

2.7.7. Brouette après recherche d'actions correctives

AMDEC PROCESSUS													
Processus : brouette		Produit : brouette		Pilotes :		Dates :				Pages :			
Opérations ou fonctions	Modes de défaillance potentielle	Effets	Causes	Contrôles actuelles ou envisagées	Notes				Actions correctives		Notes		
					O	D	G	C	Mesures envisagées	Responsabilité	O'	D'	G'
Approvisionnement en tôle	Mauvais approvisionnement	Blocage de la machine à emboutir	Mélange de tôles dans le magasin		1	4	4	16					
	Mauvais approvisionnement	Blocage de la machine à emboutir	Tôles stockées au mauvais emplacement	Lecture de la désignation de chaque lot de tôles par le magasinier	7	4	4	112	Mise en place d'une gestion par code à barres	M. Dupond	4	4	4
	Mauvais approvisionnement	Blocage de la machine à emboutir	Vitesse convoyeur trop élevée		4	7	4	112	Mise en place d'un régulateur de vitesse	M. Dupond	1	7	4
Emboutissage	Mauvais emboutissage	Profondeur hors tolérance	Pression déréglée	Mesure de la profondeur en début de série	10	7	7	490	Suivi statistique de la profondeur	M. Dupond	4	1	7
	Mauvais emboutissage	Craquelure du métal	Matrice abîmée	Contrôle visuel de la 1 ^{ère} brouette de série	4	10	10	400	Maintenance préventive de la matrice tous les mois	M. Dupond	1	4	10