

## Fase 2 Diseño y desarrollo del producto

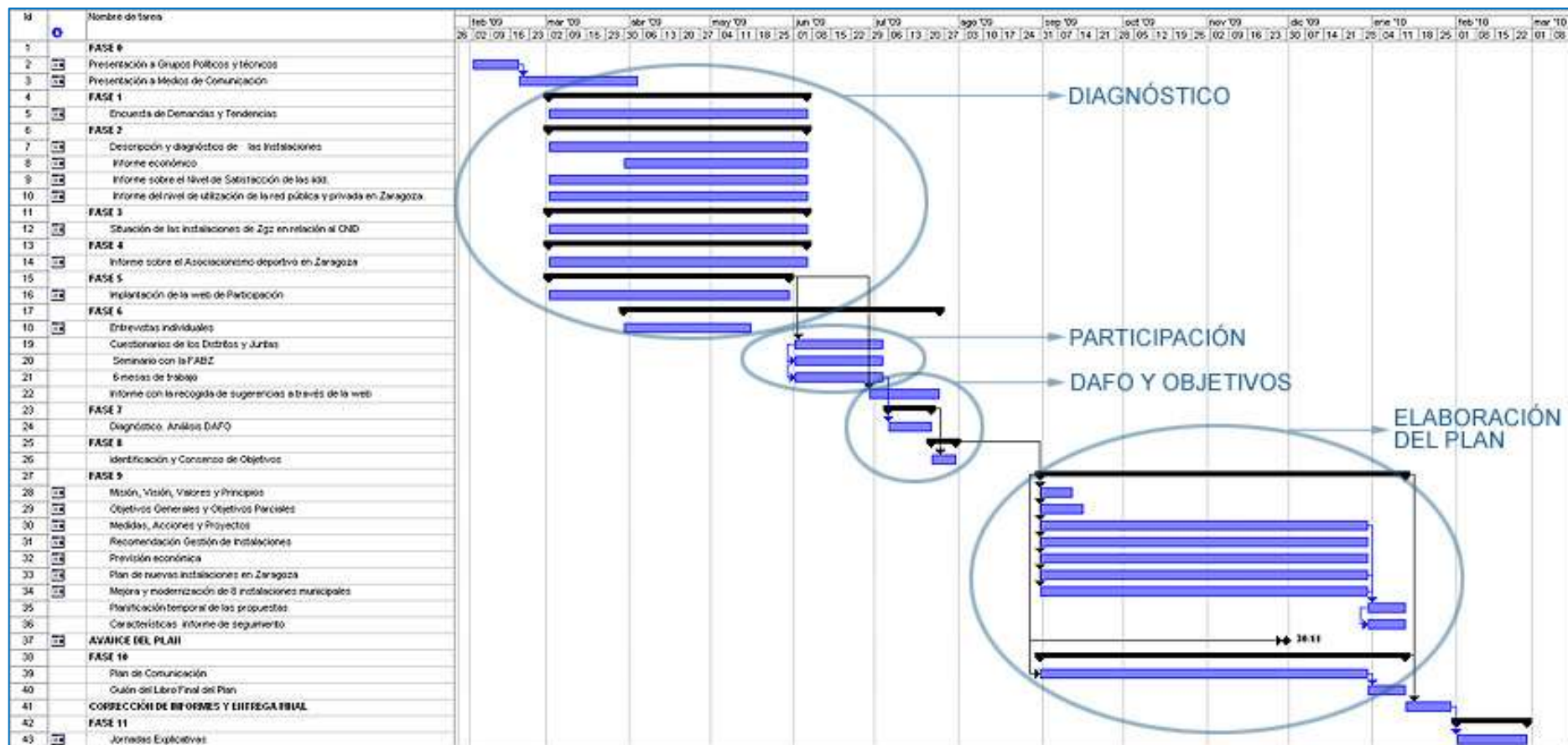
- Esta sección está diseñada para asegurar una revisión crítica de los requerimientos de ingeniería y de otras informaciones técnicas. En esta sección se debe hacer un análisis preliminar de factibilidad para evaluar los problemas potenciales que podrían ocurrir durante la manufactura.

## Fase 2 Diseño y desarrollo del producto

### Producto

- Análisis de modo y efecto de las fallas (FMEA) del producto
- Diseño de manufactura y ensamble
- Verificación del diseño
- Revisiones al Diseño
- Construcción del prototipo – Plan de control
- Dibujos de ingeniería
- Especificaciones de ingeniería
- Especificaciones de los materiales
- Cambios en los dibujos y en las especificaciones
- Requerimientos de nuevo equipo y herramienta
- Características especiales del producto y del proceso

# Plan de plazos



# AMEF de diseño definitivo

Process Function / Requirements	Potential Failure Mode	Potential Effect(s) of Failure	S e v	Special Char. Class	Potential Cause(s) of Failure/Mechanism (s) of Failure	O c c	Current Process Controls Detection	Current Process Controls Prevention	D e t	R P N	Recommended Action(s)	Responsibility Target Date	Action Results				R P N
													Actions Taken	S	O	D	
1 Pulling Parts from Stock																	
1 Pull P2912025 from stock for next operation	Pull Wrong Parts from stock	Unable or Difficult to Assemble	6		Material Handling	2	Employee training	Material Handling Work Instructions	3	36	NONE						
2 Pull C2912002 from stock for next operation	Pull Wrong Parts from stock	Unable or Difficult to Assemble	6		Material Handling	2	Employee training	Material Handling Work Instructions	3	36	NONE						
2 Hand Assembly																	
3 Hand Assembly Bracket and Sort	Missing Bracket	Unusable Parts	6		Improper assembly	2	Supplier Inspection/ATF Final Inspection	Per sub-supplier quality system requirements	3	36	NONE						
3 Final Part Audit																	
4 Per Customer Print	Unsatisfactory part passes inspection	Customer Receives Bad Parts	7		Improper Process	2	Employee Training Operator Instructions.	Employee training	5	70	NONE						

**Disponibilidad de recursos humanos:  
(Team leader, Ingeniería, Calidad, Producción, Proyectos,  
Logística, Laboratorios, Equipos, Metrología)**



# Plan de Plazos para la fabricación de medios de producción y control

Week	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52
Production Plan																																																				

Request
Production
Delivery

# Concepto Logístico y entrega (flujo de materiales)



## Planeación de liberaciones específicas del producto (color, grabado, textura, apariencia, etc )

Acción	W01	W02	W03	W04	W05	W06	W07	W08	W09	W10	W11	W12	W13	W14	W15	W16
Aprobación (PSW)																