

RISK REDUCTION PROCESS + REVERSE PFMEA

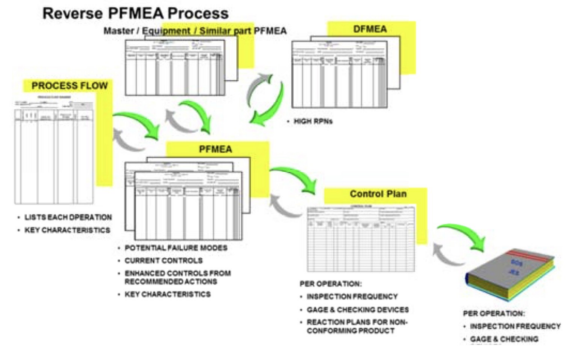
DATOS DEL CURSO:

Material:	Manual "Reverse PFMEA"	Nº total horas:	24 horas	↓ Descripción ↓
Metodología:	50% teoría – 50% práctica	Asistentes:	12 máximo	

No son pocos los casos en los que nos encontramos un proceso en que la documentación del mismo, en especial el PFMEA, no corresponden con la realidad del mismo, ya sea porque no se ha actualizado, por que no se ha contemplado todos los modos de fallo o bien porque los métodos de detección no son operativos o eficaces.

El Reverse-PFMEA es una revisión en el puesto de trabajo de todos los modos de fallo incluidos en el PFMEA, así como de los controles dispuestos para la prevención y/o detección de los mismos o sus causas (según plan de control), desde una perspectiva inminentemente práctica. De esta manera la revisión y retroalimentación a los equipos y sistema se convierte en una actividad periódica de gran valor añadido para las organizaciones.

De igual manera, en aquellos casos en los que PFMEA no existe, se puede utilizar conceptualmente para la generación del mismo, de manera que el potencial de mejora de la metodología AMFE se ve altamente potenciada, haciendo uso para ello de métodos como el denominado "Black Rabbit", de gran potencial por su sencillez.



PROGRAMA:

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. AMFE como herramienta de prevención. <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Introducción. 1.2. ¿Qué es AMFE? 1.3. Tipos de AMFE. 1.4. ¿Por qué utilizar AMFE? 2. Equipo de AMFE. <ol style="list-style-type: none"> 2.1. Bases de partida. 2.2. Composición del equipo. 2.3. Tareas del responsable del equipo. 2.4. Trabajo en conjunto del equipo. 3. Desarrollo AMFE de proceso. <ol style="list-style-type: none"> 3.1. Diferencias PFMEA vs DFMEA. 3.2. Process Flow Chart. 3.3. Matriz de características – QFD. 3.4. Definición de las funciones de un proceso. 3.5. Método "step by step". 3.6. Como identificar modos de fallo potenciales. 3.7. Definir efectos de los fallos. 3.8. Identificación de las causas. 3.9. Tablas de valoración. 3.10. Calcular Números de Prioridad de Riesgo. 3.11. Risk Limiting Method (Grupo GM). | <ol style="list-style-type: none"> 4. Etapas de actuación. <ol style="list-style-type: none"> 4.1. Situación actual. 4.2. Situación propuesta. 4.3. Seguimiento. 5. Elaboración del plan de control. 6. Reverse PFMEA <ol style="list-style-type: none"> 6.1. Objetivos 6.2. Fases 6.3. Formatos de auditoría 7. Casos prácticos. <ol style="list-style-type: none"> 7.1. AMFE de proceso. 7.2. Reverse PFMEA |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

APLICACIÓN:

- Diseño y desarrollo de procesos.
- Mejora de procesos.

TÉCNICAS:

- PFMEA
- Risk Limiting Method
- Reverse PFMEA
- Matriz de características
- Método step by step

OBJETIVOS:

- Realización de una PFMEA
- Validación de los controles actuales de proceso
- Revisión del PFMEA identificando nuevos potenciales modos de fallo
- Mejorar el sistema de lecciones aprendidas de la organización

DIRIGIDO A:

Personal de producción, calidad, logística, procesos,... así como potenciales auditores de procesos y equipos de mejora.