

PRODUTO: LANTERNA SPIN MOVEL 2024

CÓDIGO: 52183947-RH / 52183946-LH
52183947999-RH / 52183946999-LH (P&A)

OPERAÇÃO: 80

FASE: PRÉ-SERIE

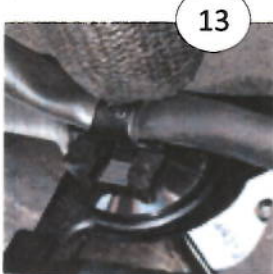
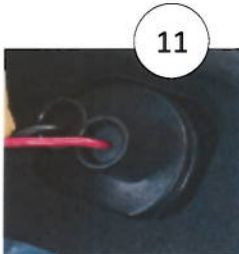
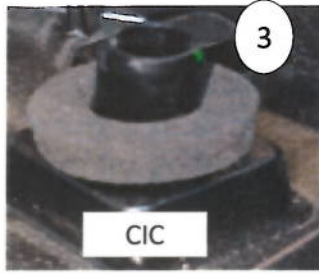
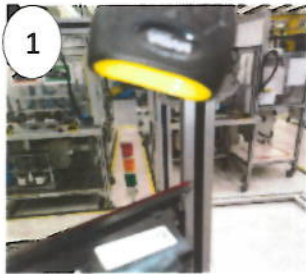
PRODUÇÃO: X

F316

CLASSIFICAÇÃO		Criticidade ou Chave		Segurança ou Regulamentação		Importante		Secundária			
NÚMERO DO PROCESSO	NOME DA PEÇA / PROCESSO OU DESCRIÇÃO DA OPERAÇÃO	MÁQUINA,DISPOSITIVO, PADRÃO, FERRAMENTAS PARA PRODUÇÃO	CARACTERÍSTICA ESPECIAL		CAR	TOLERÂNCIAS/ESPEC DO PRODUTO/PROCESSO	TÉCNICA DE AVALIAÇÃO/MEDIDAÇÃO	MÉTODOS		PLANO DE REAÇÃO	
			Nº	PRODUTO				PROCESSO	AMOSTRA		MÉTODOS DE CONTROLE
80	Montar guarnições na lanterna 3x/ Montar lâmpada no chicote 1x /montar soquete na carcaça / plugar pinheirinho / conectar chicote a placa led	BANCADA DE MONTAGEM	1	Aspecto visual		Deve existir o código QR e deve estar legível	Lector de código QR	1-1 PAR 2-100%	1- INICIO DE TURNO 2- 100%	1-F090- Relatório de Liberação de Início de Produção 2-Sem Registro	<p>- Componentes Suspeitos: Segregar e identificar com cartão amarelo e acionar o Abastecedor para substituição por novo lote.</p> <p>- Produtos Suspeitos: Segregar e identificar com cartão amarelo e disponibilizar na área amarela de produto suspeito no final do turno.</p> <p>- Produto Não Conforme (Refugo): Segregar na caixa vermelha e registrar a quantidade na O.F. (Ordem Fabricação) no final do turno.</p> <p>Após 05 peças Suspeitas e/ou Não Conformes, O Operador deve acionar o Líder e/ou Analista da Qualidade e efetuar os registros no Diário de Bordo do RELIP (Relatório de Liberação Início de Produção) e interdiar a última hora de produção. Se a peça cair no chão deve ser descartada.</p>
			2	Aspecto visual		Peça deve estar distensionada / passou pela estufa	Sensor termico com bloqueio automatico da operação	1-1 PAR FRIJO 2-100%	1- INICIO DE TURNO 2- 100%	1-F090- Relatório de Liberação de Início de Produção 2-Sem Registro	
			3	Aspecto visual	⊗	Devem existir 2 guarnições circulares e não pode haver rebarbas ou deformações no pino	1-Plano de Inspeção100% visual/ Peça padrão OK/NOK 2- Peça padrão no EOL	1-1 PAR 2-100%	1- INICIO DE TURNO 2- 100%	1-F090- Relatório de Liberação de Início de Produção 2-Sem Registro	
			4	Aspecto visual	⊗	Devem existir a guarnição do corpo	1-Plano de Inspeção100% visual / Peça padrão OK/NOK 2-Teste automático no EOL 100%	100%	100%	Sem Registro	
			5	Aspecto visual	⊕	Deve existir 2 pinos de isotatismo	Sistema automatico de bloqueio com peça padrao / ativar função PY e testar padrão	1-1 peça padrão ok .nok 2-100%	1-inicio de turno 2- 100%	1-F090- Relatório de Liberação de Início de Produção 2-Sem Registro	
			6	Aspecto visual	⊕	2 Pinos de isotatismo devem estar na posição de final de curso	Sistema automatico de bloqueio com peça padrao / ativar função PY e testar padrão	1-1 peça padrão ok .nok 2-100%	1-inicio de turno 2- 100%	1-Relatório de Liberação de Início de produção 2- Sem Registro	
			7	Aspecto visual		Isento de Inner preso na guarnição (papel da guarnição)	Plano de Inspeção100% visual Medição: Plano de Inspeção	100%	100%	Sem Registro	
			8	Presença de lâmpadas	⊖	Devem existir 1 lâmpada	1- inicio de turno testar com chicote sem lâmpada 2-Verificação automatica da lâmpada com punção a frio no soquete e travamento da operação /	1-1 par 2- 100%	1-set-up 2-100%	1-F090- Relatório de Liberação de Início de Produção 2-Sem Registro	
			9	Posição das Lâmpadas	⊖	Devem estar na posição de final de curso	Dispositivo com balente mecanico para posição da lâmpada (só encaixa lâmpada se estiver na posição correta) com bloqueio da operação	1-1 par 2- 100%	1-set-up 2-100%	1-F090- Relatório de Liberação de Início de Produção 2-Sem Registro	
			10	Posição das Lâmpadas		Isento de lâmpada sobressalente	Técnica: Visual Medição: Plano de Inspeção	100%	100%	Sem Registro	
			11	Funcional	⊖	Isento de terminal solto	Técnica: Visual / manual Medição: Plano de Inspeção	1-1 par 2- 100%	1-set-up 2-100%	1-F090- Relatório de Liberação de Início de Produção 2-Sem Registro	
			12	Funcional	⊖	Soquetes devem estar montados conforme IPF	Técnica: Visual Medição: Plano de Inspeção	1-1 par 2- 100%	1-set-up 2-100%	1-F090- Relatório de Liberação de Início de Produção 2-Sem Registro	
			13	Funcional		Pinheirinho deve estar montado conforme IPF	Técnica: Visual Ticoando a "cabeça" do clipe	100%	100%	Sem Registro	
			14	Funcional	⊖	Chicote LEd deve estar clipado	Técnica: Manual Medição: Plano de Inspeção	1-1 par 2- 100%	1-set-up 2-100%	1-F090- Relatório de Liberação de Início de Produção 2-Sem Registro	
			15	Funcional	⊗	Guarnição não deve estar deslocada (deve cobrir a nervura do corpo em todo o contronho)	1-Plano de Inspeção100% visual /Medição: Plano de Inspeção 2- Peça padrão no EOL	100%	100%	Sem Registro	

- Componentes Suspeitos: Segregar e identificar com cartão amarelo e acionar o Abastecedor para substituição por novo lote.
- Produtos Suspeitos: Segregar e identificar com cartão amarelo e disponibilizar na área amarela de produto suspeito no final do turno.
- Produto Não Conforme (Refugo): Segregar na caixa vermelha e registrar a quantidade na O F (Ordem Fabricação) no final do turno.
Após 05 peças Suspeitas e/ou Não Conformes: O Operador deve acionar o Líder e/ou Analista da Qualidade e efetuar os registros no Diário de Bordo do RELIP (Relatório de Liberação Início de Produção) e interdir a última hora de produção Se a peça cair no chão deve ser descartada

FOTOS ORIENTATIVAS



REV	MODIFICAÇÃO	ELABORADO	DATA DE REVISÃO	QUALIDADE	APROVADO	PROCESSO	MANUFATURA
AA	Lançamento	Mauricio	31/08/2023				
AB	Adequação de revisão sem alteração nesta operação	Yun	07/03/2024				
AC	Incluido Service Parts no PC conforme auditoria Mafact	Yun	03/06/2024				
AD	Inclusão OP1012 e alterado tolerâncias de peso e removido termocrômica	Yun	07/06/2024				