

WinFMEA 3

Arquivos

Editar

Formulários

Ferramentas

Relatórios

Ajuda

Ação Recomendada

Ação Tomada

Ações Pendentes

Relatórios da FMEA Ativa

Relatórios (Gerar)

Grupos FMEA's

Buscar Grupo...

Exemplo

VTS

FMEA's

Buscar FMEA...

Status

Tipo

M / I

Item / Processo

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

100

Software para Criação, Análise e Gerenciamento de FMEAs.

WinFMEA 3

Geral

Recursos e Vantagens

- **Elaboração, Análise e Gerenciamento de FMEAs**
- **FMEA Mestre**
- **FMEA baseado no Fluxograma**
- **Plano de Controle baseado no Item/Processo do FMEA**
- **Controle de Permissões**
- **Histórico de Revisões**
- **Índices do Manual de FMEA AIAG 4ª edição e Personalizáveis**
- **Controle de Pendências de Ações**
- **Gráficos de NPR**
- **Clonagem de FMEAs**
- **Árvore histórica de Modo/Efeito/Causa de Falhas**
- **Exporta Planilha de FMEA p/ Excel**
- **Controle de permissões por usuários**
- **FMEA de Projeto, Processo e Máquina.**

Armazenamento

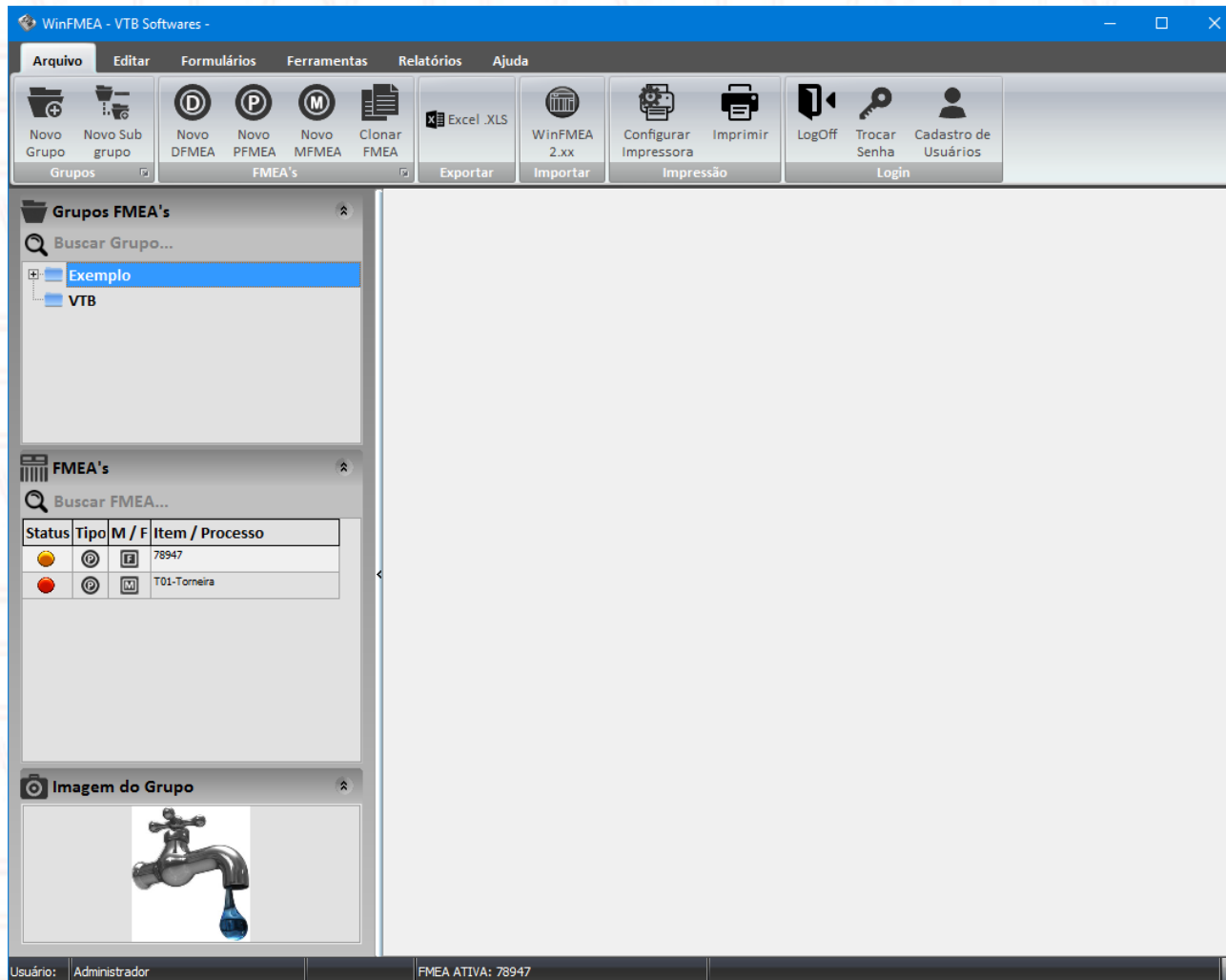
Todos os dados (exceto anexos) são armazenados em Banco de Dados Microsoft SQL Server*



*** A versão gratuita SQL Server Express atende à demanda e propósito da aplicação**

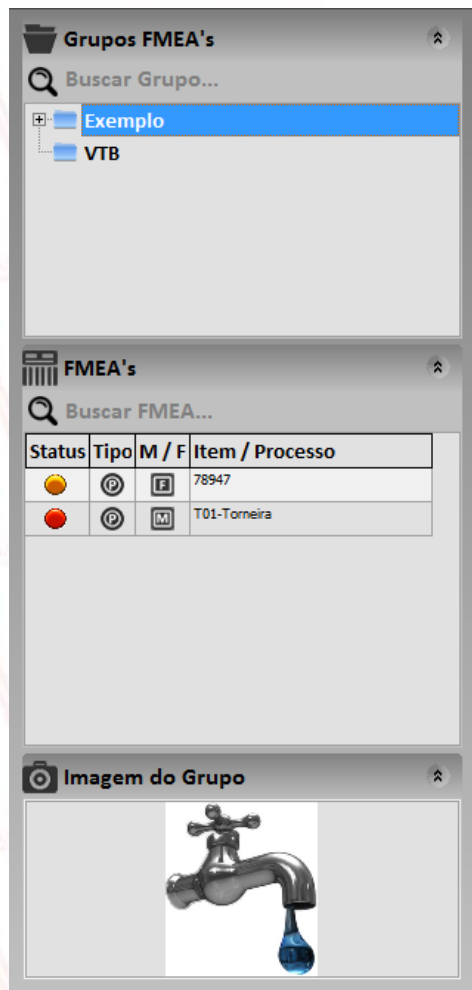
WinFMEA 3

Nova Interface



WinFMEA 3

Fácil Organização dos Estudos

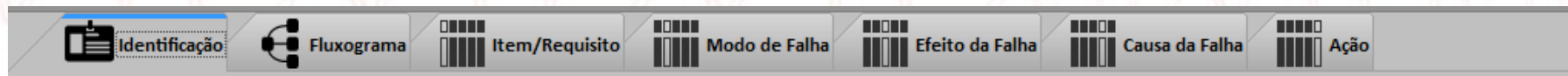


← Crie grupos e subgrupos para melhor organização dos estudos.

← Grade resumida com status, tipo, modelo e item/fmea.

WinFMEA 3

Cadastro Simplificado



Tudo numa mesma janela para facilitar o cadastro dos dados.

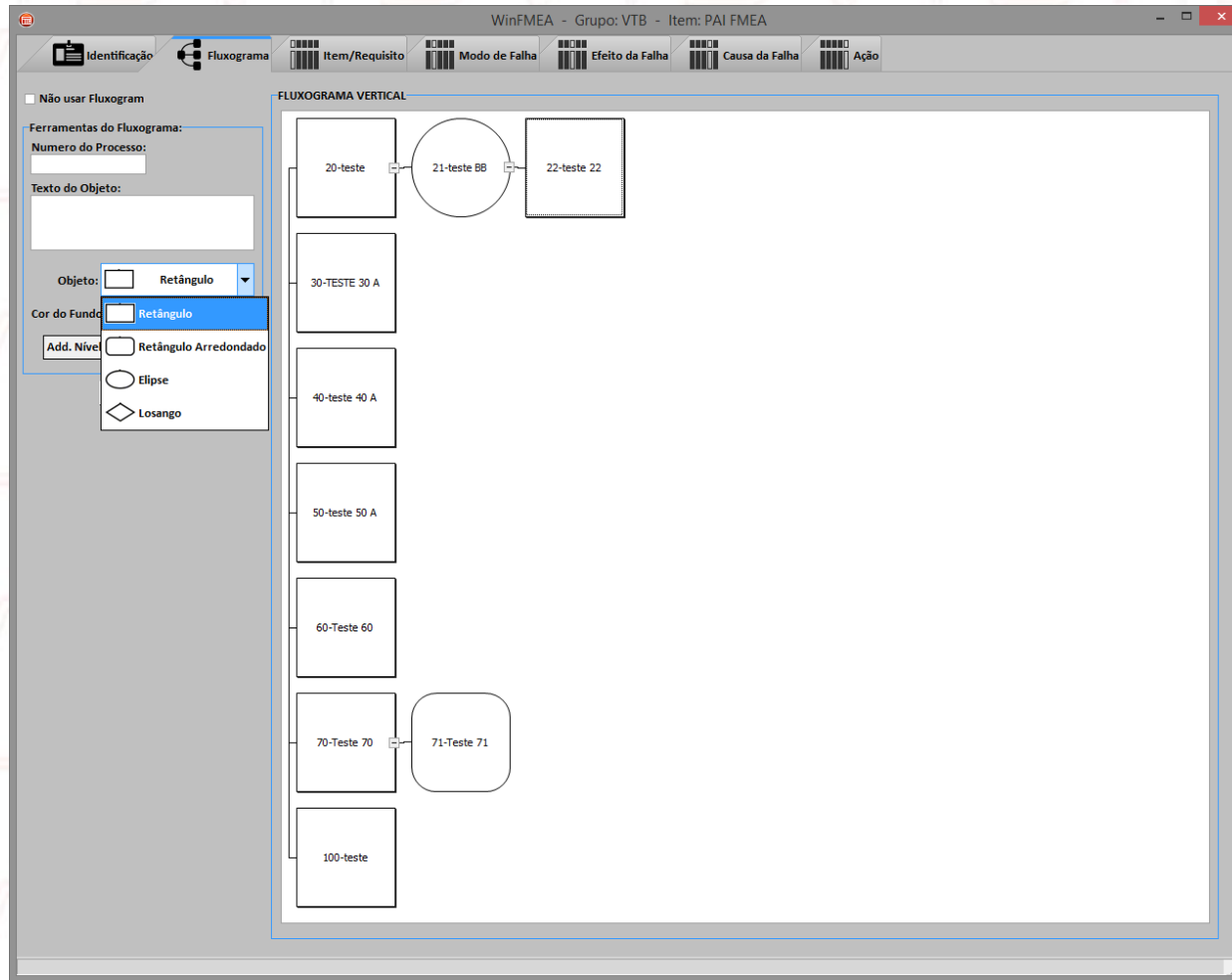
The screenshot shows the WinFMEA 3 application window titled 'WinFMEA - Grupo: VTB - Item: PAI FMEA'. The window features a toolbar at the top, a main form area, and a sidebar on the right. The main form is divided into several sections:

- Identificação do FMEA:** Includes fields for 'NÚMERO:' (P-01), 'STATUS:' (Atrasada), 'ITEM:' (PAI FMEA), 'RESPONSÁVEL:', 'PREP. POR:', 'ANO/MOD./PROD.:', 'RISCO CRÍTICO:', 'NPR Máximo', and 'NPR Crítico (Severidade)'.
- Revisões:** Includes fields for 'Nº.REV.:' (001) and 'DATA REVISÃO:' (02/09/2015).
- Equipes:** Includes a table for 'Equipe FMEA' with columns 'Participantes' and 'Presente?'. The table lists Daniel Miller and Candido Faga, both marked as present.
- Reuniões FMEA:** Includes a table for 'Reuniões FMEA' with columns 'Data Reunião' and 'Observações'. The table lists a meeting on 06/11/2015 with the observation 'Reunião com a Equipe'.
- Lista de Presença:** Includes a table for 'Lista de Presença' with columns 'Participante da Reunião' and 'Presente?'. The table lists Candido Faga, Daniel Miller, and Teste 3, all marked as present.

The sidebar on the right contains sections for 'Clientes:', 'Fornecedores:', 'FMEA Mestre' (with a button 'acesse o FMEA MESTRE.'), and 'Registros:' (with a button '4 de 4 registros').

WinFMEA 3

Fluxograma Vertical



Fluxograma vertical que pode ser utilizado para gerar a coluna Item/Processo do FMEA.

WinFMEA 3

Fácil Preenchimento de Dados

WinFMEA - Grupo: VTB_DEMO - Item: Haste

Identificação Fluxograma Processo/Requisito Modo de Falha Efeito da Falha Causa da Falha Ação

Item	Função
00-Início	
▶ 10-Processo 10	Função 10
11-Processo 11	Função 11
12-Processo 12	Função 12
15-Processo 15	Função 15
20-Processo 20	Função 20
30-Processo 30	Função 30
40-Processo 40	Função 40
41-Processo 41	Função 41
50-Processo 50	Função 50
60-Processo 60	Função 60
61-Processo 61	Função 61
62-Processo 62	Função 62
63-Processo 63	Função 63
64-Processo 64	Função 64
100-FIM	

REQUISITOS

▶ Requisito 10

1 de 1 registros

MODO DE FALHA

▶ Modo de Falha 10

1 de 1 registros

EFEITO(S) DA FALHA

▶ Efeito 10

IS 10

1 de 1 registros

Causa de Falha

Causa 10

Causas

Índice Tabela de Ocorrência

10

★ Ppk

Tab. de Ocorrência

Controles Prevenção

Prevenção 10

Prevenção

Índice Tabela de Detecção

10

Tab. de Detecção

Controle Detecção

Detecção 10

Detecção

Índice de Risco - NPR

S.O=100 S.O.D= 1000

S.D=100

Registros 1 de 1 registros

Incluir no Plano

Visualizar Planilha

WinFMEA 3

Índices

Utilize os índices do manual de FMEA 4ª edição AIAG ou monte seus índices personalizados.

WinFMEA - Índices Severidade / Ocorrência / Detecção - FMEA de Processo / Projeto / Máquina

Índices em Aplicação

☒ Sugeridos do Manual AIAG - 4ª edição ☐ Personalizado pelo Usuário

Tipo de Índice

☒ Severidade ☐ Ocorrência ☐ Detecção

☒ Índices p/ FMEA de Projeto ☒ Índices p/ FMEA de Processo ☐ Índices p/ FMEA de Máquina

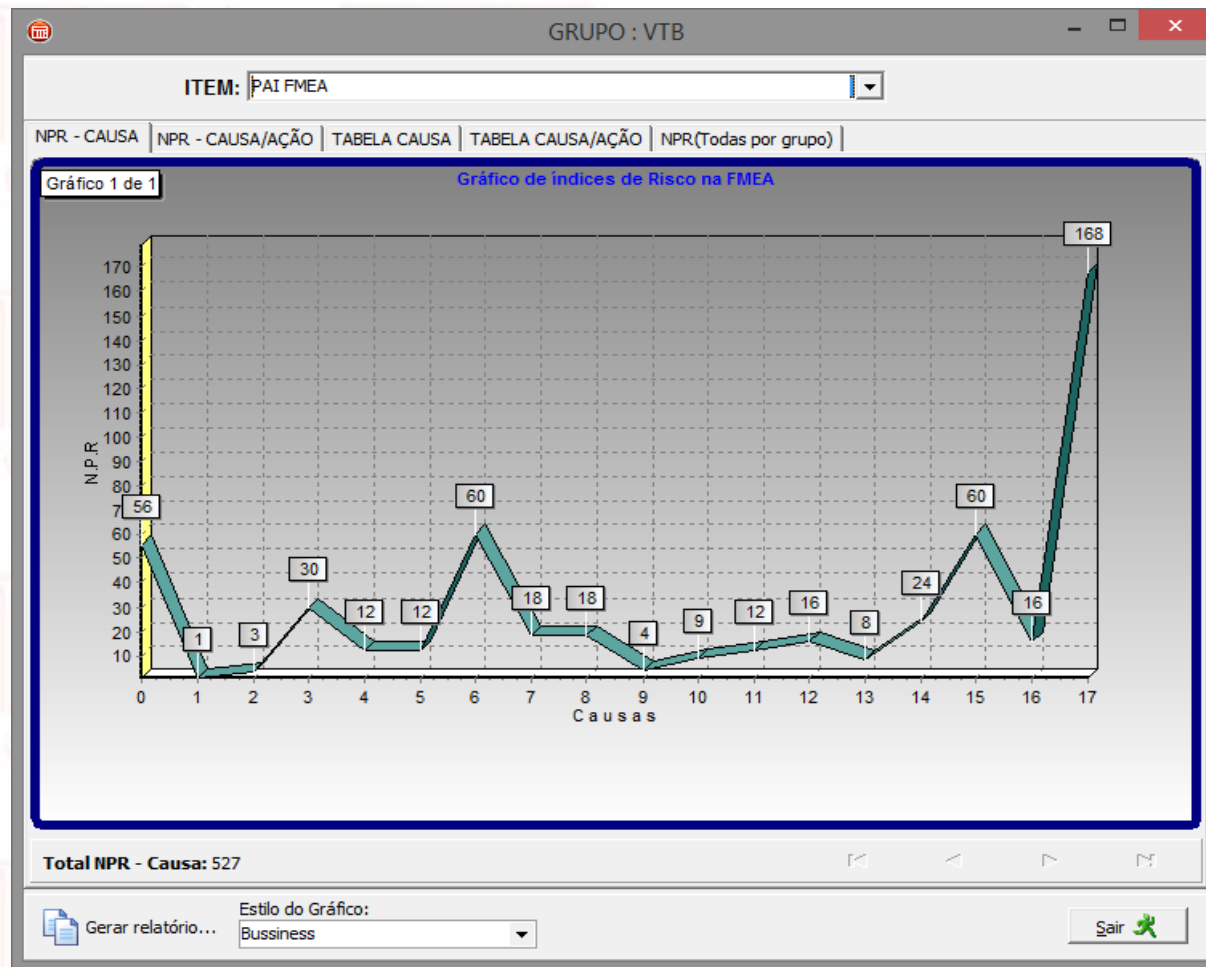
Efeito	Critérios: Severidade do Efeito no Produto (Efeito no Cliente)	Classificação	Efeito	Critérios: Severidade do Efeito no Processo (Efeito na Fabricação / Montagem)
Falha em Atender Requisitos de Segurança e/ou Regulatórios	Modo de falha potencial afeta a operação segura do veículo e/ou envolve não-conformidade com regulamentação governamental, sem prévio aviso.	10	Falha em Atender a Requisitos de Segurança e/ou Regulatórios	Pode trazer perigo ao operador (de máquina ou montagem), sem prévio aviso.
	Modo de falha potencial afeta a operação segura do veículo e/ou envolve não-conformidade com regulamentação governamental com prévio aviso.	9		Pode trazer perigo ao operador (de máquina ou montagem), com prévio aviso.
Perda ou Degradação de Função Primária	Perda de função primária (veículo inoperável, não afeta a operação segura do veículo).	8	Interrupção Maior	100% dos produtos podem ser refugados. Parada de linha de produção ou parada de embarque (expedição).
	Degradação de função primária (veículo operável, mas com um nível reduzido de desempenho).	7	Interrupção Significante	Uma parcela do lote de produção pode ser refugada. Desvio do processo primário, incluindo velocidade reduzida da linha de produção e acréscimo de mão de obra.
Perda ou Degradação de Função Secundária	Perda de função secundária (veículo operável, mas as funções de conforto / conveniência estão inoperáveis).	6	Interrupção Moderada	100% do lote de produção pode ser retrabalhado fora da linha e aceito.
	Degradação de função secundária (veículo operável, mas as funções de conforto / conveniência apresentam um nível reduzido de desempenho).	5		Uma parcela do lote de produção pode ser retrabalhada fora da linha e aceita.
Incômodo	Aparência ou Ruído Audível, veículo operável, item não conforme e percebido pela maioria dos clientes (>75%).	4		100% do lote de produção pode ser retrabalhado na estação, antes de ser processado.
	Aparência ou Ruído Audível, veículo operável, item não conforme e percebido por muitos clientes (>55%).	3	Interrupção Menor	Uma parcela do lote de produção pode ser retrabalhada na estação, antes de ser processado.
	Aparência ou Ruído Audível, veículo operável, item não conforme e percebido por clientes observadores (<25%).	2		Ligeira inconveniência para o processo, operação ou operador.
Nenhum Efeito	Nenhum efeito perceptível.	1	Nenhum efeito	Nenhum efeito perceptível.

Sair

WinFMEA 3

Gráfico de NPR

Gráficos de NPR: Veja com facilidade a evolução dos NPRs antes e pós ações tomadas.



WinFMEA 3

FMEA Mestre

Gere FMEAs a partir de um FMEA mestre facilitando atualizações. Ex: Se um FMEA mestre possui um modo, efeito ou causa para um Item/Processo qualquer, e as informações precisam ser atualizadas. Todos os outros FMEAs que possuem esse Item/Processo gerados a partir do mestre, serão atualizados automaticamente.

Definir o FMEA MESTRE

FMEA MESTRE

Selecione o Grupo de FMEA:

Daniel

Selecione o Fmea:

PAI FMEA CRONE

Após encontrar o FMEA que será o MESTRE, escolha na grade abaixo quais processos serão vinculados e também, quais Tabelas serão vinculadas ao FMEA.

	Seleção	N.º Processo	Item
☐	☒	110	item 110
☐	☒	120	Item 120
☐	☒	130	Item 130
☐	☒	140	item 140
☐	☒	150	item 150
☒	☒	160	Item 160

Tabelas :

Selecione as tabelas que serão utilizadas do FMEA Mestre.

☒ Fluxograma

☒ Item / Função

☒ Requisito

☒ Modo de Falha

☒ Efeito de Falha

☒ Causa de Falha

☒ Ação

☒ Desmarcar todos

Cancelar

Confirmar

FMEA Mestre

FMEA MESTRE

Processo
10

Processo
20

Processo
30

Processo
40



FMEA FILHO

Processo
20

Processo
30

FMEA MESTRE

Processo
10

Processo
20

Processo
30

Processo
40

FMEA FILHO 1

Processo
20

Processo
30

FMEA FILHO 2

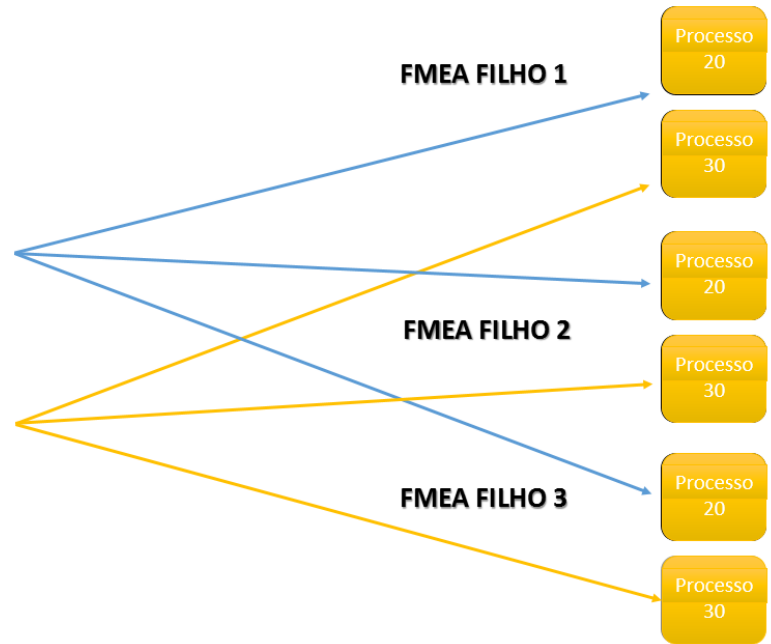
Processo
20

Processo
30

FMEA FILHO 3

Processo
20

Processo
30



WinFMEA 3

Planilha de FMEA

Dois modelos de relatórios da Planilha de FMEA.

Opções

Visualizar

Exportar p/ PDF

Exportar PDF p/ Email

FMEA Modelo AIAG

Visualizar

Exportar p/ PDF

Exportar PDF p/ Email

FMEA Modelo VTB

NPR De:

Até:

Aplicar Filtro

Não mostrar Fluxograma

Rotacionar Fluxograma

Zoom Fluxograma

Não Mostrar Histórico/Revisão

Opções

Identificação

Planilha FMEA

Fluxograma

VTB CONSULTORIA E TREINAMENTO

VTB Consultoria e Treinamento

FMEA DE PROCESSO

ANÁLISE DE MODO E EFEITOS DE FALHA POTENCIAL

NÚMERO:

FMEA-001

DATA CHAVE:

10/06/2016

PREP. POR:

Daniel Miller

ITEM:

T01-Torneira

DATA FMEA:

28/04/2016

RESPONSÁVEL:

Candido Faga

ANO/MOD./PROD.:

2016 / Doméstico / Utilidade

DATA REVISÃO: N.º REV.:

30/05/2016 2

EQUIPE:

Raul Seixas[Eng.º Químico]

NÚMERO: 1450 - ITEM: Porta da frente Lado Esq. HB40000A

DATA FMEA: 18/04/2006

ANOMODELO: 200X Lion 4dr/Wagon

DATA CHAVE: 30/04/2006

PREP. POR: J Ford - 38521 - Oper. Montagem

DATA REVISÃO: 30/04/2006 - Nº.3

RESPONSÁVEL: Eng. de Carroceria/Oper. Montagem

EQUIPE: Chidlers Ford(Produção) - Ford(Produção) - Daltton(Produção) -

FMEA DE PROCESSO

Processo/Função	Requisito	Modo de Falha	Efeito de Falha	CV	Evento Potencial	Consequência	SE	OC	DE	Atualizável	Reg. Data Revisão	Atualizável	SE	OC	DE	SE
1 - Atuação manual de ceta na parte interna da porta. Ceto parte interna da porta, superfície interna com camada mínima de ceta para regular corrédo.	1 - Cobertura suficiente de ceta sobre a superfície especificada.	1 - Não há de porta diminuída devido à aplicação manual/falta de ceta.	1 - Funcionamento irregular do mecanismo interno de porta.	1	1.1 - Boto de jateamento posicionado incorretamente na porta.	1.1 - Chegar em 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	200	1.1.1 - Automatizar jateador	Eng. Processos 25/04/2006	Registado de ceta a completude das diferentes partes na mesma linha de montagem 27/04/2006	1	2	5	10		
1.2 - Boto de jateador no corpo do mecanismo a 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	1.2 - Boto de jateador no corpo do mecanismo a 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	1.2 - Boto de jateador no corpo do mecanismo a 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	1.2 - Boto de jateador no corpo do mecanismo a 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	1	1.2 - Boto de jateador no corpo do mecanismo a 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	1.2 - Chegar em 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	170	1.2.1 - Usar programa de aperfeiçoamento (OC) na vistoria de ceta.	Eng. Processos 25/04/2006	Realizado um "Tre de ceta" no jateador e checado na linha 27/04/2006	1	2	5	10		
1.3 - Boto de jateador no corpo do mecanismo a 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	1.3 - Boto de jateador no corpo do mecanismo a 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	1.3 - Boto de jateador no corpo do mecanismo a 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	1.3 - Boto de jateador no corpo do mecanismo a 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	1	1.3 - Boto de jateador no corpo do mecanismo a 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	1.3 - Chegar em 101 hora por turno. Não há profundidade de ceta.	170	1.3.1 - Usar programa de aperfeiçoamento (OC) na vistoria de ceta.	Eng. Processos 25/04/2006	Foram desenvolvidos testes de temp. e pressão e implementados. Checar de ceta, que mostram que a ceta está adequada para a ceta 1.00. 20.	1	2	5	10		

Sistema WinFMEA

VTB Consultoria e Treinamento

Daniel Miller
VTB Consultoria

Pág. 1 de 2

Emissor: J. Ford

WinFMEA 3

Planilha de FMEA

WinFMEA - VTB

Opcões

Visualizar Exportar p/ PDF Exportar PDF p/ Email FMEA Modelo AIAG

Visualizar Exportar p/ PDF Exportar PDF p/ Email FMEA Modelo VTB

NPR De: Até: Aplicar Filtro

Não mostrar Fluxograma Rotacionar Fluxograma Zoom Fluxograma

Não Mostrar Histórico/Revisão

Opcões

Identificação Planilha FMEA Fluxograma

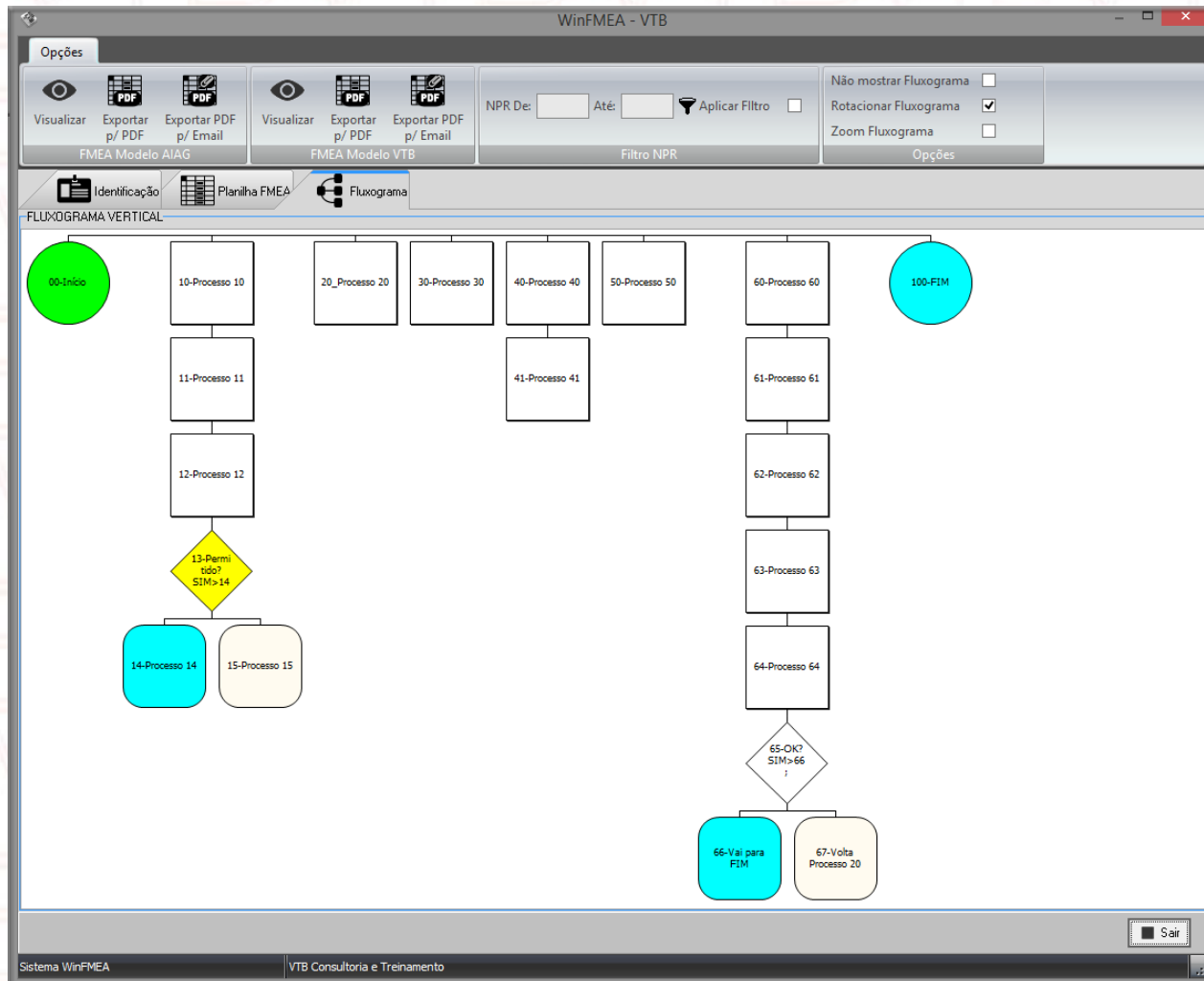
Processo/Função	Requisitos	Modo de Falha Potencial	Efeito(s) de Falha Potencial	S	CL	Causa(s) de Falha Potencial	Controles Prevenção Atual	O	Controles Detecção Atual	D	NPR	Ação Recomendada	Resp./Data Conclusão Pretendida	Ações Implementação e data	S	O	D	NPR	
10 -10-Fundição -Fundir peças conforme Norma MG2803				8		Desgaste do macho (20%)	1) Procedimento de transporte manual do macho 2) Compra de machos de boa qualidade	4	Testes com raios-X	7	224	Construir carrinhos especiais para transporte de machos	Isaac Newton 04/05/2016						
	Fundir peças conforme Norma MG2803	Trincas (1/4000)	1) Vazamento (7) 2) Perda de estética (8)	◇		Alta porcentagem de impurezas da matéria-prima (50%)	1) Fornecedores com seu SGQ certificado em ISO 9001 2) Seleção no recebimento 3) Análise laboratorial	5	Testes com raios-X	7	280	Selecionar melhores fornecedores e revisar contrato de fornecimento, acrescentando a cláusula de controle de processo.	Raul Seixas 06/05/2016					128	
						Operador não espera o tempo correto de resfriamento (30%)	1) Instrução de trabalho 30-05 2) Pouco Job Rotation	4	Testes com raios-X	7	224	Instalar timer para alertar o operador sobre o tempo otimizado de resfriamento	Steve Jobs 06/05/2016						
						Variação brusca da temperatura ambiental afeta performance do forno (antigo) (10%)	1) Manutenção Preventiva para vedadores do Forno 2) Procedimento para manter o Forno em uma temperatura mínima	4	Testes com raios-X	7	224	Planejar medição periódica a temperatura do forno e analisá-la via carta de controle.	Isaac Newton 09/05/2016						

Sair

Sistema WinFMEA VTB Consultoria e Treinamento

WinFMEA 3

Planilha de FMEA



WinFMEA 3

Relatórios com filtros

WinFMEA - Relatórios - Visualizar/Imprimir

Grupo de FMEAs: VTB

FMEAS

- Encerramento do Veículo
- Porta da frente Lado Esq/H8HX/000/A

Ação

- ☒ Ação Recomendada ☐ Avançado ☐ Planilha F M E A...
- ☐ Ação Tomada ☐ Gráfico N.P.Risco...
- ☐ Planilha de F M E A em branco ☐ Plano de Controle...

Fonte dos dados:

- ☒ FMEA selecionada ☐ Grupo atual ☐ Todos os Grupos

Status / NPR:

- ☐ FMEA's - Atrasada
- ☐ FMEA's - Concluída
- ☐ FMEA's - Em andamento
- ☐ FMEA's - Prevista
- ☐ NPR - TOP 10
- ☐ Status das FMEA's

Filtrar por período:

- ☒ Data FMEA
- ☐ Data CHAVE
- ☐ Data da última REVISÃO

Data início: 19/04/2006

Data fim: 19/04/2006

Ordenar por:

- ☐ Entrada
- ☐ A-Z
- ☐ Z-A
- ☐ Data Asc.
- ☐ Data Desc.
- ☐ Status

Outros:

- ☐ Identif. da Empresa
- ☐ FMEA - Clientes
- ☐ FMEA - Fornecedores

☐ Enviar relatório por E-Mail

Gerar

Sair

VTB
CONSULTORIA E TREINAMENTO

Análise de Modo e Efeitos de Falhas

INDUSTRIAL LEVORIN S/A

SISTEMA WinFMEA

Identificação FMEA DE PROCESSO

NÚMERO: : 1450

FUNÇÃO : Porta da frente Lado Esq/H8HX/000/A

EQUIPE: :

Emitido em: 27/01/2016

Relatório de Ação Tomada por FMEA

Ação Tomada	Responsável	Data	NPR	Novos índices			
				S	O	D	N.P.Risco
Foram determinados limites de temp. e pressão e implantados Cartas de Controle que mostram que o processo está sob controle - Cpk= 1,85.	Eng. Processo	28/04/2006	175	7	1	5	35
Instalado um "fim de curso" no jateador e checado na linha	Eng. Processo						
Rejeitado devido à cor montagem							

VTB
CONSULTORIA E TREINAMENTO

Empresa INDUSTRIAL LEVORIN S/A

SISTEMA WinFMEA

Grupo TODOS...

Emitido em: 27/01/2016

Relatório de Ações Recomendadas e Tomadas por data

Número: 1450	FMEA : Porta da frente Lado Esq/H8HX/000/A				
Ação Recomendada	Responsável	Data	Ação Tomada	Responsável	Data
1.2.1 - Usar projetos de experimentos (DOE) na viscosidade, X na temperatura X e X na pressão.	Eng. Processo	25/04/2006	Foram determinados limites de temp. e pressão e implantados Cartas de Controle que mostram que o processo está sob controle - Cpk= 1,85.	Eng. Processo	26/04/2006
1.1.2 - Instalar um "fim de curso" no jateador.	Eng. Processo	26/04/2006	Instalado um "fim de curso" no jateador e checado na linha	Eng. Processo	27/04/2006
1.1.1 - Automatizar jateador.	Eng. Processo	26/04/2006	Rejeitado devido à complexidade das diferentes portas na mesma linha de montagem	Eng. Processo	27/04/2006

WinFMEA 3

Visualização Gerencial

Visualize de forma rápida as planilhas de FMEAs com opção de filtros por ações, NPR, data, análise SOD, SO, SD, busca por palavra-chave em todos os FMEAs.

WinFMEA 3 - Gerencial

Visualização

Ações por FMEA

Ações por Responsável

NPRs / Vencimentos

Buscar FMEA

Grupos FMEAS

Exemplo

VTB

Todos Grupos

FMEAs

Status	Tipo	M / F	Numero	Item / Processo
			FMEA-001	T01-Torneira
			00	78947
			1234-First	Encerramento do Veículo
			1450	Porta da frente Lado Esq/H8HX/000/A
			0121	Maqui 1

Causa da Falha	Ação Recomendada	Responsável Ac. Rec.	Data Ac.Rec.	Ação Tomada	Responsável Ac. Tom.	Data Ac. Tom.	S	O	D	S.O	S.D	NPR
1-Limite superior para aplicação de cera protetora do painel interno da porta é muito baixa.	Adicionar teste de corrosão acelerada no laboratório.	A.tate - Eng. Carroceria	20/04/2006	Baseado no resultado do teste nº 1481 o limite superior de aplicação de cera aumentado em 125 mm.	Laboratório A		7	6	7	42	49	294
2-Espessura especificada para camada de cera é insuficiente.	Adicionar teste de corrosão acelerada no laboratório. Conduzir projeto de experimentos (DOE) na espess. da camada de cera.	A.tate	20/04/2006	Resultado do teste nº 1481 mostra que a camada especificada é adequada. Projeto de experimento demonstra que 25% de variação na espessura da camada é aceitável..	Eng. Carroceria	24/04/2006	7	4	7	28	49	196
5-Espaço insuficiente entre os painéis da porta p/ acesso do bico de jateamento de cera.	Criar um grupo de avaliação usando desenho do suporte de apoio e bico de jateamento.	Eng. Carroceria & Montagem	21/04/2006	A avaliação mostrou acesso adequado.	A.Tate	24/04/2006	7	4	4	28	28	112
4-Ar aprisionado impede que a cera penetre nos cantos e bordas.	Criar um grupo para avaliação usando o equipamento de jatear e a cera especificada.	Eng. Carroceria & Montagem	22/04/2006	Baseado no teste 3, furos adicionais de respiro foram abertos na área afetada..	Eng. Carroceria	27/04/2006	7	5	8	35	56	280

WinFMEA 3

Plano de Controle

Para cada FMEA, associe um Plano de Controle. Gere o plano com base no Item/Processo.

WinFMEA VTB - Plano de Controle

Imprimir Opções

Tipo de Plano de Controle: ☐ Protótipo ☐ Pré-Série ☒ Produção

N.º Revisão: 1 Data Original: 06/11/2015 Data Revisão: 06/11/2015

Aprovação Engenharia Cliente: Daniel Data Aprov. Eng: 06/11/2015 Imagem da Peça:

Número da Peça: 001 Contato Principal: Daniel

Aprovação Qualidade Cliente: Miller Data Aprov. Qual: 05/11/2015

Nome da Peça / Descrição: Peça 01 Equipe Principal: VTB

Outra Aprovação: Data Outra:

Fornecedor / Planta: VTB Aprovação Fornecedor: Candido Data Aprov. Forn.: 06/11/2015

Observações Cliente:

Cód. do Fornecedor: Miller S/A Outra Aprovação: VTB Outra Data Forn.:

Outras Observações:

1 de 1 Plano(s)

N.º da Peça / Processo	Nome do Processo / Descrição da Operação	Máquina Dispositivo, Padrão, Ferramentas p/ Manufatura	CARACTERÍSTICAS			Classificação de Característica Especial	MÉTODOS					
			N.º	Produto	Processo		Tolerância / Especificação de Produto / Processo	Técnicas de Avaliação / Medição	Amostra Tamanho	Amostra Frequência	Método de Controle	Plano de Reação
140	Processo 1	Teste	01				0,1	Medição	5	a cada 1 hora	CEP	Plano 1
160	Processo 2	Teste	02				0,2	Medição	1	a cada 3 hora	CEP	Plano 2
130	Processo 3	Teste	03	X			0,1	Medição	100%	Por batelada	Instepação	Plano 3

WinFMEA 3

Relatórios Plano de Controle

Dois modelos de relatórios de Plano de Controle.

VTB CONSULTORIA E TREINAMENTO		Empresa: INDUSTRIAL LEVORIN S/A				Emitido em: 27/01/2016	
Plano de Controle de Processo							
Tipo de Plano: Tipo de Plano:		N.º Revisão:		Imagem da Peça:			
Número da Peça: 001		Contato Principal / Telefone: daniel		Data Original:			
Nome da Peça / Descrição: teste		Equipe Principal: vtb		Data Revisão:			
Fornecedor / Planta: vtb		Aprovação Fornecedor: daniel		Data Aprov. Forn.: 27/01/2016			
Cód. do Fornecedor: 00212		Outra Aprovação:		Outra Data Forn.:			
Aprovação Engenharia:		Data Aprov. Eng:		Aprovação Qualidade:		Data Aprov. Qual:	
Outra Aprovação:		Data Outra:		Outras Observações:			
Observações Cliente:		Plano de controle do WinFMEA 3.					
N.º da Peça /		Nome do Processo /		Máquina/Dispositivo,		Métodos	
N.º		Produto		Processo		Classificação de Característica Especial	
100		asdfa		asdfasfadsf		02	
200		dsgfdg		03		03	
300		mrrr		04		04	
Amostra		Tamanho		Frequência		Método de Controle	
3		1h		cep		teste	
5		2h		cep		teste	
5		5h		100%		asngkjalsbfkjiasbfh abvksvkufjsadfsa	

WinFMEA 3

Controle de Usuários

Faça limitações de acessos à recursos do software para cada usuário individualmente.

WinFMEA - Cadastro de Usuários

Cadastro

Nome
Administrador

Email
suporte@vtb.com.br

Login
administrador

Senha

Confirmar Senha

Cancelar Confirmar

Usuário

+ Inserir

▲ Editar

■ Excluir

✉ Email

Permissões

Menu Arquivo

Menu Editar

Menu Formulários

Menu Ferramentas

Menu Relatórios

Editar

☒ Novo Grupo

☒ Novo Sub Grupo

☒ Novo DFMEA

☒ Novo PFMEA

☒ Clonar FMEA

☒ Exportar Excel

☒ Importar WinFMEA 2.xx

☒ Imprimir

☒ Cadastro de Usuários

1 de 2 usuários

WinFMEA 3

Gerenciamento de Ações Pendentes

Ações pendentes por grupo, FMEA e responsável. Filtro por datas de Ação Recomendada e Data-Chave do FMEA. Envio de email para os responsáveis.

WinFMEA 3 - Gerenciamento de Pendências

Filtrar Pendências:

Grupo FMEA:

Item/Processo:

N.º FMEA:

Responsável:

Datas de Ação Recomendada entre: 30/06/2016 e 30/06/2016 ☐ Ativar

E / OU

Datas Chave FMEA entre: 30/06/2016 e 30/06/2016 ☐ Ativar

Item/Processo	Item-Processo /Requisito	Causa da Falha	Ações Recomendadas	Responsável	Data Ac.Rec.	Data Chave FMEA
Encerramento do Veículo	Porta Dianteira Lado Esquerdo - HBHX-0000-A / - Entrada e saída do veículo; - Proteção dos ocupantes à chuva, vento, frio, ruídos e colisões laterais; - Entrada e saída do veículo.	1-Limite superior para aplicação de cera protetora do painel interno da porta é muito baixa.	Adicionar teste de corrosão acelerada no laboratório.	A.tate - Eng. Carroceria	20/04/2006	28/04/2006
T01-Torneira	10-Fundição / Fundir peças conforme Norma MG2803	Desgaste do macho (20%)	Construir carrinhos especiais para transporte de machos	Isaac Newton	05/05/2016	10/06/2016
		Operador não espera o tempo correto de resfriamento (30%)	Instalar timer para alertar o operador sobre o tempo otimizado de resfriamento	Steve Jobs	06/05/2016	10/06/2016
		Alta porcentagem de impurezas da matéria-prima (50%)	Selecionar melhores fornecedores e revisar	Raul Seixas	06/05/2016	10/06/2016

Enviar alerta de Pendências por email:

Filtro aplicado:

WinFMEA 3

Demonstração Remota



Para saber mais sobre o WinFMEA 3, agende uma demonstração remota através do telefone (11) 5084-0922 ou Email: softwares@vtb.com.br

Veja todos nossos serviços em www.vtb.com.br
ou

Acesse nosso catálogo online em: http://www.vtb.com.br/download/Catalogo_VTB.pdf

Clientes VTB



VTB – Consultoria e Treinamento

Rua Tenente Gomes Ribeiro, 57 – Salas 41 e 43 - Vila Clementino - São Paulo – SP

Fone: (11) 5083-5847/ 5084-0922 - www.vtb.com.br - Email: vtb@vtb.com.br