

Rapportgrupp	Rapporter
FMEA Rapporter	FMEA, FMEA AIAG, FMEA Crosslinks, FMEA Krav
Kontrollplaner	Enkel Kontrollplan, Formell Kontrollplan, APQP Kontrollplan
Kontrollkort och checklistor	Kontrollkort, SigneringslisteGenerator, Checklista
Bevakning	FMEA Status, RPN Värmekarta
Filtrering	Gradering, Klassificeringar, RPN Historik, RPN Trend

FMEA

FMEA: Pennvässning PFMEA

Visa Prognosvärden: Ja Nej

Vänster Logotyp: PenCilly Höger Logotyp: Bicless

Sidfot: Default footer


Format: Förhandsvisning

Skapa

Q-SOURCE FMEA har en integrerad rapportgenerator som är mycket enkel att använda.


Samtliga rapporter kan genereras på skärm, som PDF eller i format kompatibelt med MS Excel och MS Word.

Alla rapporter kan köras för en enskild FMEA och en grupp (sammansättning av fler FMEA – tex en produkt).

PenCilly		FMEA Pennvässning PFMEA PFMEA - Process-FMEA														
Kund:	-	Beskrivning:	Riskanalys av pennvässningsprocessen.		Team:	A.Rojekt, D.Igner, P.Kniker			(Skapad) Uppdaterad:				(2014-02-13) 2014-06-13			
Extern referens:	-	Ansvarig:	Pete Kniker		Utskriven:	2014-09-12				Godkännande:						
Intern Referens:	-	Organisation:	PenCilly Motala													
Kriteria	Feltillstånd	Feleffekt(er)	S E V	Felorsak(er)	O C C	Kontroll(er)	D E T	R P N	Rekommenderade Åtgärder	Ansvar & Datum	Införda Åtgärder	S E V	O C C	D E T	R P N	
1. Koncept och duglighet - Manuell vässning																
1. Korrekta vässningsparametrar.	1. Matningskraft - ej anpassad till pennämne och cykeltid.	Låg: Vässning ej fullständig. Tar för lång tid. --> Ökad risk för felaktiga produkter. Omarbete. Hög: Risk att spetsen bryts. --> Risk för felaktiga enheter. Ökad skrot.	7	1. Felaktig matningsmekanism.	5	1. [F] Fastställande av matningskraft & matningsmekanism.	4	140	1. Fastställande av vässinsats och matningsmekanism SKARP ORIGINAL.	Pete Kniker Deadline: 2014-04-15	2014-Mar: Möte hos leverantör. Provvässning av flertalet matningsmekanismer och vässningsmekanismer genomförd. Två kombinationer skall provas ytterligare. 2014-Mar: Möte hos leverantör inbokad. Ej okänd fråga. 2014-Feb: Arbetsgrupp formad. Leverantör kontaktad. 2014-Feb: Punkt öppnad.	7 (7)	4 (3)	4 (3)	112 (63)	
						2. [F] Matningskraft-våg diagram			2. Formellt vässningsprov hos leverantör	Pete Kniker Deadline: 2014-05-15	2014-Mar: Omplanerad till Maj. Forfarande enl. plan. 2014-Mar: Planerad till april.					

FMEA-rapport med Q-SOURCE standardformat.

[F]/[D] anger Förebyggande/Detekterande.

PenCilly		Potentiella Feltillstånd och -effekt Analys Skarp Original DFMEA DFMEA - Design-FMEA															
Element: Skarp Original DFMEA (SKARP ORIGINAL)		Ansvar: Des Igner				Framtagen Av: Des Igner											
System <input checked="" type="checkbox"/> Dalsystem Komponent		Nyckeldatum: -				FMEA Datum (Orig.): 2014-02-09 (Rev.) 2014-03-30											
Modell/Modell(er): -		Team: D.Igner, A.Projekt, I.Sqrep				FMEA Nummer: 2014-09-10											
Element / Funktion	Potentiellt Feltillstånd	Potentiell Effekt av Fel	S E V	C L A S S	Potentiella Orsaker till Fel	Aktuella Kontroller Forebyggande	O C C	Aktuella Kontroller Detekterande	D E T	R P N	Rekommenderade Åtgärder	Ansvar och Måldatum	Resultat av åtgärd(er)				
													Åtgärder införda & From datum	S E V	O C C	D E T	R P N
3. Penna																	
1. Längd 65mm ± 5mm	1. Fel längd - pennämnens längd håller inte tolerans.	Passar ej till behållare --> upplevs opraktisk av kund --> marknads nackdel --> badwill.	7		1. Fel längd specificerad på ritning. Oklarheter i specificerade mått.	1. Ritningsgranskning av pennämne	5	1. Ritningsgranskning av pennämne	3	105	1. Ritningsgranskning SKARP ORIGINAL pennämne	Des Igner 2014-03-30	2014-Mar: Ritningsgranskning genomförd med OK resultat. 2014-Feb: Första ritningsgranskning startad. 2014-Jan: Aktivitet planerad till Feb. 2014-03-20	7 (7)	2	3	42
					2. Pennämnen levereras i fel längd från leverantör.	1. Leverantörskontroll pennämne längd	5	2. Utfallsprov SKARP ORIGINAL	5	175	2. Utfallsprovning SKARP ORIGINAL	Inge Sqrep 2014-04-30	2014-Jan: Utfallsprovning planerad i Maj. 2014-Jan: Punkten öppnad 2014-Jan: Leverantörsbesök planerad till Mars.	(4)	(3)	(84)	

FMEA-rapport med format kompatibelt med AIAG och VDA.

» FMEA-rapport utifrån krav

Kund:		Beskrivning:		Team:		(Skapad) Uppdaterad:	
-		Designrelaterad riskanalys av SKARP ORIGINAL.		D.Igner, A.Projekt, I.Sqrep		(2014-02-09) 2014-05-22	
Extern referens:		Filter:		Ansvarig:		Utskriven:	
-		-		Des Igner		2014-09-12	
Intern Referens:				Organisation:		Godkännande:	
SKARP ORIGINAL		-		PenCilly Motala			



Krav	Steg	Kriteria	Feltillstånd	Felorsak(er)	Kontroll(er)	R P N	Öppna Åtgärder
BICLESS - Produktkrav B'SHARP-COLOR §BSC-§113 Synlig spetslängd 8mm ± 2mm. Referens: B'SHARP-COLOR produktkrav §113 Avser: Produkt	Penna	Stiftets synliga spetslängd 8mm ± 2mm [SC]	Fel spetslängd - stiftets spetslängden håller inte tolerans.	Fel längd på stiftets synliga spetslängd har angivits på ritning.	<ul style="list-style-type: none"> Utfallsprov SKARP ORIGINAL Ritningsgranskning av vässad penna 	120 (36)	<ul style="list-style-type: none"> 2014-03-30 - Ritningsgranskning SKARP ORIGINAL vässad penna inkl DFM-remiss 2014-04-30 - Utfallsprovning SKARP ORIGINAL
				Vässningen vid tillverkning misslyckas.	Tillverkningskontroll av stiftets synliga spetslängd	72 (54)	2014-04-30 - Säkerställ införande av effektiv spetslängdskontroll vid tillverkning
BICLESS - Produktkrav B'SHARP-COLOR §LevStd1001-§013 Leverantören skall uppfylla kraven i REACH. Leverantören skall uppfylla kraven i Leksaksdirektivet. Referens: Leverantörsstandard 1001, §13-§14 Avser: Produkt	Lagar och förordningar	Produkten får ej bryta mot Lagar & förordningar [§§]	Avvikelse mot §Leksaksförordningen	Gällande lagar & förordningar har ej respekterats vid produktens utvecklingsarbete. Granskning har ej genomförts eller genomförts bristfälligt.	Laggranskning mot §Leksaksförordningen och REACH	135 (36)	2014-04-30 - Granskning av SKARP Original mot §Leksaksförordningen och §REACH
			Lagbrott mot §REACH.	Gällande lagar & förordningar har ej respekterats vid produktens utvecklingsarbete. Granskning har ej genomförts eller genomförts bristfälligt.	Laggranskning mot §Leksaksförordningen och REACH	135 (36)	2014-04-30 - Granskning av SKARP Original mot §Leksaksförordningen och §REACH

[§§]=Lagar och förordningar. [SC]=Significant characteristic

-- All rights reserved. For internal use only. Unauthorized copying prohibited. --

FMEA-rapport som utgår från krav och visar hur dessa hanterats via riskanalys.


» FMEA-rapport med länkade risker

 <div style="text-align: center;"> <h2>FMEA Korslänkar</h2> <h3>Skarp Original DFMEA</h3> <p>DFMEA - Design-FMEA</p> </div> 																	
Kund: -		Beskrivning: Designrelaterad riskanalys av SKARP ORIGINAL.				Team: D.Igner, A.Projekt, I.Sqrep			(Skapad) Uppdaterad: (2014-02-09) 2014-05-22								
Extern referens: -		-				Ansvarig: Des Igner			Utskrivn: 2014-09-12								
Intern Referens: SKARP ORIGINAL		-				Organisation: PenCilly Motala			Godkännande:								
Riktning	FMEA	Steg	Kriteria	Feltillstånd	Feleffekt(er)	SEV	Felorsak(er)	OC	Kontroll(er)	DET	RPN	Rekommenderade Åtgärder	SEV	OC	DET	RPN	
□	Skarp Original DFMEA	Penna	Stiftets synliga spetslängd 8mm ± 2mm	Fel spetslängd - stiftets spetslängden håller inte tolerans.	Produktens avviker utseendemässigt från vad som upplevs vara en normalt vässad penna --> negativ effekt på attraktivitet.	6	<u>Vässningen vid tillverkning misslyckas.</u>	5	● Tillverkningskontroll av stiftets synliga spetslängd	4	120	● 2014-04-30 - Säkerställ införande av effektiv spetslängdskontroll vid tillverkning	6	4	3	72	(6) (3) (3) (54)
→	Pennvässning PFMEA	Kontroll av vässningsresultat och flyttning till slutkontroll.	Endast godkända vässade pennor flyttas nedströms.	<u>Underkänd penna flyttas nedströms.</u>	Ökat utfall nedströms. Ökad risk för felaktiga produkter.	5	Operatör lägger av misstag underkänd penna till slutkontroll.	3	● Slutkontroll av vässad penna.	3	45	Ingen					
→	Slutkontroll och utpackning PFMEA	Slutkontroll SKARP ORIGINAL	Korrekt utförd slutkontroll.	<u>Slutkontroll utförs inte (hoppas över).</u>	Potentiell leverans av produkt som ej innehåller specifikation.	7	Operatören utför inte kontrollen av misstag. Text felaktig störning.	3	● Slutkontrollsignering (QC passed)	4	84	Ingen					

-- All rights reserved. For internal use only. Unauthorized copying prohibited. --

FMEA-rapport som visar risker som länkats till varandra.

Symboler visar länkningens riktning (till/från). Understrukna delar visar vad som länkats.



 <div style="text-align: center;"> <h2>KONTROLLPLAN</h2> <h3>Pennvässning PFMEA</h3> </div>												
Kund: -		Beskrivning: Riskanalys av pennvässningsprocessen.				Team: A.Rojekt, D.Igner, P.Kniker						
Extern referens: -		Filter: -				Ansvarig: Pete Kniker						
Intern Referens: Pennvässning		-				Organisation: PenCilly Motala						
Kontroll		P r e v	D e t	Spec. Egensk.	Parameter	Målvärde och Tolerans	Metod	Uttag			Dokumenteras	Instruktion
Produkt	Process							Antal	Frekvens	Ansvarig		
-	Processvalidering: Duglighetsstudie - längd vässad penna	X		[SC]	Pennvässningsprocessens duglighet - pennlängd.	CpK > 1.67	Duglighetsstudie pennvässningen. Utförs på pennlängd på vässade pennor.	100	Processutv.fas	Processtekniker.	Rapport duglighetsstudie, enligt mall i instruktion.	Instruktion för duglighetsstudier.
-	Operatör: Åtdragningskontroll av pennvässarens fastsättning		X		Pennvässarens fastsättning i arbetsplatsen.	Maximalt åtdragen med handkraft.	Dra år vingmutter på pennvässarens fastsättning maximalt med två fingrar (inga hjäpmedel).	1	Varje omställning och uppstart	Operatör	Signeringslista.	-
-	Operatör: Manuell startlägeskontroll vid vässning		X		Matarens och pennämnets läge.	Mataren i låst ändläge. Pennämnet helt inskjutet till vässarens startläge.	Manuell kontroll innan vässning påbörjas att: - Mataren är i utdraget ändläge - Pennämnet är i inskjutet ändläge i vässaren	100%	Varje vässning	Operatör	-	-

Kontroll/Styrplan med Q-SOURCE standardformat.

Kontrollplaner genereras automatisk från riskanalyserna, och är därför alltid i takt med varandra.

Kontroller har en konfigurerbar definition och kan därför användas på många sätt, tex för att skapa granskningsplaner och valideringsplaner.



»»» Kontroll/Styrplan Formell

 <div style="text-align: center;"> <h2>STYRPLAN</h2> <h3>Pennvässning PFMEA</h3> </div> 											
Kundinformation: -			Beskrivning: Riskanalys av pennvässningsprocessen.			Team: A.Rojekt, D.Igner, P.Kniker			Datum (Skapad) & Uppdaterad: (2014-02-13) 2014-06-13		
Extern Referens: -			Omfattar Fas (Prototyp / Förproduktion / Produktion): Produktion			Kontaktperson: Pete Kniker / 8135			Utskriven: 2014-09-12		
Intern Referens: Pennvässning			Styrplan Nr: 2014-09-12			Organisation: PenCilly Motala			Godkännande (Datum & Sign.):		
Kvalitetskriterier	Spec. Egensk.	Kontroll		P r e v	Parameter	Specifikation & Tolerans	Metod, Verktyg & Dokumentation (Kontroll / Mätning / Felsäkring)	Kontrolluttag			Reaktionsplan & Korrigerande Åtgärd
		Produkt	Process					Antal	Frekvens	Ansvarig	
Pennvässning PFMEA											
1. Uppstart & omställning											
Vässaren stabilt fastsatt.	-	-	Åtdragningskontroll av pennvässarens fastsättning (Operatör)	X	Pennvässarens fastsättning i arbetsplatsen.	Maximalt åtdragen med handkraft.	Dra år vingmutter på pennvässarens fastsättning maximalt med två fingrar (inga hjälpmedel). Dokumenteras: Signeringslista.	1	Varje omställning och uppstart	Operatör	Service tekniker: Tillkalla service tekniker om åtdragning ej kan fullgöras.
Pennvässning PFMEA											
2. Placering av pennämne i manuell vässare											
Matningsmekanism i rätt startläge.	-	-	Manuell startlägeskontroll vid vässning (Operatör)	X	Matarens och pennämnets läge.	Mataren i låst ändläge. Pennämnet helt inskjutet till vässarens startläge.	Manuell kontroll innan vässning påbörjas att: - Mataren är i utdraget ändläge - Pennämnet är i inskjutet ändläge i vässaren	100%	Varje vässning	Operatör	Operatör: Korrigera startlägen och kontrollera igen.

Kontroll/Styrplan med "formellt" utseende, kompatibel med kraven i ISO/TS16949.

Produkt/ Process Nummer		Processnamn/ Operation Beskrivning	Maskin, Apparat, Jigg, Verktyg för tillverkn.	Egenskaper			Special Egenskaper. Klass	Produkt/Process Specifikation/ Tolerans	Utvärderings- /Mätteknik	Metod		Reaktionsplan	
				Nr.	Produkt	Process			Uttag		Styrmotod		
									Antal	Frekvens			
Pennvässning	Pennvässning PFMEA/ Uppstart & omställning	Se Kontrollmetod			-	Pennvässarens fastsättning i arbetsplatsen.		Maximalt åtdragen med handkraft.	Se Kontrollmetod	1	Varje omställning och uppstart	Operatör / Detekterande: Åtdragningskontroll av pennvässarens fastsättning Dra är vingmutter på pennvässarens fastsättning maximalt med två fingrar (inga hjälpmedel). Dokumentation: Signeringslista.	Service tekniker: Tillkalla service tekniker om åtdragning ej kan fullgöras.
Pennvässning	Pennvässning PFMEA/ Placering av pennämne i manuell vässare	Se Kontrollmetod			-	Matarens och pennämnets läge.		Mataren i låst ändläge. Pennämnet helt inskjutet till vässarens startläge.	Se Kontrollmetod	100%	Varje vässning	Operatör / Detekterande: Manuell startlägeskontroll vid vässning Manuell kontroll innan vässning påbörjas att: - Mataren är i utdraget ändläge - Pennämnet är i inskjutet ändläge i vässaren	Operatör: Korrigera startlägen och kontrollera igen.



Kontroll/Styrplan med APQP-format.

<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;">  <div style="text-align: center;"> <h2>KONTROLLKORT</h2> <h3>Pennvässning PFMEA</h3> </div>  </div>													
Kund: -		Beskrivning: Riskanalys av pennvässningsprocessen.				Team: A.Rojekt, D.Igner, P.Kniker				(Skapad) Uppdaterad: (2014-02-13) 2014-06-13			
Extern referens: -		Filter: Operatör				Ansvarig: Pete Kniker				Utskriven: 2014-09-12			
Intern Referens: Pennvässning		-				Organisation: PenCilly Motala				Godkännande:			
Kontroll	Spec. Egensk.	Att kontrollera	Målvärde och Tolerans	Metod	Kontroll utförs			Dokumenteras	Förebygger fel(en)	Fel kan leda till	Åtgärd vid avvikelse		Instruktion
					Antal	Hur ofta	Utförs av				Reaktion	Ansvarig	
1. Ätdragningskontroll av pennvässarens fastsättning		Pennvässarens fastsättning i arbetsplatsen. [Process]	Maximalt ätdragen med handkraft.	Dra är vingmutter på pennvässarens fastsättning maximalt med två fingrar (inga hjälpmedel).	1	Varje omställning och uppstart	Operatör	Signeringslista.	-Vässaren sitter inte stabilt.	-Försämrade förutsättningar för fullgott vässningsresultat --> Produktionsstörningar --> Omarbete. Risk för skrot.	Tillkalla servicetekniker om ätdragning ej kan fullgöras.	Servicetekniker	-
2. Manuell startlägeskontroll vid vässning		Matarens och pennämnets läge. [Process]	Mataren i låst ändläge. Pennämnet helt inskjutet till vässarens startläge.	Manuell kontroll innan vässning påbörjas att: - Mataren är i utdraget ändläge - Pennämnet är i inskjutet ändläge i vässaren	100%	Varje vässning	Operatör	-	-Matningsmekanism dras ej ut tillräckligt. -Pennämne ej inskjutet helt till ändläge i vässaren då mataren släpps.	-Mataren fjädrar tillbaka och kan potentiellt greppa pennan med för liten återgång --> undermålig vässning --> specificerad spetslängd uppnås ej --> omarbete och ökad risk för produktfel. -Potentiellt för liten återgång för mataren --> fullgod vässning uppnås ej --> risk för omarbete och ökad risk spetslängd ej inom spec.	Korrigera startlägen och kontrollera igen.	Operatör	-

Kontrollkort är en operativt anpassad kontrollplan/styrplan. Den genereras (som alla kontrollplaner) direkt från riskanalyserna. Kontrollkortet är färdigt att användas, typiskt som kontrolldokument för operatör vid serietillverkning. Andra tillämpningar är schemalagt underhåll, kalibrering, uttag vid mätning mm.

Kontrollkortets "tvilling" är signeringslistan.



»»» Signeringslista till kontrollkort

		SIGNERINGSLISTA NYCKELKONTROLLER Pennvässning PFMEA														
Kund: -		Beskrivning: Riskanalys av pennvässningsprocessen.						Team: A.Rojekt, D.Igner, P.Kniker			(Skapad) Uppdaterad: (2014-02-13) 2014-06-13					
Extern referens: -		Filter: Operatör						Ansvarig: Pete Kniker			Utskriven: 2014-09-12					
Intern Referens: Pennvässning		Kontrollperiod: VECKA: _____						Organisation: PenCilly Motala			Godkännande:					
Kontroll	Spec. Egensk.	Måndag			Tisdag			Onsdag			Torsdag			Fredag		
		Skift 01	Skift 02	Skift 03	Skift 01	Skift 02	Skift 03	Skift 01	Skift 02	Skift 03	Skift 01	Skift 02	Skift 03	Skift 01	Skift 02	Skift 03
1. Åtdragningskontroll av pennvässarens fastsättning																
2. Manuell startlägeskontroll vid vässning																
3. Visuellt kontroll vässningsresultat																
4. Löpande kontroll av spetslängd mot modell																
5. Slutkontroll av vässad penna.																
Signera med dina initialer efter utförd kontroll. Använd ett blad per vecka.																

Signeringslista för kontroller. Används ihop med kontrollkortet för visualisering/signering av att nödvändiga kontroller utförs som det är tänkt (dvs bedömt nödvändigt från riskanalysen).

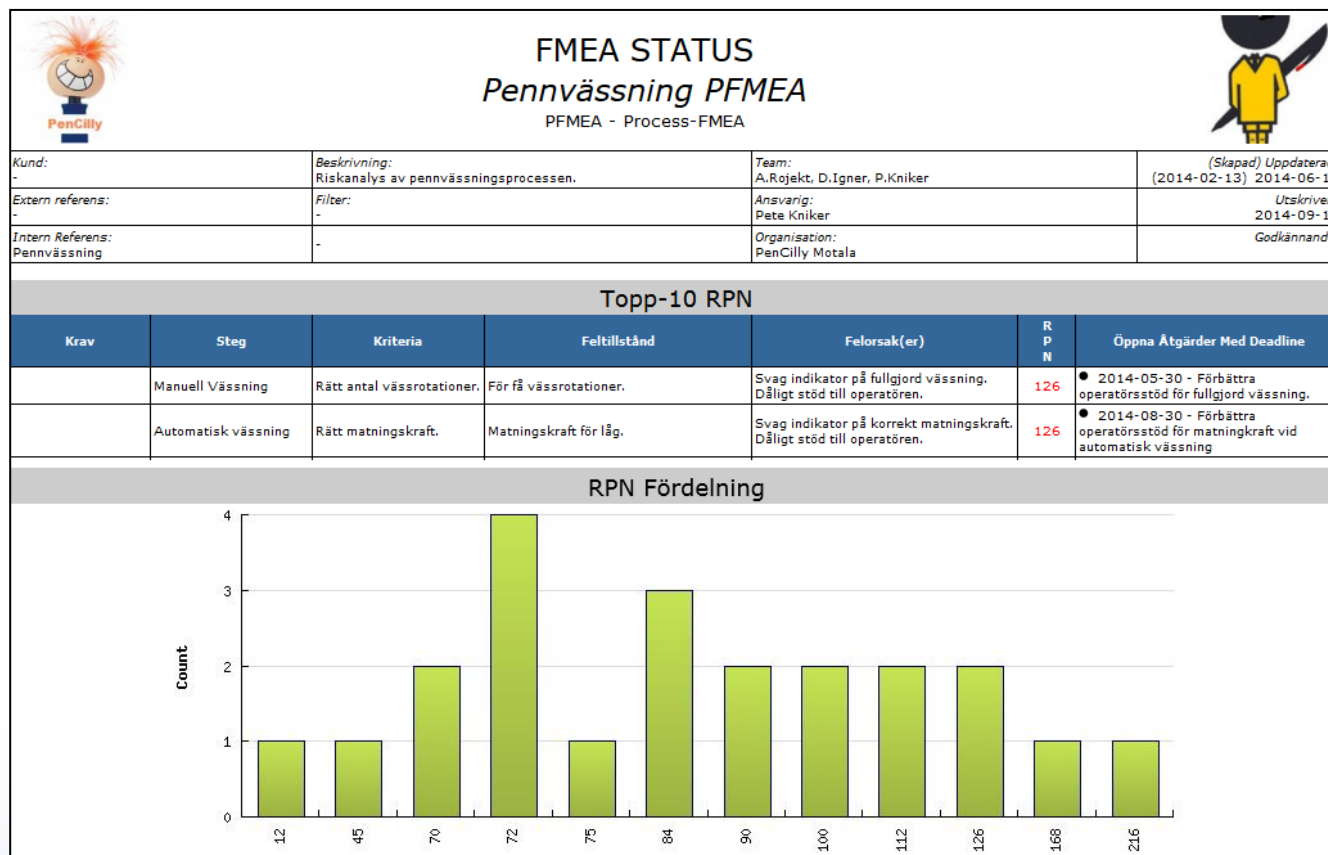
De grå fälten visar att dessa kontroller ej behöver signeras. Samtliga kontroller utförs i enlighet med kontrollkortet.

»» Checklista för kontroller

 <div style="text-align: center;"> <h2>CHECKLISTA</h2> <h3>Pennvässning PFMEA</h3> </div> 											
-	Beskrivning: Riskanalys av pennvässningsprocessen.			Team: A.Rojekt, D.Igner, P.Kniker			(Skapad) Uppdaterad: (2014-02-13) 2014-06-13				
Extern referens: -	Filter: Processvalidering			Ansvarig: Pete Kniker			Utskriven: 2014-09-12				
Intern Referens: Pennvässning	-			Organisation: PenCilly Motala			Godkännande:				
Kriteria	Kontrollpunkt	Spec. Egensk.	Att kontrollera	Målvärde och Tolerans	Metod	Förebygger fel(en)	Fel kan leda till	Resultat			
								NA	NOK	OK	Notering
Pennvässning PFMEA											
Koncept och duglighet - Manuell vässning											
Repeterbara vässningsresultat enligt spec.	1. Duglighetsstudie - längd vässad penna Processtekniker, kontrollerar 100 @ Processutv.fas	[SC]	Pennvässningsprocessens duglighet - pennlängd.	CpK > 1.67	Duglighetsstudie pennvässningen. Utförs på pennlängd på vässade pennor. Dokumenteras: Rapport duglighetsstudie, enligt mall i instruktion. Instruktion: Instruktion för duglighetsstudier. Vid avvikelser: Processtekniker - Justera processen och utför duglighetsstudien igen.	-Processen ej tillräckligt repeterbar.	-Processresultat ej stabilt --> risk för produkter utanför spec --> ökade kostnader i kontroller.				



Checklistan är en kontrollrapport utformad som en utvärderingsplan & -rapportmall. Den används typiskt för att skapa plan & rapport till olika typer av granskning, verifiering och validering.

Som för alla kontrollrapporter, skapas innehållet automatiskt utifrån riskanalyserna. Löpande underhållna riskanalyser ger automatiskt uppdaterade valideringsplaner, med de senaste riskreducerande åtgärderna återkopplade.





FMEA statusrapport ger en översikt av riskläget.

Rapporten innehåller ett antal valbara delar; Topp-10 risklista, risker över en viss RPN, misstänkt låga risker, öppna & stängda åtgärder, revisionshistorik samt RPN-fördelning grafiskt.



		<h2>RPN Värmekarta</h2> <h3>Pennvässning PFMEA</h3> <p>PFMEA - Process-FMEA</p>			
Kund:	Beskrivning:	Team:	<i>(Skapad) Uppdaterad:</i>		
-	Risicanalys av pennvässningsprocessen.	A.Rojekt, D.Igner, P.Kniker	(2014-02-13) 2014-06-13		
Extern referens:	RPN Värmekarta Färgdefinitioner:	Ansvarig:	<i>Utskriven:</i>		
-	-	Pete Kniker	2014-09-14		
Intern Referens:		Organisation:	<i>Godkännande:</i>		
Pennvässning	-	PenCilly Motala			
FMEA		Steg	Högsta RPN		
Pennvässning PFMEA					
Pennvässning PFMEA	Manuell Vässning		126		
Pennvässning PFMEA	Automatisk vässning		126		
Pennvässning PFMEA	Kontroll av vässningsresultat och flyttning till slutkontroll.		45		
Pennvässning PFMEA	Tömning av vässare		70		
Pennvässning PFMEA	Service och underhåll		84		
Pennvässning PFMEA	Operatörssäkerhet		100		
Pennvässning PFMEA	Renhet, Partiklar och Kontaminering		84		
RPN Värmekarta Färgdefinitioner					
RiskPrioritetsTal	1 - 24	25 - 49	50 - 74	75 - 99	>= 100
Färg:					
-- All rights reserved. For internal use only. Unauthorized copying prohibited. --					

Värmekartan visar med färger hur riskerna fördelas och vart dom högsta riskerna finns.

		SOD & RPN URVAL BICLER - SKARP ORIGINAL (Tillverkning)								
Kund: BICLER	Beskrivning: Riskanalys för pennan SKARP-ORIGINAL. Tillverkning (PFMEA).	Team: A. Rojekt, D. Igner, I. Sqrep	(Skapad) Uppdaterad: (2014-05-04) 2014-06-13							
Extern referens: B'SHARP-COLOR	Filter: SEV [7-10], OCC [0-10], DET [0-10], RPN [100-1000]	Ansvarig: Asap Rojekt	Utskriven: 2014-09-17							
Intern Referens: SKARP ORIGINAL	-	Organisation: PenCilly Motala	Godkännande:							
FMEA	Steg	Kriteria	Feltillstånd	Felorsak(er)	Kontroll(er)	S E V	O C C	D E T	R P N	Öppna Åtgärder
Pennvässning PFMEA	Koncept och duglighet - Manuell vässning	Korrekt ergonomisk processutformning.	Processen uppfyller inte ergonomikraven på utformning.	Repetitiva ensidiga rörelser. Rotationsrörelse väldigt ensidig och upprepande.	● Ergonomibesiktning - pennvässning	7	6	4	168	● 2014-06-30 - CE granskning av vässningsprocess SKARP ORIGINAL
Pennvässning PFMEA	Manuell Vässning	Rätt antal vässrotationer.	För få vässrotationer.	Svag indikator på fullgjord vässning. Dåligt stöd till operatören.	● Visuellt kontroll vässningsresultat ● Löpande kontroll av spetslängd mot modell ● Utökad kontroll av spetslängd mot modell	7	6	3	126	● 2014-05-30 - Förbättra operatörsstöd för fullgjord vässning.
Slutkontroll och utpackning PFMEA	Koncept och duglighet	Korrekt ergonomisk processutformning.	Arbetsplatsen uppfyller inte ergonomikraven på utformning.	Repetitiva ensidiga rörelser.	● Ergonomibesiktning - slutkontroll och utpackning	7 (7)	4 (3)	4 (3)	112 (63)	● 2014-06-30 - CE granskning av slutkontroll och utpackning SKARP ORIGINAL
Pennvässning PFMEA	Koncept och duglighet - Manuell vässning	Korrekt vässningsparametrar.	Matningskraft - ej anpassad till pennämne och cykeltid.	Felaktig matningsmekanism.	● Matningskraft-väg diagram ● Fastställande av matningskraft & matningsmekanism.	7 (7)	4 (3)	4 (3)	112 (63)	● 2014-04-15 - Fastställande av vässinsats och matningsmekanism SKARP ORIGINAL. ● 2014-05-15 - Formellt vässningsprov hos leverantör

FMEA-rapport med möjlighet att göra urval på S/O/D och RPN värdering.

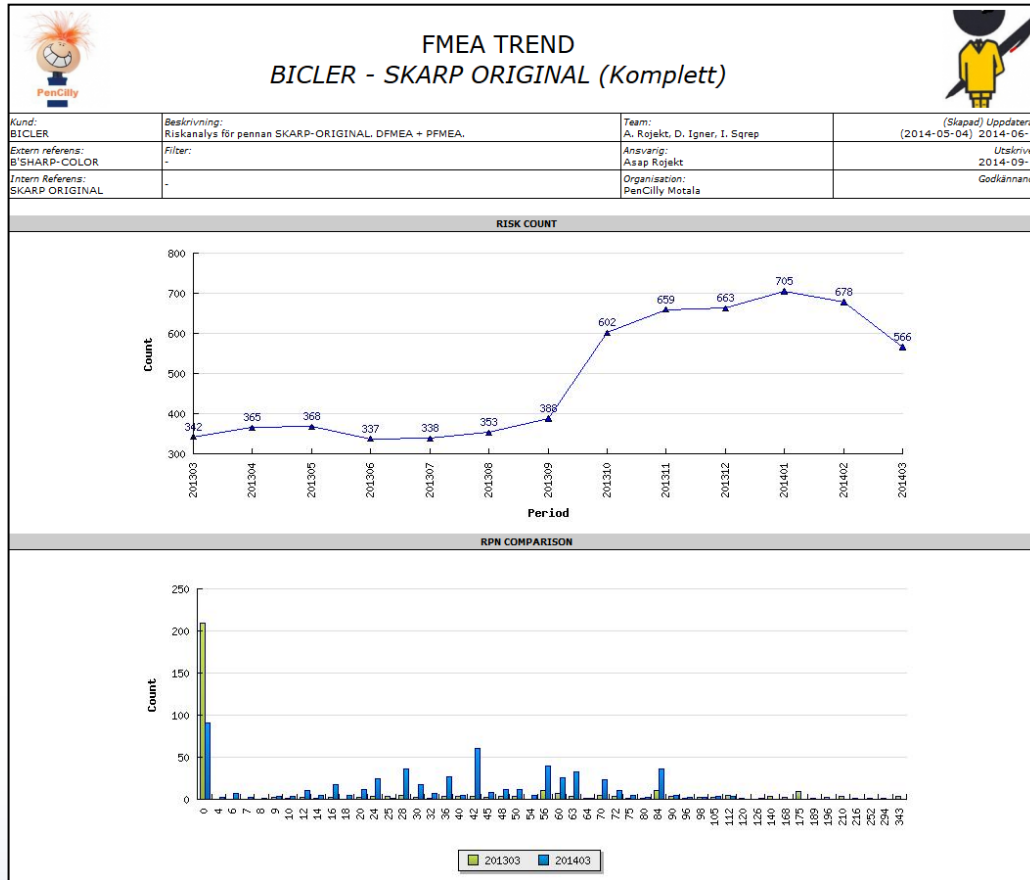
Resultatet kan dessutom sorteras efter fallande S/O/D eller RPN.

		<h2 style="text-align: center;">FMEA KLASSIFICERINGAR</h2> <h3 style="text-align: center;">BICLER - SKARP ORIGINAL (Komplett)</h3>							
Kund: BICLER	Beskrivning: Riskanalys för pennan SKARP-ORIGINAL. DFMEA + PFMEA.	Team: A. Rojekt, D. Igner, I. Sqrep				<i>(Skapad) Uppdaterad:</i> (2014-05-04) 2014-06-13			
Extern referens: B'SHARP-COLOR	-	Ansvarig: Asap Rojekt				<i>Utskriven:</i> 2014-09-17			
Intern Referens: SKARP ORIGINAL	-	Organisation: PenCilly Motala				<i>Godkännande:</i>			
Klassificering	FMEA	Steg	Kriteria	Feltillstånd	Felorsak(er)	Kontroll(er)	R P N	Öppna Åtgärder	
[55]	Skarp Original DFMEA	Lagar och förordningar	Produkten får ej bryta mot Lagar & förordningar [55]	Lagbrott mot §REACH.	Gällande lagar & förordningar har ej respekterats vid produktens utvecklingsarbete. Granskning har ej genomförts eller genomförts bristfälligt.	● Laggranskning mot §Leksaksförordningen och REACH	135 (36)	● 2014-04-30 - Granskning av SKARP Original mot §Leksaksförordningen och §REACH	
[55]	Skarp Original DFMEA	Lagar och förordningar	Produkten får ej bryta mot Lagar & förordningar [55]	Avvikelser mot §Leksaksförordningen	Gällande lagar & förordningar har ej respekterats vid produktens utvecklingsarbete. Granskning har ej genomförts eller genomförts bristfälligt.	● Laggranskning mot §Leksaksförordningen och REACH	135 (36)	● 2014-04-30 - Granskning av SKARP Original mot §Leksaksförordningen och §REACH	
[SC]	Skarp Original DFMEA	Penna	Stiftets synliga spetslängd 8mm ± 2mm [SC]	Fel spetslängd - stiftets spetslängden håller inte tolerans.	Fel längd på stiftets synliga spetslängd har angivits på ritning.	● Ritningsgranskning av vässad penna ● Utfallsprov SKARP ORIGINAL	120 (36)	● 2014-03-30 - Ritningsgranskning SKARP ORIGINAL vässad penna inkl DFM-remiss ● 2014-04-30 - Utfallsprovning SKARP ORIGINAL	
[SC]	Pennvässning PFMEA	Koncept och duglighet - Manuell vässning	Repetierbara vässningsresultat enligt spec. [SC]	Processen ej tillräckligt repeterbar.	Ny process. Flera processparameterer som samverkar. Ej tillräckligt utprovat.	● Duglighetsstudie - längd vässad penna ● Duglighetsstudie - spetslängd	84	● 2014-05-30 - Duglighetsstudier Vässningsprocess SKARP ORIGINAL	

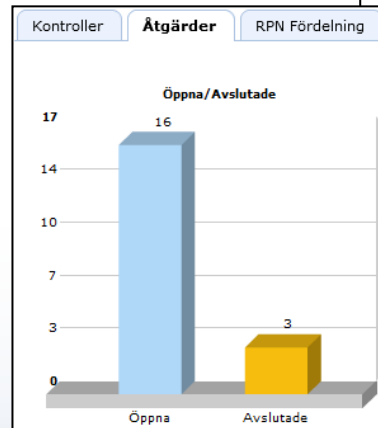
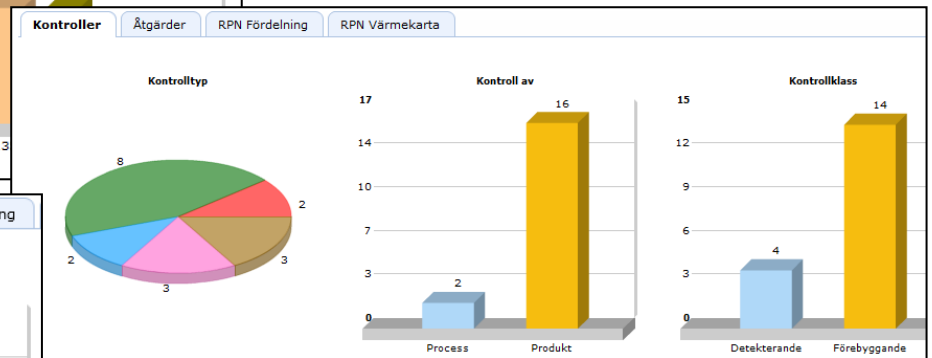
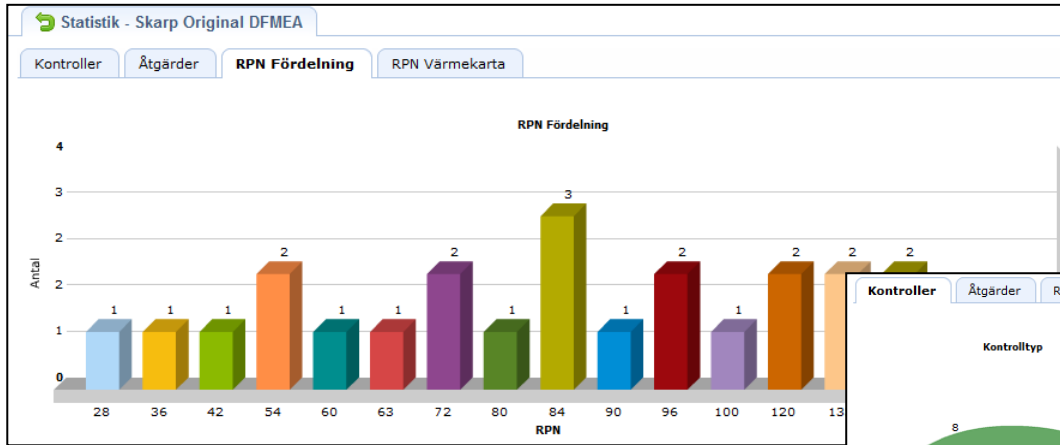
Rapport med speciellt flaggade risker (klassificerade risker).

RPN Historik											
FMEA	Steg	Kriteria	Feltillstånd	Felorsak(er)	Kontroll(er)	S E V	O C C	D E T	R P N	Rekommenderade Åtgärder	RPN Historik
Slutkontroll och utpackning PFMEA	Koncept och duglighet	Korrekt ergonomisk processutformning.	Arbetsplatsen uppfyller inte ergonomikraven på utformning.	Repetitiva ensidiga rörelser.	<ul style="list-style-type: none"> Ergonomibesiktning - slutkontroll och utpackning 	7 (7)	4 (3)	4 (3)	112 (63)	<ul style="list-style-type: none"> 2014-06-30 - CE granskning av slutkontroll och utpackning SKARP ORIGINAL 	<ul style="list-style-type: none"> [2014-05-21] 168 --> 112 CE granskning av slutkontroll och utpackning SKARP ORIGINAL (Inga svåra ergonomiska rörelser identifierade.) [2014-05-20] 168 --> 168 CE granskning av slutkontroll och utpackning SKARP ORIGINAL (Rotationsrörelse väldigt ensidig och repetitiv.)
Pennväsning PFMEA	Tömning av pennvässare	Tömning av spånbehållare får inte orsaka nedsmutsning.	Spånor och damm kontaminerar arbetsplatsen.	Pennvässare töms ej tillräckligt ofta. Felhantering av pennvässare.	<ul style="list-style-type: none"> Utökad renhetsuppföljning 	7	2	5	70	Ingen	<ul style="list-style-type: none"> [2014-05-20] 168 --> 70 Sakerställ nedsmutsningsfri tömning av spånbehållare (2014-Apr: Sopbehållare på plats och testkörd OK. Mycket begränsad risk för nedsmutsning vid tömning till följd av dammsugningsfunktionen.)
Pennväsning PFMEA	Koncept och duglighet - Manuell väsning	Repeterbara väsningresultat enligt spec. [5C]	Processen ej tillräckligt repeterbar.	Ny process. Flera processparametrar som samverkar. Ej tillräckligt utprovat.	<ul style="list-style-type: none"> Duglighetsstudie - längd väsad penna Duglighetsstudie - spetslängd 	7	4	3	84	<ul style="list-style-type: none"> 2014-05-30 - Duglighetsstudier Väsningprocess SKARP ORIGINAL 	<ul style="list-style-type: none"> [2014-05-20] 140 --> 84 Duglighetsstudier Väsningprocess SKARP ORIGINAL (Duglighetsmätningar definierade och planerade.)

Visar risker med historiken, dvs hur riskprioritetstalet (RPN) ändrats över tid med hjälp av åtgärder.



Rapport med trendanalys - riskutveckling över tid.



Grafiska översikter över en FMEAs riskbild, kontroller/styrmedel och åtgärder.