201125-A

Nº Informe: 00000024 Cantidad: 10000

Fecha: 02/04/2008

No conformidad en recepción

Provee.: 00872
L.R.MOTOR IBERICA, S.A.

Su albarán: H129

No conformidad en curso

Nº O.T.:
Sección:
Depart.:

No conformidad en producto terminado

Cliente:
SNº H.N.C. (cliente):
Tipo reclamación:
Tipo fallo:

Deriva a Interna/Proveedor

Detalle no conformidad

- HEXÁGONO MECANIZADO DEFICIENTE.
- HEXÁGONO DESCENTRADO HASTA EN 2mm CON RESPECTO A ROSCA.
- GRIETAS EN LA LONGITUD TOTAL DE LA PIEZA

Acción inmediata

- RECOGIDA INMEDIATA DE LAS PIEZAS Y VERIFICACIÓN 100% DE LAS MISMAS.

Análisis de la causa

- * A CUMPLIMENTAR POR L.R. MOTOR IBERICA

Acción correctora

- * A CUMPLIMENTAR POR L.R. MOTOR IBERICA

Verificación de la acción

Interno Externo

Emisor informe: LORENZO ZAPATERO GARCIA

Fecha: 02/04/2008

Interno Externo

Responsable acción inmediata:

Tiempo ejecución:

Interno Externo

Responsable acción correctora:



Plazo ejecución:

Interno Externo

Responsable cierre informe:

Fecha: / /

Abierta Fecha: / /

 Guardar  Cerrar