

## Приложение №1 (PFMEA)

Номер PFMEA \_\_\_\_\_  
 Процесс раскрой металлокордного брекера  
 Группа шин: грузовые  
 Цель PFMEA:  
 подтверждение соответствия требованиям

## Ответственное подразделение ЗГШ

Ответственный руководитель: Главный технолог ЗГШ  
 Срок проведения PFMEA: с 10.10.06г по \_\_\_\_\_  
 Руководитель команды: Портной Ц.Б.  
 Члены команды: Вавилов И.А., Балдыкова Т.В., Дьячков В.В., Соколов М.В.  
 Консультант-куратор (**facilitator**): Тихонова И.Ю.

Процесс	Вид потенциального отказа	Последствия отказа	S	Класс	Потенциальная причина	O	Действующие меры по обнаружению	D	ПЦР	Рекомендуемые действия	Ответственность (дата)	Предпринятые действия	S	O	D	ПЦР
Раскрой металлокордного брекера в соответствии с требованиями нормативной документации по ширине полотна и углу закроя	Несоответствие ширины полос металлокордного брекера (узкий или широкий брекер)	Уступ, смещение слоёв брекера в покрышке, "наплыв" в плечевой зоне а/п.	10	⊙	Неточная настройка агрегата, отсутствие контроля	2 Срк =1,30	Контроль во время настройки процесса, контроль ОТК, контроль на операции "сборка"	5	100	Мониторинг, для убежденности в соответствии	СП-1 Дьяченко - регулярно	Увеличен объём выборки, оценка после перевода с размера на размер	10	2 Срк =1.33	2	40
	Несоответствие угла закроя брекера	Изменение величины напряжения в нитях металлокордного брекера, разрушение а/п.	10	⊙	Неточная настройка агрегата, отсутствие контроля	10 Срк = -2,3	Оценка шаблоном, нет контроля и возможности контроля на последующих операциях	10	1000	Настройка агрегатов на центр процесса 70°	СП-R Соколов 25.10.06	Регулировка контрольного ножа, расчёт угла отклонения от шаблона	10	2 Срк =1.54	3	60