

REPORTE 8-D

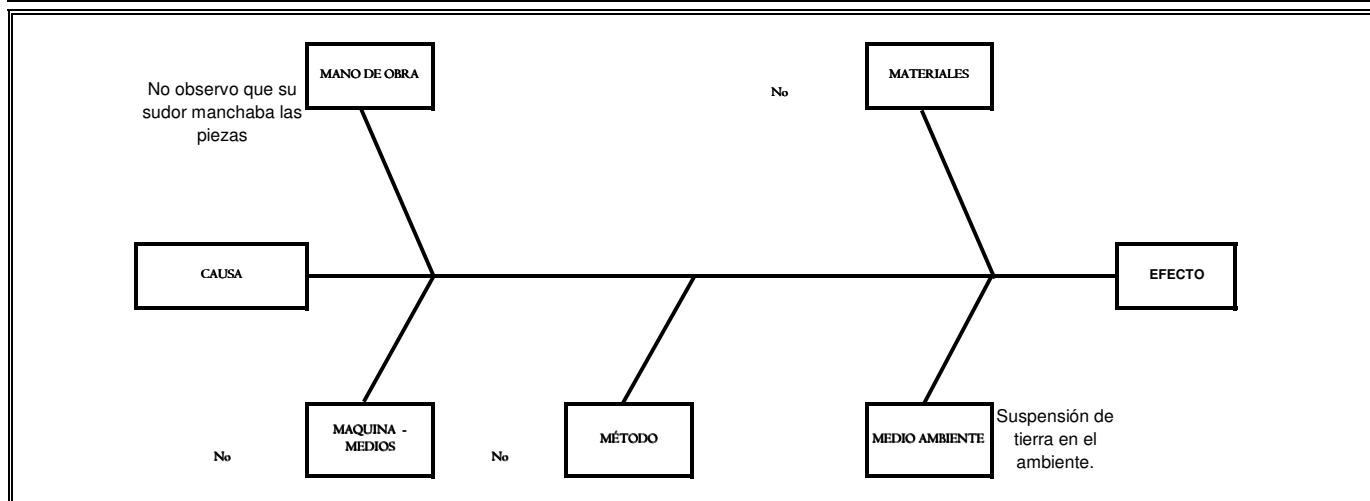
REV:

TITULO DEL DEFECTO				ICP. Nº:	1399	FECHA DE APERTURA 8D:	25/11/2011
Manchas sobre textura				FECHA:	24/11/2011	FECHA DE CIERRE 8D:	
VEHICULO:	Suran-Amarok	MODELO:		CLIENTE:	Magna (Bs.As.)		PIEZA APROBADA:
PIEZA:	Carter Mecanismo	NUMERO:	5Z0881479/80 71N	S / R	Si	INF. Nº:	
Nº PLANO:	5Z0881477/78 71N	L / C:	Si	LOTE:	1416-205	FECHA DE ENTREGA:	25/11/2011

D1. DESIGNAR EL EQUIPO DE TRABAJO			D2. DESCRIPCIÓN DEL DEFECTO (DEFINICIÓN)	
RESPONSABLE	ÁREA / DEPTO:	TEL / E-MAIL	Las piezas presentaban diferentes manchas y mal rebabado en la zona de su texturado.	
Cristian Carrara	Calidad	0351-4666906 calidad@modelplac.com.ar		
INTEGRANTES	ÁREA / DEPTO:	TEL / E-MAIL		
Guillermo Larrosa	Dirección	0351-4666906 modelplac@mplac.arnetbiz.com.ar		
Juan Carlos Guzmán	Producción (Sup.)			

D3. DEFINIR, DETERMINAR E IMPLANTAR ACCIONES DE CONTENCIÓN				FECHA:
CLIENTE	Retrabajo a cargo de la empresa ControlAR, de un "pulmón" para producción de días posteriores.			23/11/2011
	Se envía a cliente piezas retrabajadas y controladas 100%, para trabajo de varios días.			24/11/2011
PLANTA	Se retrabaja y se controla todo el stock que se encontraba en planta.			23/11/2011
	Se agrega ayudas visuales en puesto de inyección, y se aumenta el control de muestreo.			23/11/2011
PROV. B				
% DE EFECTIVIDAD:		RESPONSABLES:		Cristian Carrara (Dpto.Calidad)
¿EL PROBLEMA PUEDE AFECTAR A PRODUCTOS SIMILARES?		NO		¿Cuál? -

D4. ANALIZAR Y DETERMINAR LA CAUSA RAÍZ CON EL MÉTODO 5 POR QUÉ (SE ADJUNTA ESPINA DE PEZ EN CASO DE SER NECESARIO)					
PROBLEMA A: Manchas en Textura		% CONT.	PROBLEMA B: Mal rebabado de piezas		% CONT.
1. ¿Por qué?	por que las piezas no estaban protegidas adecuadamente a la suciedad del ambiente, y ante la tierra existente se impregna en la pieza	50%	1. ¿Por qué?	Exceso de desmoldante en el molde	50%
2. ¿Por qué?	El operador debido a las altas temperaturas, tenia las manos transpiradas esto ensucio las piezas dándole sus manchas grasosas		2. ¿Por qué?	Desgaste del molde en texturado y expulsión de la pieza.	
3. ¿Por qué?			3. ¿Por qué?	Falta de Blasting y mantenimiento en molde (ya fue cotizado a Magna- a espera de una resolución)	
4. ¿Por qué?	el operario no estaba capacitado para desempeñar la tarea.		4. ¿Por qué?		
5. ¿Por qué?			5. ¿Por qué?		
CAUSA			CAUSA		
CAUSA DE LA NO DETECCIÓN:					



D5. DEFINIR LAS ACCIONES CORRECTIVAS PERMANENTES (Para c/por que)	RESPONSABLE	PLAZO	CIERRE
PROBLEMA A			
Se protege mas la pieza, las cajas se cierran de forma diferente con el fin de evitar entradas de tierra	Cristian Carrara	23/11/2011	
Al operador se le brinda guantes para evitar que toque la pieza con transpiración	Guillermo Larrosa	24/11/2011	
Al momento de guardar las piezas en deposito, se toma la precaución de teparlas con una lona	Guillermo Larrosa	24/11/2011	
Capacitar al empleado que realizo mal el rebabado de los carter.	Guillermo Larrosa	25/11/2011	
PROBLEMA B			
Se volvera a enviar, la cotización del trabajo sobre el texturado de la pieza, se espera la determinación de Magna de realizar o no este trabajo.	Cristian Carrara	30/11/2011	

D6. DEFINIR LAS ACCIONES PREVENTIVAS	RESPONSABLE	PLAZO	CIERRE
Se mejora el ambiente donde se guardan las piezas y capacitar los operarios, de forma tal de evitar el menor contacto de estas con los agentes externos que puedan presentarse.	Cristian Carrara		

D7. VALIDACIÓN DE LAS ACCIONES (ACTIVIDADES REALIZADAS Y DOCUMENTACIÓN MODIFICADA)					
ACTIVIDADES REALIZADAS	FECHA	RESULT.	RESPONSABLE	DOCUMENTOS	SI / NO
-	--	-	-	A.M.F.E. PRODUCTO	No
-			-	A.M.F.E. PROCESO	No
-			-	PLAN DE CONTROL	No
Control de estado de piezas antes del envio	24/11/2011	Ok	Carrara C.	GAMAS DE CONTROL	SI
Se suma alarma interna de calidad	23/11/2011	Ok	Carrara C.	AUDIT. DE PROCESOS	SI
-			-	AUDIT. DE PRODUCTOS	No
-			-	AUDIT. SUB PROV.	No
-			-	MANTENIMIENTO	No
-			-	CAPACITACIONES	No
Variacion en cifras de indicadores de N.C	25/11/2011	Ok	Carrara C.	INDICADORES	No
-				CRONO ENSAYOS	No
-				OTROS	No

MUY IMPORTANTE: 1 - INDIQUE FECHA DE EXPEDICIÓN DE PRODUCTOS GARANTIZADOS: 24/11/2011
2 - DETALLAR DE QUE MANERA SE IDENTIFICARAN LAS PRÓXIMAS PARTIDAS HASTA SOLUCIONAR EL DEFECTO:
Controlado 100%

D8. CIERRE DE 8D Y FELICITACIÓN AL EQUIPO DE TRABAJO					
FECHA DE CIERRE	ATRASO	FIRMA RESPONSABLE	FIRMA DE CLIENTE	ÁREA	FECHA