



Faza procesu	Funkcja / Charakterystyka	Potencjalny rodzaj błędu	Potencjalny skutek błędu	Dotkliwość (S)	Klasyfikacja	Potencjalna przyczyna błędu	Stan bieżący				RPN	Zalecane działania	Odpowiedzialność Planowana data ukończenia	Wyniki działań				
							Sterowanie Prewencja	Występowalność (O)	Sterowanie Kontrola	Wykrywalność (D)				Podjęte działania Data zakończenia	Dotkliwość	Występowanie	Wykrywalność	RPN
[10] Wycięcie elementów	Równy kształt elementów (są takie same)	Elementy nie są takie same	[W] Poważne utrudnienia w procesie wewnętrznym (7) [U] Wyrób nieestetycznie wygląda (8)	8		Operator nierówno przyłożył do siebie kartki papieru (na jedno z serduszek zabrakło materiału, niekompletnie)	- Instrukcja pracy - Szkolenie stanowiskowe - Odpowiednie oświetlenie miejsca pracy	7	Kontrola wzrokowa po procesie (8)	8	448	Wprowadzić kontrolę wizualną na stanowisku	kliknij aby edytować brak daty	kliknij aby edytować brak daty	8	2	7	(112)
						Kartki "rozjechały" się w czasie wycinania	- Instrukcja pracy - Szkolenie stanowiskowe	8	Kontrola wzrokowa po procesie	8	512	Wprowadzić szablon do pozycjonowania kartek i spinania ich przed cięciem	kliknij aby edytować brak daty	kliknij aby edytować brak daty				
						Operator wycinał każdy element osobno (nie w parze)	- Instrukcja pracy - Szkolenie stanowiskowe	5	Kontrola wzrokowa po procesie	8	320		kliknij aby edytować	kliknij aby edytować				