POTENTIAL PROCESS FAILURE MODE AND EFFECTS ANALYSIS

ต้นฉบับ

Product Name

Filler Masterbatch

(PROCESS FMEA)

PFMEA Number: 03

	*																
'		'			Potential Cause(s)/	1						Responsibility &		Acti	ion Res		
Process Function/ Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect(s) of Failure	Severity	Class	Mechanism(s) of Failure	Current Process Controls Prevention	Occurrence	Current Process Controls Detection	Detection	RPN	Recommended Action(s)	Target Completion Date	Action Taken	Sev	Occur	Detect	RPN
รับวัตถุดิบ - Code No. - จำนวน - น้ำหนัก 25 kg. ± 1%	Material เข้าไม่ครบ	ต้องเสียเวลาตรวจสอบ งาน 2 รอบ	6		Supplier นำ Material เข้าได้ไม่ทันตามความ ต้องการ	แจ้ง Supplier	4	Claim Report	3	72							
Lap - Change Into Temperature 120-300 C	อุณหภูมิไม่ได้มาตรฐาน	เสียเวลา Reset	7		ไฟฟ้าดับ	WI	3	Check List ประจำวัน (ตัวอย่าง)	2	42							
- Delta E(Color Shade)	ผลการตรวจคลาดเคลื่อน	เสียเวลา Reset	7		ไฟฟ้าคับ	WI	1	Check List ประจำวัน (ตัวอย่าง)	2	14					[$\bar{\parallel}$	-
จัดเตรียมวัตถุดิบ - Scales 7.5 kg.,60 kg.	น้ำหนัก R/M ไม่ครบ	F/G ไม่ได้ค่ามาตรฐาน	6	SC	พนักงานไม่รอบคอบ	WI	2	Double Check (ตัวอย่าง)	5	60							
ผสมวัตถุดิบ - Max 250 kg./ Time	น้ำหนักไม่ได้มาตรฐาน	- จากการจัดเตรียมR/M - การใส่วัตถุดิบ	6		พนักงานไม่ใส่ใจ	Production Plan	2	Production Card	5	60							
- Amp Meter 0-80 Amp.	ใส่วัตถุดิบไม่ครบ	สินค้าไม่ผ่าน Spec QC				7		Production Data									
- Speed 450 - 1750 rpm	ไม่ปฏิบัติตาม DATA ที่กำหนดในการผลิต																
ป้อนวัตถุดิบ - MAX Load 80%	คุณภาพไม่ได้ตามมาตรฐาน		6		เครื่องจักร Error	Control Plan/WI	2	Check List ประจำวัน	5	60							
	โหลดเกิน 80%	- เกรื่องจักรหยุดการ ทำงานทั้งระบบ	6	SC	เครื่องจักร Error	Control Plan/WI	2	Check List ประจำวัน	5	60							
หลอมวัตถุดิบ	สินค้าไม่ได้คุณภาพตามมาตรฐาน	เกิดการสูญเสีย	6	SC	- เครื่องจักร Error	Control Plan	2	Check List ประจำวัน	5	60							
- Max 625 rpm.				'	- ใส่วัตถุดิบผิด Feeder	WI		1									1

POTENTIAL PROCESS FAILURE MODE AND EFFECTS ANALYSIS

Product Name

Filler Masterbatch

(PROCESS FMEA)

PFMEA Number: 03

					Potential Cause(s)/							Responsibility &	Action Results						
Process Function/ Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect(s) of Failure	Severity	Class	Mechanism(s) of Failure	Current Process Controls Prevention	Occurrence	Current Process Controls Detection	Detection	RPN	Recommended Action(s)	Target Completion Date	Action Taken	Sev	Occur	Detect	RPN		
แปรรูปวัตถุดิบ - 1,300-2,500 kg./hrs.	มีฝุ่นใน Masterbatch	ลูกค้าไม่ขอมรับ	7		R/M มีหลาย Spec ค่า แตกต่างกัน	WI Production	2	ร่อน/เป่า ก่อนทำการบรรจุ	5	70									
- ខុណភូរិ 100-260 ⁰ C	ปล่อยสีผิดประเภท	เสียเวลา Reset	7		พนักงานไม่ใส่ใจ	Production Plan	2	Production Card	5	70									
	ล้างเครื่องไม่สะอาด	งานออกมาไม่ดี	7		พนักงานไม่ใส่ใจ	WI Production	3	- WI Production - ตรวจสอบซ้ำ	4	84									
- 700-1,000 kg./hrs.	มีฝุ่นใน Masterbatch	ลูกค้าไม่ยอมรับ	7		R/M มีหลาย Spec ค่า แตกต่างกัน	WI Production	2	ร่อน/เป่า ก่อนทำการผลิต	5	70									
- ອຸໝภูมิ 150-250 $^{\circ}$ C	ปล่อยสีผิดประเภท	เสียเวลา Reset	7		พนักงานไม่ใส่ใจ	Production Plan	2	Production Card	5	70									
	ล้างเครื่อง ไม่สะอาค	งานออกมาไม่ดี	7		พนักงานไม่ใส่ใจ	WI Production	3	- WI Production - ตรวจสอบซ้ำ	4	84									
ตัด - ความเร็ว 1,000-2,900 rpm.	ใบมืดไม่คม	งานออกมาไม่ดี	5		พนักงานไม่ใส่ใจ	WI Production	3	- WI Production - ตรวจสอบซ้ำ	5	75									
- ควมเร็ว 600-850 rpm.	ใบมืดไม่คม	งานออกมาไม่คื	5		พนักงานไม่ใส่ใจ	WI Production	3	- WI Production - ตรวจสอบซ้ำ	5	75									

POTENTIAL PROCESS FAILURE MODE AND EFFECTS ANALYSIS

Product Name

Filler Masterbatch

(PROCESS FMEA)

PFMEA Number: 03

					Potential Cause(s)/							Responsibility &		Actio	on Res	sults	
Process Function/ Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect(s) of Failure	Severity	Class	Mechanism(s) of Failure	Current Process Controls Prevention	Occurrence	Current Process Controls Detection	Detection	RPN	Recommended Action(s)	Target Completion Date	Action Taken	Sev	Occur	Detect	RPN
Lap - Change Into Temperature 120-150° C	อุณภูมิไม่ได้มาตรฐาน	เสียเวลา Reset	2		ไฟฟ้าดับ	WI	3	Check List ประจำวัน (ตัวอย่าง)	2	12							
- Visual - Dispersion	เลนส์สกปรก	มองใค้ใม่ชัดเจน	2		บำรุงรักษาไม่สม่ำเสมอ	WI	2	Check List ประจำวัน (ตัวอย่าง)	2	8							
- Homogeneity (75 mm. ø Len)	เลนส์สกปรก	มองได้ไม่ชัดเจน	2	SC	บำรุงรักษาไม่สม่ำเสมอ	WI	2	Check List ประจำวัน (ตัวอย่าง)	2	8							
- Contamination - Moisture Balance	กำรตั้งค่าเครื่องในการตรวจสอบงานแต่ละ ประเภท	ค่าไม่ได้ตามมาตรฐาน / สูญเสียเวลำ	2		ผู้ใช้งานไม่ตรวจสอบ ก่อนใช้งาน	WI	2	ตรวจสอบซ้ำ (ตัวอย่าง)	2	8							
บรรจุภัณฑ์ - น้ำหนัก - สติกเกอร์กำกับผลิตภัณฑ์	ติดสติ๊กเกอร์ผิด	ส่งงานผิดไปที่ F/G , เสียเวลา	8		ไม่ทำงานตาม WI	WI	2	ตรวจสอบซ้ำ 100%	3	48							