

Proiect: Analiza detaliata a P-FMEA și îmbunătățirea acestuia Reverse FMEA
Client: Producător global de elemente de siguranta pentru automobile

Obiective proiect: Evaluarea analizelor de risc existente ale proceselor de producție, a aplicării controalelor curente pentru prevenire și pentru detecție, inclusiv sisteme automate de prevenire a erorilor (poka-yoke) pentru a stabili nivelul de aplicare a controalelor existente și a completa P-FMEA-ul prin descoperirea și tratarea de noi riscuri potențiale

Situație inițială: S-a efectuat analiza modalităților de defectare și efectelor acestora pentru procesele de producție (P-FMEA) și s-au actualizat conform regulilor dar reclamațiile interne și externe de la clienți au demonstrat că există modalități de defect neconsiderate.

Activități principale: S-a decis realizarea unui Reverse FMEA pentru 31 de linii de producție. Activitatea de evaluare a durat 6 săptămâni, fără elaborarea planului de acțiune.

Etapele principale au constat în:

- Desemnarea echipelor pentru realizarea Reverse FMEA (echipe multidisciplinare, cu includerea unui membru nefamiliar cu procesele – fresh eye)
- Instruirea membrilor echipei în metodologia Reverse FMEA
- Colectarea tuturor datelor din baza de date pentru reclamații interne și externe -la nivel global) referitoare la familia de produse studiată
- Pregătirea formularelor de lucru: chestionar, P-FMEA, lista cu reclamații, lista dispozitivelor poka-yoke
- Analiza proceselor de producție, la fața locului, evaluând, prima dată, sistemele de protecție împotriva erorilor apoi fazele de producție, pe rând, începând cu metodele de control prevenție și detecție din P-FMEA
- Documentarea rezultatelor

Rezultate: ca urmare a evaluării făcute, au fost descoperite 8 riscuri sistemice, 745 de riscuri suplimentare, 186 de observații (posibilități de îmbunătățire a proceselor) și s-au inițiat 192 de măsuri pentru îmbunătățirea sistemelor de prevenire a erorilor.