

Fase 2 Diseño y desarrollo del producto

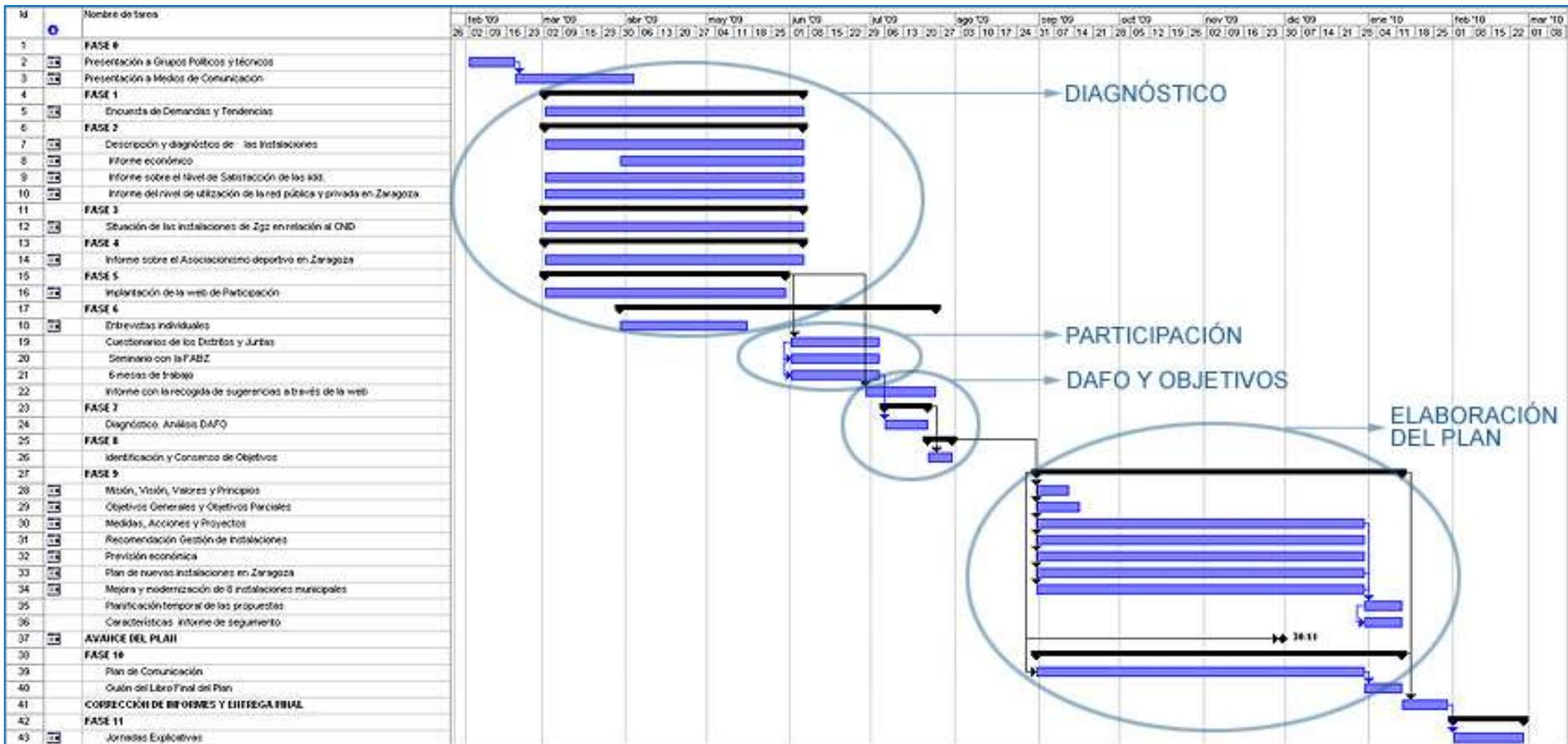
- Esta sección está diseñada para asegurar una revisión crítica de los requerimientos de ingeniería y de otras informaciones técnicas. En esta sección se debe hacer un análisis preliminar de factibilidad para evaluar los problemas potenciales que podrían ocurrir durante la manufactura.

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 e 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/A TF 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, Metroología



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

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)															■	■