



Die praxisgerechte Umsetzung der FMEA



Anwendungsbereiche der FMEA

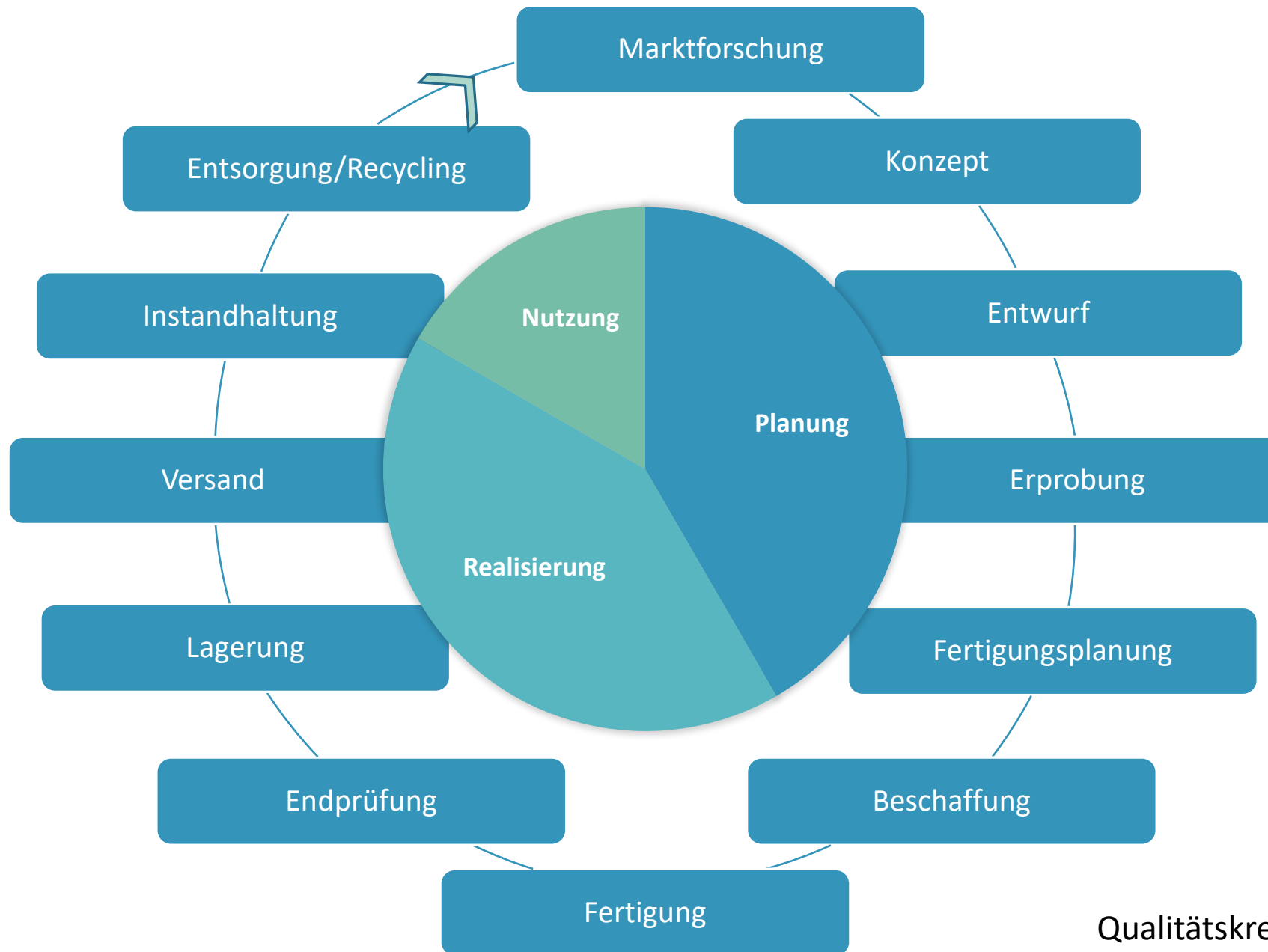
- Automotive
- Wärmebehandlung
- Luft- und Raumfahrt
- Kerntechnik
- Maschinenbau/Produktion/Serienfertigung
- Pharma
- etc.



Qualitätskonzept der FMEA

Gründe für die FMEA:

- Gesetzliche Rahmenbedingungen, Produktsicherheit, Haftung
- Betriebliche Erfordernisse
- Kostenreduzierung durch
 - Reduzierung von Nachbesserung, Reklamation, Regress
 - Durchdachtere und schnellere Markterschließung
 - Prozessoptimierung
 - Synergieeffekte, lessons learned
- Nichterfüllung von Anforderungen und Zielkonflikte erkennen
- Nachweis und Dokumentation
- etc.



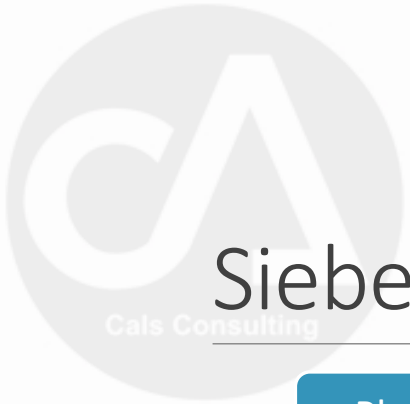
Qualitätskreis nach Masing



Qualitätskonzept der FMEA

Erfordernisse der FMEA

- Disziplinierte und konsequente Umsetzung
- Interdisziplinäre Teamarbeit
- Funktionierendes und gelebtes Informations- und Wissensmanagement



Sieben Arbeitsschritte nach Harmonisierung VDA/AIAG

Planung & Vorbereitung

Strukturanalyse

Funktionsanalyse

Fehleranalyse

Risikoanalyse (Maßnahmenanalyse)

Optimierung

Ergebnisdokumentation