

Checklist de Manufactura Responsable (CAM0202006)

24-Aug-2015

Folio: 28,069

PLANTA: Periférico

DIVISION: Commercial Vehicles

SEMANA: 35

PROYECTO: CVSG's

PROCESO: Ensamble

INSTRUCCIONES: Poner nombre y firma del responsable de realizar la auditoria en el encabezado. Verifique cada uno de los puntos de acuerdo a la frecuencia especificada. En caso de no existir ninguna discrepancia colocar una palomita en el campo de la revisión de cumplimiento. Cuando se encuentre que uno de los puntos no cumple con lo especificado, coloque en el campo de revisión de cumplimiento de acciones una X (Hay discrepancia), colocar marca vertical "I" en Puntos Discrep. por cada discrepancia encontrada en la misma pregunta, redactar la discrepancia y colocar el número de referencia que le corresponde en la hoja de discrepancias. En caso de no haber producción poner "NP" (No producción). En responsable de la acción colocar el nombre del responsable individual, no departamento. A la semana, capture los resultados en la base de

Tema	Pregunta	Responsable	L		M		M		J		V		S		D		P. Ma	SIN Rev	Punt Disc
			4°	5°	4°	5°	4°/6°	5°/7°	6°	7°	6°	7°	6°	7°	4°	5°			
Calibración	Calibración: Seleccionar 3 equipos, revisar que no estén vencidos, que cuenten con la etiqueta de calibración y que se encuentre el certificado de calibración en el área central. De estar fuera de calibración, solicitar que exista el estudio de riesoo.	Ing. Calidad			✓												2		
Muestras de Oro	Verifique muestras de oro buena y mala hayan sido probadas al inicio de turno o cambio de producto, que estén registradas en el P4GI002, en buenas condiciones, bien identificadas, vigentes, racks de resguardo en buenas condiciones (AOI solo muestra mala)	Ing. Calidad			✓												2		
Auditorias internas	Verificar que se llevó a diagnóstico la unidad para realizar la auditoria de producto, ¿está registrada? en caso de presentar fallas ¿se notificó a calidad? ¿se tomaron acciones? ¿quedaron documentadas? ¿se volvió a realizar la auditoria de producto?	Ing. Calidad	✓		✓												14		
Jidoka	En las estaciones que tienen jidoka implementado, revise que los últimos 5 eventos registrados están correctamente llenados con causa raíz, acciones correctivas/contención v responsable	Ing. Calidad			✓												2		
Características críticas	En 1 estación marcada como CC, verifique que se lleve el registro de la CC por unidad, como graficos de SPC, registros de fallas, parametros, interlocking. Si hay puntos fuera de control que se tengan acciones correctivas registradas en el sistema datalvzer	Ing. Calidad			✓												2		

Tema	Pregunta	Responsable	L		M		M		J		V		S		D		P. Ma	SIN Rev	Punt Disc
			4°	5°	4°	5°	4°/6°	5°/7°	6°	7°	6°	7°	6°	7°	4°	5°			
Registros	Escoja 2 estaciones en las que se utilicen documentos de SPC ¿Se llenan con la frecuencia establecida? ¿Se verifica que se encuentren dentro de los límites de control? ¿Existen toma de acciones correctivas en caso de datos fuera de los límites de control?	Ing. Calidad			✓												2		
Equipo de protección personal/ESD	Revisar que el personal está usando: a) bata abotonada, b) zapatos ESD, c) pulsera cuando esté sentado, d) guantes al contacto con PCB, e) tapones auditivos en caso de requerirse, f) en la estación de cerrado y las posteriores usar guantes para evitar huellas digitales en el lente, g) cofia bien puesta	Supervisor	✓	✓		✓											14		
Muestras de Oro	Verifique muestras de oro buena y mala hayan sido probadas al inicio de turno o cambio de producto, que estén registradas en el P4GI002, en buenas condiciones, bien identificadas, vigentes, racks de resguardo en buenas condiciones. (AOI solo muestra mala)	Supervisor	✓			✓											7		
Jidoka	En las estaciones que tienen jidoka implementado, revise que los últimos 5 eventos registrados corresponden a los últimos paros debido a criterios Jidoka (límite de fallas) con fecha no mayor a una semana.	Supervisor		✓													7		
Registros	Revisar registro de prueba de desprendimiento ¿Se está realizando la prueba una vez por turno?	Supervisor	✓	✓		✓											14		
Objetivos de Calidad	Revisar el Pintarrón Lean de la línea y verificar que la información colocada este completa, correcta y actualizada. En caso de desviaciones con respecto a la meta ¿se están tomando acciones?	Supervisor	✓	✓		✓											14		
Registros	En dos estaciones (una de prueba y otra de proceso), verifique que los registros (mantenimientos A o TPM AB, arranque, muestras de oro, torque de atornilladores, etc.) se están llenando correctamente.	Supervisor	✓	✓		✓											14		
Identificación de material	En dos estaciones (una de prueba y otra de proceso), verifique que contenedores y charolas están en buen estado, limpios, identificados con colores correctos (rojo=no conforme y verde=conforme) y sin material mezclado (bueno con malo, diferentes procesos, diferentes números de parte)	Supervisor	✓	✓		✓											14		
Certificación de Operadores	Seleccione 2 operadores. Revise que tengan certificación (Passport Line y/o Capaz) de la estación que está y sea vigente. O que use gafete de capacitación y esté bajo supervisión de un operador certificado y que firmó su instructivo.	Tecnico de Calidad	✓			✓											9		

Tema	Pregunta	Responsable	L		M		M		J		V		S		D		P. Ma	SIN Rev	Punt Disc
			4°	5°	4°	5°	4°/6°	5°/7°	6°	7°	6°	7°	6°	7°	4°	5°			
Características críticas	En 1 estación marcada como CC, verifique que se lleve el registro de la CC por unidad, como graficos de SPC, registros de fallas, parametros, interlocking. Si hay puntos fuera de control que se tengan acciones correctivas registradas en el sistema datahizer	Tecnico de Calidad		/	✓												9		
Instructivos	Revise la disciplina en dos estaciones: que el personal este certificado, observar que trabaje de acuerdo a instructivo durante 3 ciclos, conozca pokayokes y los verifique a inicio de turno y que tenga la estación de trabajo ordenada y limpia.	Tecnico de Calidad		/	✓												10		
Jidoka	En las estaciones que tienen jidoka implementado, pregunte a los operadores si conocen los criterios para activar un evento Jidoka (límite de fallas).	Tecnico de Calidad	✓			/											7		
Parámetros	En 2 estaciones verifique si estan documentados los parámetros relevantes y si los equipos estan trabajando de acuerdo a lo documentado	Tecnico de Calidad	/	/	/	/											14		
Jidoka	En las estaciones que tienen jidoka implementado, revise que los últimos 5 eventos registrados están correctamente llenados con causa raíz, acciones correctivas/contención y responsable	Tecnico de Calidad	/			/											7		
Registros	Escoja 2 estaciones en las que se utilicen documentos de SPC ¿Se llenan con la frecuencia establecida? ¿Se verifica que se encuentren dentro de los límites de control? ¿Existen toma de acciones correctivas en caso de datos fuera de los límites de control?	Tecnico de Calidad	/			/											7		
Pokayokes	Escoja 2 pokayokes del listado oficial de su proyecto y verifique: ¿Los pokayokes están funcionando y estan identificados en la estación de trabajo? ¿se están verificando conforme a lo descrito en el listado oficial?	Tecnico de Calidad	/	/	/	/											14		

Totales: 185

SECCIÓN DE ACCIONES ABIERTAS - Durante su recorrido el Coordinador de Manufactura debe revisar si las siguientes acciones están cerradas

Sem	Tema	Discrepancia	Acción	Fecha Propuesta Cierre	Responsable	¿ Cerrada ?
						<input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No

No.	Tema	Discrepancia	Acción	Causa Raíz	Responsable	Cerrada?	Fecha Cierre
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							