



RELATÓRIO DE NPI

FR455

REFERÊNCIAS BÁSICAS

CÓD. PRODUTO: 7272

DESCRIÇÃO: 27272

Nº OP: 272

CLIENTE: SSAT SINALIZACAO E ADESIVOS EIRELI

QTDE TOTAL OP: 727

QTDE NPI: 2727

DATA: 2022-11-16

APRESENTAÇÃO DO NPI

Aplicação do Produto:

Classe (IPC-A-610):

Documentação está Ok : SIM

Falta o documento de:

Item possui revisão anterior: SIM

Qual cód.?

Origem do Stencil?

Data de chegada: 2022-11-16

Etiquetas do cliente? SIM

Quant. Etiquetas:

Tipo de Liga: Lead free

Instr. de Montagem Especial? SIM

Etapas produtivas:

☐ SMT Bottom

☐ Mont. PTH

☐ Teste

☐ OBA

☐ SMT Top

☐ Mont. Lean

☐ ICT

☐ Certificado de Qualidade

☐ AOI

☒ Verniz

☒ Gravação

☐ Registro de Histórico do Produto

☐ Outros

☐ Produtos Químicos (NOVO)

Ações de melhoria:

☐ desenvolver gabarito

☒ recolher documentação

☐ painelizar PCI

☒ Solicitar teste (doc, jiga licença p/ Sist. Operacional...)

Comentários quanto a apresentação do novo produto:

REUNIÃO DE APRESENTAÇÃO

Organizador (Eng. de Produto): Ana Paula Jahnz

Data: 2022-11-16

Participantes:

Eng. de Processo PTH: Anna Paulla da Rocha

Eng. de Teste: Cleber Brantl de Souza

Eng. de Processo SMT: Aroilde Istailer Barbosa Souza

Comercial: Ana Carla Mendes

Eng. da Qualidade: Adriana F. de Lima Jeremias

Outros:

REALIZAÇÃO DO NPI

ALMOXARIFADO

Responsável : Wajdi Ben Helal

Data: 2022-11-16

Atividade: Separação de materiais no almoxarifado

☐ Foi identificado alguma divergência de materiais?

☐ Algum componente será montado sob desvio?

Comentários quanto a apresentação do novo produto:

MONTAGEM SMT

Run10 nº.: 2

EXECUÇÃO DA MONTAGEM SMT

Responsável : Wajdi Ben Helal

Data: 2022-11-16

Atividade: Printer

Stencil: identificado algum problema ou oportunidade de melhoria?

☐

Tipo de insumo aplicado?

Tipo de apoio utilizado na Printer?

Inspeção por SPI?

☐

Serigrafia: identificado algum problema ou oportunidade de melhoria?

☐

Atividade: Inserção automática

Em qual linha foi realizado o NPI?

Inserção do Bottom: algum problema ou oportunidade de melhoria?

☐

Inserção do Top: algum problema ou oportunidade de melhoria?

☐

Atividade: Reflow e Inspeção

Perfil: foi utilizado o perfil "padrão"?

☐

Se NÃO, informar nome do perfil utilizado:

Realizado inspeção visual?

☐

Utilizado Raio-X? *



Atividade: Router

Utilizado base dedicada ou pinos de apoio durante NPI?

Identificado algum problema ou oportunidade de melhoria?



VERIFICAÇÃO DA MONTAGEM SMT (RUN10)

Responsável : Wajdi Ben Helal

Data: 2022-11-16

VERIFICAÇÃO PARCIAL - MONTAGEM SMT

Seq. de Placas (número de série)	OK/FALHA	Descrição da Falha
Placa 1 : <input type="text" value="xdqzd"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="xdqz"/>
Placa 2 : <input type="text" value="6456464"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="2574582"/>
Placa 3 : <input type="text" value="121651"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="xdqzxdq"/>
Placa 4 : <input type="text" value="615165"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="qzdxqzd"/>
Placa 5 : <input type="text" value="65165165"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="qzxdqzdx"/>
Placa 6 : <input type="text" value="65465465465"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="qzxdzq"/>
Placa 7 : <input type="text" value="65465464"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="xzqd"/>
Placa 8 : <input type="text" value="165165"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="xdqzd"/>
Placa 9 : <input type="text" value="xdzqxdq"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="xdqdxzqdx"/>

Comentários técnicos e Análise crítica referente a Montagem SMT: test

Houve problemas críticos?

Gerado documento devido a problemas?

Verificação da Montagem SMT APROVADO

Validado por: Nilson Ishikawa

Junto com: Nilson Ishikawa

MONTAGEM THT/LEAN

Run10 nº.:

EXECUÇÃO DA MONTAGEM THT/LEAN

Responsável: Wajdi Ben Helal

Data: 2022-11-17

Atividade: Pré forma

Os componentes possuem especificações quanto à altura, clinche ou ângulo?

☐

Foi identificada alguma dificuldade de pré formatação?

☐

Necessário desenvolvimento de gabaritos ou ferramentas para as operações?

☐

Atividade: Cablagem

Todos os cabos contêm suas especificações?

☐

Existem especificações e desenhos de montagem do produto?

☐

As especificações e desenhos podem gerar dúvidas no operador?

☐

Existem pontos que podem ser modificados para melhorar o processo?

☐

Necessário desenvolvimento de gabaritos ou ferramentas para as operações?

☐

Atividade: Pré compor

Houve alguma dificuldade na depainelização?

☐

Existem pontos que podem ser modificados para melhorar o processo?

☐

Necessário desenvolvimento de gabaritos ou ferramentas para as operações?

☐

Atividade: Compor

Foi identificado algum problema durante a montagem?

☐

Se foi utilizado pallet seletivo, ele atendeu ao processo?

☐

Necessário desenvolvimento de gabaritos ou ferramentas para as operações?

☐

Atividade: Soldar PTH/Inspeção

Foi identificado algum problema durante a operação de montagem?

☐

A atividade de Touch up será necessário?

☐

O layout da placa facilita a operação de ressolda?

☐

Necessário desenvolvimento de gabaritos ou ferramentas para as operações?
☐

Atividade: Montagem Mecânica/Montagem Final

Todos os componentes contêm suas especificações?
☐

Existem especificações e desenhos de montagem do produto?
☐

As especificações e desenhos podem gerar dúvidas no operador?
☐

Existem pontos que podem ser modificados para melhorar o processo?
☐

Existe a aplicação de verniz no produto?
☐

Necessário desenvolvimento de gabaritos ou ferramentas para as operações?
☐

VERIFICAÇÃO DA MONTAGEM THT/Lean (RUN10)

Responsável: Wajdi Ben Helal

Data:

VERIFICAÇÃO PARCIAL - MONTAGEM THT/LEAN

Seq. de Placas (número de série)	OK/FALHA	Descrição da Falha
Placa 1 : <input type="text" value="xdqzd"/>	<input type="text" value="Falha"/>	<input type="text" value="eezaxd"/>
Placa 2 : <input type="text" value="6456464"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="azsw"/>
Placa 3 : <input type="text" value="121651"/>	<input type="text" value="Falha"/>	<input type="text" value="a"/>
Placa 4 : <input type="text" value="615165"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="szasw"/>
Placa 5 : <input type="text" value="65165165"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="az"/>
Placa 6 : <input type="text" value="65465465465"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="dxzq"/>
Placa 7 : <input type="text" value="65465464"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="fefce"/>
Placa 8 : <input type="text" value="165165"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="xqzd"/>
Placa 9 : <input type="text" value="xdzqxdq"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="xdzqxdqz"/>

Comentários técnicos e Análise crítica referente a Montagem THT/Lean: csf

Houve problemas críticos? 1

Gerado documento devido a problemas? ☒

Doc.:

Validado por: Nilson Ishikawa

Junto com: Nilson Ishikawa

TESTES

Run10 nº.:

EXECUÇÃO DO TESTE

Responsável: Wajdi Ben Helal

Data:

EXECUÇÃO DO TESTE

Qual tipo de teste é realizado?

Testes/Jiga desenvolvido por?

- ☐ Cliente acompanhou o processo de implementação dos testes?
- ☐ Identificado algum problema ou oportunidade de melhoria?
- ☐ Jiga e/ou dispositivos de Testes podem causar algum “choque mecânico”?
- ☐ Necessário desenvolvimento de gabaritos ou ferramentas para as operações?

RESULTADOS DO TESTE

Responsável : Wajdi Ben Helal

Data: 2022-11-17

VERIFICAÇÃO DOS RESULTADOS DO TESTE

Seq. de Placas (número de série)	OK/FALHA	Descrição da Falha
Placa 1 : <input type="text" value="xdqzd"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="dxqzdq"/>
Placa 2 : <input type="text" value="6456464"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="xdzqd"/>
Placa 3 : <input type="text" value="121651"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="zxqd"/>
Placa 4 : <input type="text" value="615165"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="dxqzd"/>
Placa 5 : <input type="text" value="65165165"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="dqxzd"/>
Placa 6 : <input type="text" value="65465465465"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="qzxdq"/>
Placa 7 : <input type="text" value="65465464"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="zdxqzd"/>
Placa 8 : <input type="text" value="165165"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="xqzdxzq"/>
Placa 9 : <input type="text" value="xdzqxdq"/>	<input type="text" value="Ok"/>	<input type="text" value="xdzqxdzq"/>

Comentários técnicos e Análise crítica referente ao Testes: dxzqd

EMBALAGEM

Run10 nº.:

Responsável : Wajdi Ben Helal

Data: 2022-11-17

Atividade: Embalagem

☐ Embalagem é pertencente ao Cliente?

☐ Há necessidade de etiqueta ESD?

☒ Comentários técnicos referente a etapa de Embalagem:

Qual tipo de embalagem será utilizado?

Como a embalagem será fechada?

REUNIÃO DE FECHAMENTO (report de mudanças e validação final)

Organizador (Eng. da Qualidade) : Ana Paula Jahnz

Data: 2022-11-17

Participantes:

Eng. de Processo PTH: Anna Paulla da Rocha

Eng. de Teste: Adriana F. de Lima Jeremias

Eng. de Processo SMT: Aroilde Istailer Barbosa Souza

PCPM: Adriana F. de Lima Jeremias

Eng. de Produto: Adriana F. de Lima Jeremias

Outros:

ANÁLISE CRÍTICA: xdqzdqz

Responsável Eng. de Processo: (autorização de mudanças) Wajdi Ben Helal

PARECER FINAL STATUS

APROVADO

Com restrições? SIM

Implementação de: dxzq

Novo Run10 é possível? *outra tentativa imediata para nova análise crítica SIM

Responsável Eng. da Qualidade: (parecer final) (autorização de mudanças) Wajdi Ben Helal