

Szanowni Państwo,

W roku 2013 odnotowaliśmy wiele umknień związanych z niedopracowanym procesem produkcyjnym i procesem kontroli, który nie gwarantował wykrycia niezgodności powstałej w toku produkcji.

Przykłady:

1. W trakcie wytwarzania zespołów rurowych w miejscu gięcia następowało pocienienie ścianki. Proces kontroli nie przewidywał sprawdzania grubości materiału w miejscach gięcia.
2. W toku procesu produkcyjnego na obudowie wykonanej z aluminium pozostały ślady szczęk na średnicy zewnętrznej. Ślady szczęk zostały usunięte poprzez zaczyszczanie co spowodowało odchyłkę na średnicy.

Proces poprawy nie przewidywał pomiaru średnicy po zaczyszczaniu przez co niezgodne sztuki zostały zwolnione.

PAMIĘTAJ

Proces produkcyjny powinien być ciągle doskonalony. Kluczowa jest odpowiednia analiza ryzyka, która zarówno przy produkcji seryjnej, wprowadzaniu nowego wyrobu jak i przeprowadzaniu procesu poprawy/naprawy pozwoli wprowadzić takie metody kontroli, które wykryją odchyłkę przed wysłaniem jej do Klienta.