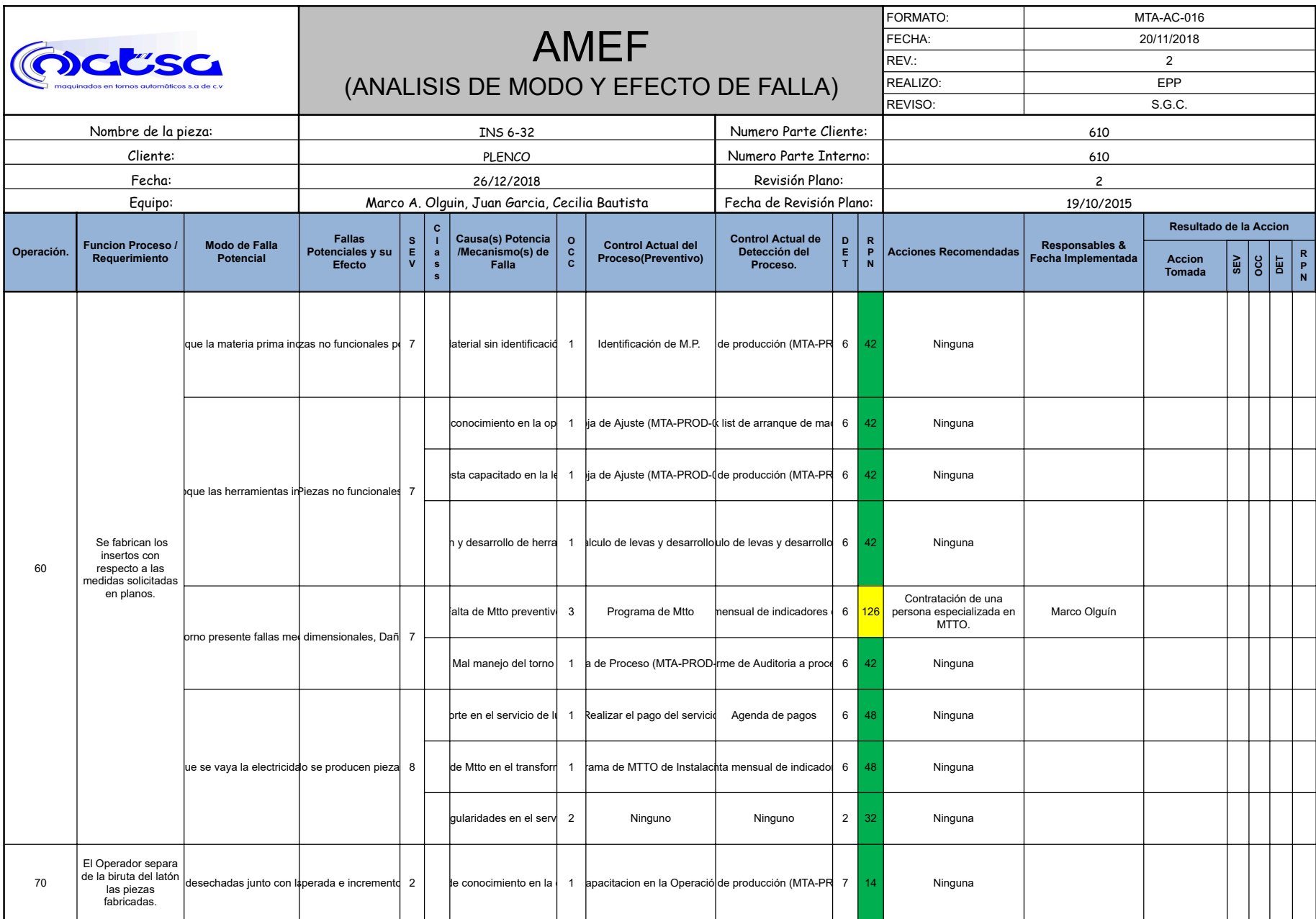

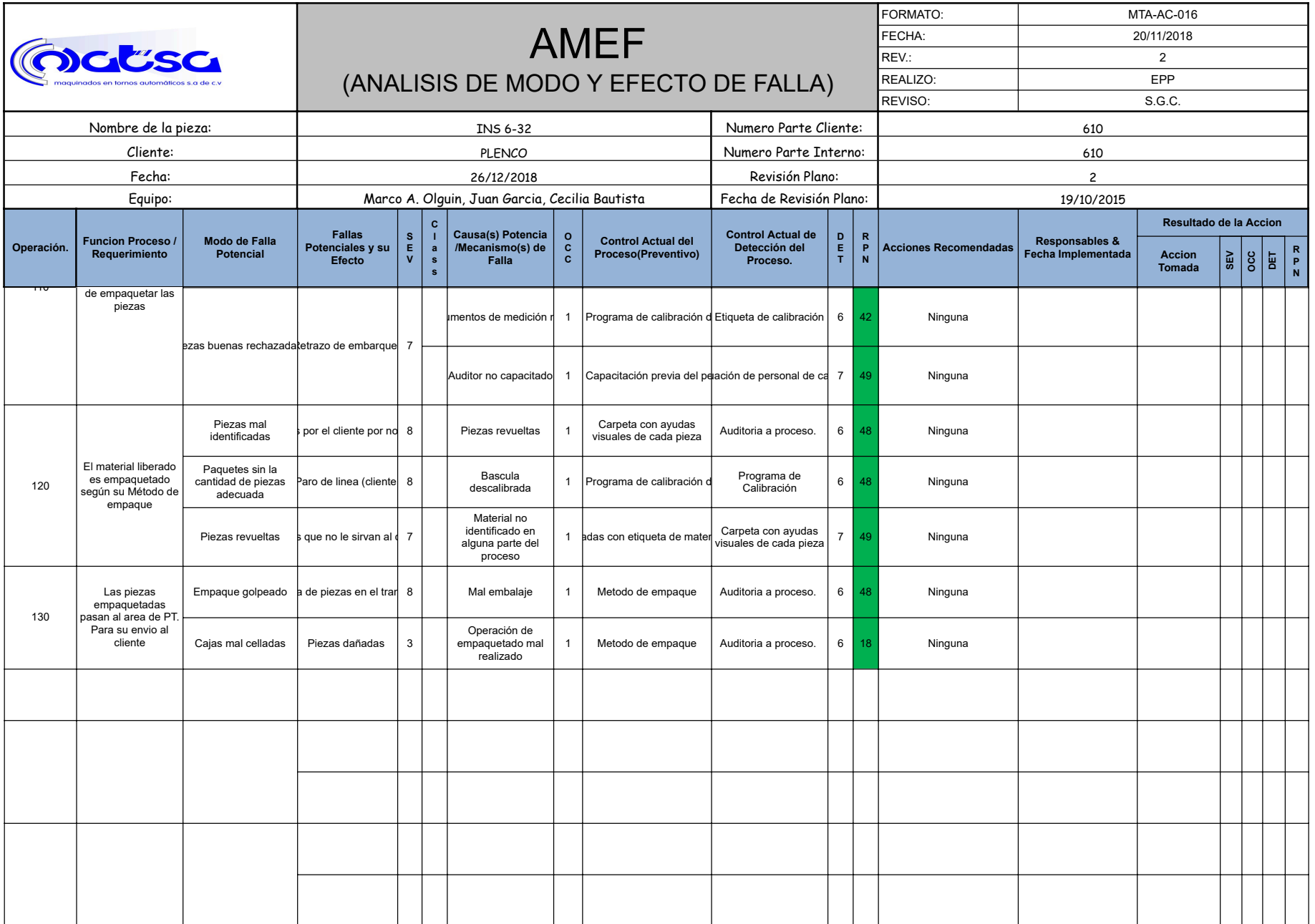
			AMEF (ANALISIS DE MODO Y EFECTO DE FALLA)										FORMATO:		MTA-AC-016				
													FECHA:		20/11/2018				
													REV.:		2				
													REALIZO:		EPP				
													REVISO:		S.G.C.				
Nombre de la pieza:			INS 6-32					Numero Parte Cliente:			610								
Cliente:			PLENCO					Numero Parte Interno:			610								
Fecha:			26/12/2018					Revisión Plano:			2								
Equipo:			Marco A. Olguin, Juan Garcia, Cecilia Bautista					Fecha de Revisión Plano:			19/10/2015								
Operación.	Funcion Proceso / Requerimiento	Modo de Falla Potencial	Fallas Potenciales y su Efecto	S E V	C i a s s	Causa(s) Potencia /Mecanismo(s) de Falla	O C C	Control Actual del Proceso(Preventivo)	Control Actual de Detección del Proceso.	D E T	R P N	Acciones Recomendadas	Responsables & Fecha Implementada	Resultado de la Accion					
														Accion Tomada	SEV	OCC	DET	R P N	
10	Llegada de materia prima a planta	r de la descrita en la factidad de piezas solid		2		unicación entre provee	3	e compra y seguimiento p	Requerimientos Calidad	7	42	Ninguna							
		materia prima equivocad	requisitos requeridos	7		municación no efectiv	1	e compra y seguimiento p	Requerimientos Calidad	7	49	Ninguna							
20	Se toman muestras de los lotes recibidos para su inspección	llega sin certificado de	to de el estatus de la	2		sconoce los requerimie	3	oveedores el manual de ca	Requerimientos Calidad	7	42	Ninguna							
		prima con defectos o ma	visualmente no ace	8		ditor o falta de capacita	1	capacitado en la recepcion	tro de Requerimientos d	6	48	Ninguna							
						on en el uso de instrum	1	al en el Uso y cuidado de in	de producción (MTA-PR	6	48	Ninguna							
		que este fuera de dime	zas fuera de dimensi	8		por fallo en el instrum	1	ama de R&R de los instrum	ontrol de instrumentos de	6	48	Ninguna							
30	La materia prima se almacena	o revuelto al momento	caños en herramientak	7		identificación en la mat	1	Procedimiento de recepción de materias Primas	Lista de entrada de materia prima.	6	42	Ninguna							
		Latón redondo chueco o deforme	Multiples paros por que las barras se atorán en la boquilla	7		Mal manejo de materiales	1	Metodo de manejo de M.P.	Hoja de proceso (MTA-PROD-03)	7	49	Ninguna							
40	Se transportan las barras ya cortadas al área de producción	Caída de M.P.en el recorrido entre el almacen y producción	Se abollan o se deforman	3		Que lleven muchas barras al mismo tiempo	2	Metodo de manejo de M.P.	Inventario de materia prima	8	48	Ninguna							
50	Las barras de latón redondo se colocan en el torno y se despuntan		no en los herramient	7		e capacitación en la op	1	pacitación en el uso de tor	de producción (MTA-PR	6	42	Ninguna							
		Barras mal despuntadas	eformes o fuera de di	4		e capacitación en la op	2	pacitación en el uso de tor	de producción (MTA-PR	6	48	Ninguna							



			<h1 style="text-align: center;">AMEF</h1> <h2 style="text-align: center;">(ANALISIS DE MODO Y EFECTO DE FALLA)</h2>										FORMATO: MTA-AC-016 FECHA: 20/11/2018 REV.: 2 REALIZO: EPP REVISO: S.G.C.					
Nombre de la pieza:			INS 6-32					Numero Parte Cliente:		610								
Cliente:			PLENCO					Numero Parte Interno:		610								
Fecha:			26/12/2018					Revisión Plano:		2								
Equipo:			Marco A. Olguin, Juan Garcia, Cecilia Bautista					Fecha de Revisión Plano:		19/10/2015								
Operación.	Funcion Proceso / Requerimiento	Modo de Falla Potencial	Fallas Potenciales y su Efecto	S E V	C i a s s	Causa(s) Potencia / Mecanismo(s) de Falla	O C C	Control Actual del Proceso(Preventivo)	Control Actual de Detección del Proceso.	D E T	R P N	Acciones Recomendadas	Responsables & Fecha Implementada	Resultado de la Accion				
														Accion Tomada	SEV	OCC	DET	R P N
80	El operador inspecciona visual y dimensionalmente los insertos fabricados.	Piezas fuera de dimension	on diametros chicos d	7		año en puntas de vern	1	uso y cuidado de instrumen	de Control de instrumen	7	49	Ninguna						
			hicas o grandes en d	7		Vernier no calibrado	1	ma de calibración de instru	de Control de instrumen	7	49	Ninguna						
			s no aceptables visualm	7		entales en malas cond	1	ck list de arranque de maq	de producción (MTA-PR	7	49	Ninguna						
90	Las piezas son lavadas y secadas para eliminar la rebaba entre la cuerda		on exceso de liquido pars	7		no capacitado en la c	1	tación Previa en Hoja de Instrucción de Inspeccion		7	49	Ninguna						
		Piezas sin cuerda		8		aliza inspeccion correc	1	o de Inspección (MTA-PR	PROD-09) Poceso de in	6	48	Ninguna						
			Piezas no funcionales		8		e liquido para lavar las	1	de lavado (MTA-PR	PROD-09) Poceso de in	6	48	Ninguna					
100	Cada hora el operador guarda sus piezas en los contenedores		an las piezas y se conta	7		ta de liberación de pie	1	ción en el MP Inspección	de producción (MTA-PR	7	49	Ninguna						
			erido para llegar a k			Falta de capacitación	1	tación Previa en Hoja de F	Auditoria a proceso.	7	49	Ninguna						
110	El Auditor realiza un muestreo final antes		Piezas malas aceptadas	7		umentos de medición r	1	Programa de calibración d	Etiqueta de calibración	6	42	Ninguna						
			s no funcionales env			Auditor no capacitado	1	Capacitación previa del p	personal de calidad / R&	7	49	Ninguna						






AMEF

(ANALISIS DE MODO Y EFECTO DE FALLA)

FORMATO:	MTA-AC-016
FECHA:	20/11/2018
REV.:	2
REALIZO:	EPP
REVISO:	S.G.C.

[illegible]

			AM (ANALISIS DE MODO)				
Nombre de la pieza:			INS 6-32				
Cliente:			PLENCO				
Fecha:			26/12/2018				
Equipo:			Marco A. Olguin, Juan Garcia, Cecilia				
Operación.	Funcion Proceso / Requerimiento	Modo de Falla Potencial	Fallas Potenciales y su Efecto	S E V	C i a s s	Causa(s) Potencia /Mecanismo(s) de Falla	O C C
10	Llegada de materia prima a planta	de la descrita en la factidad de piezas solid		2		unicación entre provee	3
		Materia prima equivocad	requisitos requeridos	7		municación no efectiv	1
20	Se toman muestras de los lotes recibidos para su inspección	llega sin certificado de	to de el estatus de la	2		sconoce los requerimie	3
		prima con defectos o ma	visualmente no acep	8		ditor o falta de capacita	1
						on en el uso de instrum	1
		que este fuera de dime	zas fuera de dimensi	8		por fallo en el instrum	1
30	La materia prima se almacena	o revuelto al momento	caños en herramientak	7		dentificación en la mat	1
		Latón redondo hueco o deforme	Multiples paros por que las barras se atoran en la boquilla	7		Mal manejo de materiales	1
40	Se transportan las barras ya cortadas al área de producción	Caída de M.P.en el recorrido entre el almacen y producción	Se abollan o se deforman	3		Que lleven muchas barras al mismo tiempo	2
50	Las barras de latón redondo se colocan en el torno y se despuntan		no en los herramient	7		capacitación en la op	1
		Barras mal despuntadas	formes o fuera de di	4		capacitación en la op	2





AM

(ANALISIS DE MODO)

Nombre de la pieza:	INS 6-32
Cliente:	PLENCO
Fecha:	26/12/2018
Equipo:	Marco A. Olguin, Juan Garcia, Cecilia

Operación.	Funcion Proceso / Requerimiento	Modo de Falla Potencial	Fallas Potenciales y su Efecto	S E V	C i a s s	Causa(s) Potencia /Mecanismo(s) de Falla	O C C
60	Se fabrican los insertos con respecto a las medidas solicitadas en planos.	que la materia prima in	zas no funcionales p	7		aterial sin identificació	1
						conocimiento en la op	1
						sta capacitado en la le	1
		que las herramientas in	Piezas no funcionales	7		n y desarrollo de herra	1
						alta de Mtto preventiv	3
		orno presente fallas me	dimensionales, Dañ	7		Mal manejo del torno	1
						orte en el servicio de l	1
		ue se vaya la electricidad	se producen pieza	8		de Mtto en el transform	1
70	El Operador separa de la biruta del latón las piezas fabricadas.	desechadas junto con la	perada e incremento	2		de conocimiento en la	1
						gularidades en el serv	2

			AM (ANALISIS DE MODO)				
Nombre de la pieza:			INS 6-32				
Cliente:			PLENCO				
Fecha:			26/12/2018				
Equipo:			Marco A. Olguin, Juan Garcia, Cecilia				
Operación.	Funcion Proceso / Requerimiento	Modo de Falla Potencial	Fallas Potenciales y su Efecto	S E V	C i a s s	Causa(s) Potencia /Mecanismo(s) de Falla	O C C
80	El operador inspecciona visual y dimensionalmente los insertos fabricados.	Piezas fuera de dimension	on diámetros chicos d	7		año en puntas de vern	1
			hicas o grandes en d	7		Vernier no calibrado	1
		s no aceptables visualm	tas con defectos visu	7		entales en malas conc	1
90	Las piezas son lavadas y secadas para eliminar la rebaba entre la cuerda	on exceso de liquido pars	no aceptadas por d	7		no capacitado en la c	1
		Piezas sin cuerda		8		aliza inspeccion correc	1
		Piezas no funcionales		8		e liquido para lavar las	1
100	Cada hora el operador guarda sus piezas en los contenedores	gan las piezas y se conta		7		ta de liberación de pie	1
		ntidades reportadas cor	uerido para llegar a l	7		Falta de capacitación	1
110	El Auditor realiza un muestreo final antes	Piezas malas aceptadas	s no funcionales env	7		umentos de medición r	1
						Auditor no capacitado	1

			AM (ANALISIS DE MODO)				
Nombre de la pieza:			INS 6-32				
Cliente:			PLENCO				
Fecha:			26/12/2018				
Equipo:			Marco A. Olguin, Juan Garcia, Cecilia				
Operación.	Funcion Proceso / Requerimiento	Modo de Falla Potencial	Fallas Potenciales y su Efecto	S E V	C i a s s	Causa(s) Potencia /Mecanismo(s) de Falla	O C C
110	de empaquetar las piezas	Piezas buenas rechazadas	Retraso de embarque	7		Instrumentos de medición r	1
						Auditor no capacitado	1
120	El material liberado es empaquetado según su Método de empaque	Piezas mal identificadas	Por el cliente por no	8		Piezas revueltas	1
		Paquetes sin la cantidad de piezas adecuada	Paro de línea (cliente)	8		Bascula descalibrada	1
		Piezas revueltas	que no le sirvan al c	7		Material no identificado en alguna parte del proceso	1
130	Las piezas empaquetadas pasan al area de PT. Para su envío al cliente	Empaque golpeado	a de piezas en el tran	8		Mal embalaje	1
		Cajas mal celladas	Piezas dañadas	3		Operación de empaquetado mal realizado	1



AM
(ANALISIS DE MODO

[illegible]