

Emisor:	Monica Sanchez	Fecha:	30/05/2013	Revisión:	0
Aprobado:	Nagora Bergara	Cód. artículo cliente:		Plano:	
Descripción artículo:	Arranque y funcionamiento ICT	Cód. artículo Gureak:		Índice:	

SECUENCIA DE TAREAS					PARÁMETROS		MATERIALES			PREVENCIÓN				CARACTERÍSTICAS A CONTROLAR							Puesta a punto	Observaciones
nº	Descrip. Operación	Descripción tarea	Útil/máquina	Nombre Foto	Parámetro	Valor	Cod. Material	Descripción	Cantidad	Riesgos	Icono de pictograma o riesgo	Normas / EPIs	Icono Norma / EPI	Característica	Clase	Tolerancia	Frecuencia	Tamaño de muestra	Medio control	Registro?		
1	ENCENDIDO	Al encender el ordenador introducir la contraseña: SPEA Activo icono "Leonardo Fly 2.30 Suite" Acciono Leonardo Express En OPEN seleccionamos el programa que queremos cor Accionamos TEST EXECUTION		V:\Electronical\sistema de gestion\mante V:\Electronical\sistema de gestion\mante V:\Electronical\sistema de V:\Electronical\sistema de										En el nombre del fichero se indicará ad		ninguna	1/turno	unitaria	visual	SI		
2	CALIBRACIÓN	En menú FLYING PROBES seleccionamos MECHANICA Colocar los 6 soportes sobre los que va a ir la placa de ci Ajustar conveyor a la anchura de la placa, utilizando rule Posicionar la placa a la izquierda, haciendo tope Bajo palanca de cierre y aseguro que está anclado corre Cierro puerta y pulso los botones de START simultaneas Con todo ticado, le doy a IN-->Se introduce la placa en el Con los iconos de Camera Move-->Nos movemos hasta Ticamos EXECUTE ALIGNMENT y cuando centre Buscamos el robot y si está OK, pulsaremos CORREY POSITION, y así sucesivamente. Cuando se finalice seleccionamos EXIT. La placa saldrá automáticamente cuando finalice la		V:\Electronical\sistema de V:\Electronical\sistema de V:\Electronical\sistema de V:\Electronical\sistema de V:\Electronical\sistema de V:\Electronical\sistema de										Presencia 6 soportes Placa sin holguras, bien apoyada Ajuste realizado correctamente		ninguna ninguna ninguna	1/turno 1/turno 1/turno	unitaria unitaria unitaria	Visual Visual Visual	NO NO NO		
3	ENTRADA EN LA CALIBRACIÓN	Desajustamos palanca Recogemos placa e introducimos en bolsa, dejándola		V:\Electronical\sistema de										Centrar el cursor en un área libre de ag		ninguna	1/turno	unitaria	visual	NO		
4	SAIDA DE LA CALIBRACIÓN	Desajustamos palanca Recogemos placa e introducimos en bolsa, dejándola																				
5	POSICIONAMIENTO DE LA PLACA	Posicionamos soportes según placa Ajustamos el conveyor a la anchura de la placa actual. Posicionamos la placa correspondiente en esquina con c Realizamos las conexiones correspondientes (según ref) Bajo palanca de cierre y aseguro que está anclado corre Cierre de puerta y pulso los dos botones de START simu												Posicionamiento de soportes Anchura de conveyor Placa no par Posicionamiento de placa en esquina y Orientación de placa Conexiones correctas Palanca correctamente anclada		ninguna ninguna placa no par soportes por ninguna ninguna ninguna	100% 100% 100% 100% 100% 100%	unitaria unitaria unitaria unitaria unitaria unitaria	visual visual visual visual a placa visual a foto visual	NO NO NO NO NO NO		



ANEXO A INSTRUCCIONES

Elaborado:	Monica Sanchez
Aprobado:	Nagore Bergara
Fecha:	30/05/2013
Rev:	0

Descripción del artículo	Arranque y funcionamiento ICT		
Código artículo Gureak		Código artículo Cliente:	
Nº Plano		Índice	
Descripción de la operación	SALIDA PLACA		

1

2

3

4

5

6

¿ QUE HAY QUE HACER ?

Tras verificación, el programa nos dará información de placa OK y NOK.

En caso de circuito NOK en panel, imprimir información de tipo de fallo, dando al PRINT y adjuntarlo al panel.

En caso de panel completo OK, trazarlo con sello en el que se indicará semana/ año_ nº estructura s/OF(expertis)

EVR

EPIS / NORMAS

CARACTERISTICAS	CLASE	TOLERANCIA	FRECUENCIA	MUESTRA	METODO
El panel con algún circuito NOK quedará separado de los OK		ninguna	100%	unitaria	visual
Resultado de circuito patrón "pass/fail"		ninguna	100%	unitaria	visual
Trazar con sello semana/año nº estructura piezas "pass"		ninguna	100%	unitaria	visual

En caso de No Conformidad retirar al contenedor rojo y avisar al encargado
Características en Azul y Negrita requieren Registro en d013



ANEXO A INSTRUCCIONES

Elaborado:	Monica Sanchez
Aprobado:	Nagore Bergara
Fecha:	30/05/2013
Rev:	0

Descripción del artículo	Arranque y funcionamiento ICT		
Código artículo Gureak		Código artículo Cliente:	
Nº Plano		Índice	
Descripción de la operación	POSICIONAMIENTO PLACA A VERIFICAR		

1	2	3	4	5	6
¿ QUE HAY QUE HACER ?					
Posicionamos soportes según placa (ver referencia específica)					
Ajustamos el conveyor a la anchura de la placa actual					
Posicionamos la placa correspondiente en esquina con orientación s/foto(Inicialmente el patrón y posteriormente una placa de la fabricación a comprobar) y ajustamos también los soportes de anclaje					
Realizamos las conexiones correspondientes (según referencia)					
Bajo palanca de cierre y aseguro que está anclado correctamente					
Cierre de puerta y pulso los dos botones de START simultáneamente					

EVR

EPIS / NORMAS

CARACTERÍSTICAS	CLASE	TOLERANCIA	FRECUENCIA	MUESTRA	METODO
Posicionamiento de soportes		ninguna	100%	unitaria	visual
Anchura de conveyor		placa no pandeada, sin holguras	100%	unitaria	visual
Posicionamiento de placa en esquina y soportes de anclaje		soportes por encima de placa y placa bien ajustada en esquina	100%	unitaria	visual s/placa
Orientación de placa		ninguna	100%	unitaria	visual s/foto
Conexiones correctas		ninguna	100%	unitaria	visual
Palanca correctamente anclada		ninguna	100%	unitaria	visual

En caso de No Conformidad retirar al contenedor rojo y avisar al encargado

Características en Azul y Negrita requieren Registro en d013



ANEXO A INSTRUCCIONES

Elaborado:	Monica Sanchez
Aprobado:	Nagore Bergara
Fecha:	30/05/2013
Rev:	0

Descripción del artículo	Arranque y funcionamiento ICT		
Codigo artículo Gureak		Codigo artículo Cliente:	
Nº Plano		Indice	
Descripción de la operación	SALIDA PLACA CALIBRACIÓN		

1

2

3

4

5

6

¿ QUE HAY QUE HACER ?

Desajustamos palanca

Recogemos placa e introducimos en bolsa, dejándola en el interior de máquina.

EVR

EPIS / NORMAS

CARACTERISTICAS

CLASE

TOLERANCIA

FRECUENCIA

MUESTRA

METODO

En caso de No Conformidad retirar al contenedor rojo y avisar al encargado

Características en Azul y Negrita requieren Registro en d013

ANEXO A INSTRUCCIONES

Elaborado:	Monica Sanchez
Aprobado:	Nagore Bergara
Fecha:	30/05/2013
Rev:	0

Descripción del artículo	Arranque y funcionamiento ICT		
Codigo artículo Gureak		Codigo artículo Cliente:	
Nº Plano		Indice	
Descripción de la operación	ENTRADA PLACA CALIBRACIÓN		

1

2

3

4

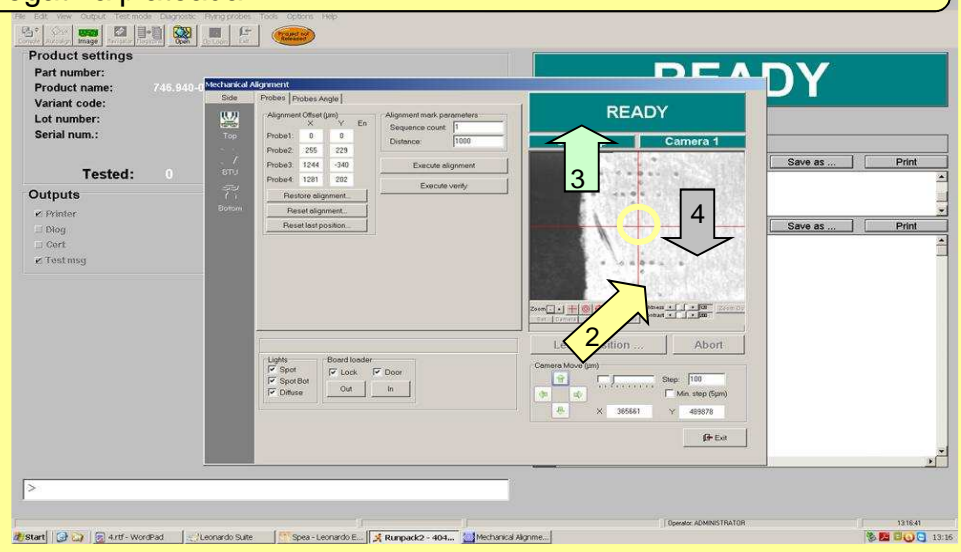
5

6

¿ QUE HAY QUE HACER ?

1.-Con todo ticado, le doy a IN-->Se introduce la placa en el ICT

2.-Con los iconos de Camera Move-->Nos movemos hasta localizar la pegatina plateada



3.-Ticamos EXECUTE ALIGNMENT y cuando centre LEARN POSITION

4.-Buscará el taladro y si está OK, pulsaremos LEARN POSITION, y así sucesivamente.

5.-Cuando se finalice seleccionamos EXIT.

6.-La placa saldrá automáticamente cuando finalice la calibración

EVR

EPIS / NORMAS

CARACTERISTICAS	CLASE	TOLERANCIA	FRECUENCIA	MUESTRA	METODO
Centrar el cursor en un área libre de agujeros		No debe quedar sobre agujeros	100%	unitaria	visual

En caso de No Conformidad retirar al contenedor rojo y avisar al encargado

Características en Azul y Negrita requieren Registro en d013

ANEXO A INSTRUCCIONES

Elaborado:	Monica Sanchez
Aprobado:	Nagore Bergara
Fecha:	30/05/2013
Rev:	0

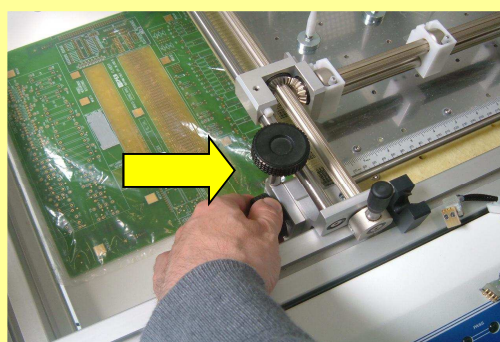
Descripción del artículo	Arranque y funcionamiento ICT		
Codigo artículo Gureak		Codigo artículo Cliente:	
Nº Plano		Indice	
Descripción de la operación	CALIBRACIÓN		

1 2 3 4 5 6

¿ QUE HAY QUE HACER ?

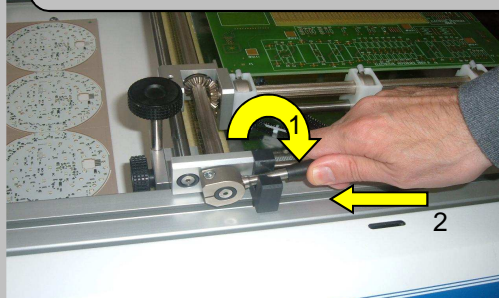
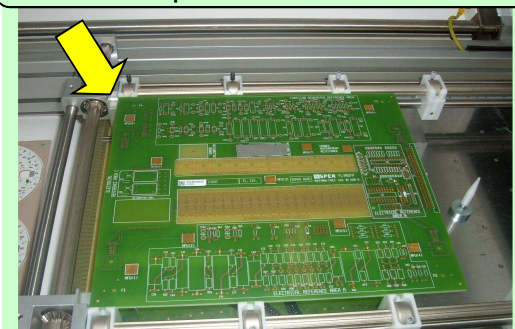
1.-Colocar los 6 soportes sobre los que

2.-Ajustar conveyor a la anchura de la placa, utilizando ruletas .



3.-Posicionar la placa a la izquierda, haciendo tope

4.-Bajo palanca de cierre y aseguro que está anclado



5.-Cierro puerta y pulso los botones de START simultaneamente



EVR

EPIS / NORMAS

CARACTERISTICAS	CLASE	TOLERANCIA	FRECUENCIA	MUESTRA	METODO
Presencia 6 soportes		ninguna	1/turno	1	Visual
Placa sin holguras, bien apoyada		ninguna	1/turno	1	Visual
Ajuste realizado correctamente		ninguna	1/turno	1	Visual

En caso de No Conformidad retirar al contenedor rojo y avisar al encargado

Características en Azul y Negrita requieren Registro en d013

ANEXO A INSTRUCCIONES

Elaborado:	Monica Sanchez
Aprobado:	Nagore Bergara
Fecha:	30/05/2013
Rev:	0

Descripción del artículo	Arranque y funcionamiento ICT
Codigo artículo Gureak	
Nº Plano	Indice
Descripción de la operación	ENCENDIDO

1

2

3

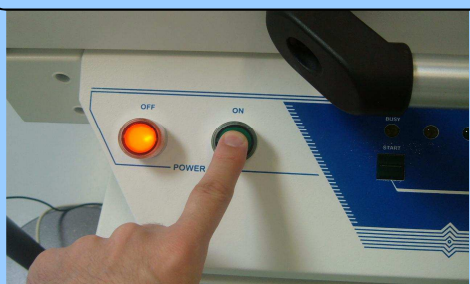
4

5

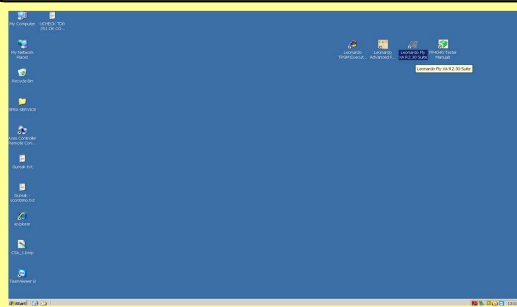
6

¿ QUE HAY QUE HACER ?

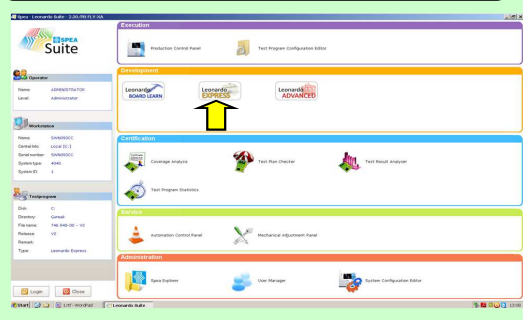
1.-Al encender el ordenador introducir la contraseña: SPEA y Pulsar el ON de la máquina



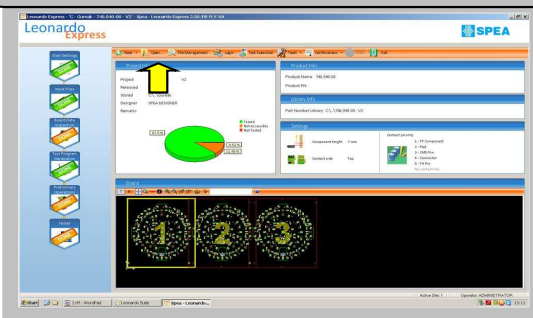
2.-Activo icono "Leonardo Fly 2,30



3.-Acciono Leonardo Express

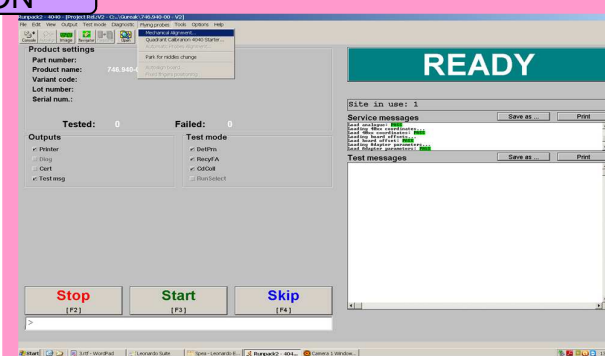


4.-En OPEN seleccionamos el programa que queremos comprobar.



5.-Accionamos TEST EXECUTION

6.-En menú FLYING PROBES seleccionamos MECHANICAL ALIGNMENT



EVR

EPIS / NORMAS

CARACTERISTICAS	CLASE	TOLERANCIA	FRECUENCIA	MUESTRA	METODO
En el nombre del fichero se indicará además de la CI-XXXX, la combinación de bins correspondiente. Este dato se verificará en la OF.		ninguna	100%	unitaria	visual

En caso de No Conformidad retirar al contenedor rojo y avisar al encargado
Características en Azul y Negrita requieren Registro en d013