




AMEF

CLAVE: R.2.1.b
 VERSIÓN: 6

Maquila: 300048479 REVISION DORITOS DIN CYL HB 33GRX48X1											FECHA: 05-11-2020							
											Control actual del proceso							
Etapa del proceso	Actividad	falla potencial	Efecto potencial en el cliente	Efecto potencial en el producto	Severidad	Causas potenciales de la falla	Ocurrencia	Detección	RPN	Clasificación de las fallas	Lote	Muestra por evento	Defectivos para rechazo					
Revisión del producto	Seleccionar los productos que cumplen con la especificación de maquila	Dejar producto abierto, sin aire, incompleto, contaminado o caduco dentro del corrugado	Queja del cliente - acción preventiva - Rechazo parcial menos al 10% del lote entregado	El producto es operable o usable seleccionando los lotes producidos con cargo a Procom	7	Desatención del operador	3	6	126	M	Ver plan de muestreo y usar MLT-STD 105-D							
Empaque en corrugado	Empaquetar la misma cantidad de granel en el corrugado de origen	Dejar materia extraña dentro del corrugado	Reporte del cliente - se solicita mejora	El producto es dictaminado con niveles bajos de calidad pero es operable o usable por el cliente, aunque estará insatisfecho	6	Falla del operador	3	6	108	R								
Plan de muestreo:	<table border="1"> <tr><td>Fallas Críticas</td></tr> <tr><td>Fallas Mayores:</td></tr> <tr><td>Fallas reducidas:</td></tr> </table>	Fallas Críticas	Fallas Mayores:	Fallas reducidas:	Nivel III	Muestreo Simple	Inspección Normal	<table border="1"> <tr><td>AQL- 1</td></tr> <tr><td>AQL- 1.5</td></tr> <tr><td>AQL- 4</td></tr> </table>	AQL- 1	AQL- 1.5	AQL- 4	El producto terminado se libera por tarima completa	Gerente de calidad					
Fallas Críticas																		
Fallas Mayores:																		
Fallas reducidas:																		
AQL- 1																		
AQL- 1.5																		
AQL- 4																		