


Matriz Criterios Paro de Línea/Procesos de Manufactura							
		División: ID		Proyecto: Toyota 989A		Revisión (Fecha): 14/08/2015	
Proceso	Criterio a controlar	Límite Máximo	Unidad de Medida	Indicador	Frecuencia	Responsable	Plan de re-acción
Motor Pin Press	Motores con Flores Rotas (Dañadas)	3	Piezas	Inspección Visual	Por Turno	Operador	Parar línea, llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico.
Motor Pin Press	Falla en la longitud del desplazamiento del pin	4	Pin del Motor	Equipo en Alerta	Por Turno	Operador	Parar línea, llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico.
Motor Pin Press	Motores Equivocados	4	Motores	Equipo en Alerta	Por Turno	Operador	Parar línea, llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Retroalimentación al personal
Ensamble de LCD	Falla en las distancias del cable flexible	3	Piezas	Camara de detección en el equipo	Por Hora	Operador	Parar línea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa llamar a mantenimiento
Ensamble de LCD	Faltante de algun componente del Display (Conecto Zebra, Light guide o light Housing)	3	Piezas	Camara de detección en el equipo	Por Hora	Operador	Parar línea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa llamar a mantenimiento
Ensamble de LCD	Falla de Torque	4	Tornillos	Torquimetro en la estación	Por turno	Operador	Verificar sensor atornillando la muestra de Oro de atornillado, si falla llamar a mantenimiento.
Ensamble de LCD	Tornillos Faltantes	4	Tornillos	Inspección Visual	Por Hora	Operador	Parar línea, verificar capacitación de operador Capacitarlo en la operación, verificar material en proceso y después correr.
Ensamble de LCD	Snaps del Bracket no cerrados	3	Piezas	Verificación por operador	Por turno	Operador	Parar línea, llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico.
Ensamble de Dial	Faltante de Reset Knob, Key Pad, Diales.	3	Piezas	Poka-Yoke en la estación	Por Hora	Operador	Parar línea, verificar capacitación de operador Capacitarlo en la operación, verificar material en proceso y después correr.
Ensamble de Dial	Ensamble de unidades diferente al BOM especificado	3	Piezas	Poka-Yoke en la estación	Por Hora	Operador	Parar línea, verificar capacitación de operador Capacitarlo en la operación, verificar material en proceso y después correr.
Ensamble de Dial	Unidades que el dial no pegue a la guía de luz	3	Piezas	Inspección Visual	Por Hora	Operador	Parar línea, llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico.
LCD TEST	Cualquier falla del PTS	3	Piezas	Equipo en Alerta	Por Turno	Operador	Parar línea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa llamar a Ingeniero de Calidad
LCD TEST	Falla Iluminación	3	Piezas	Equipo en Alerta	Por Hora	Operador	Parar línea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa llamar a mantenimiento
LCD TEST	Particula en el LCD	3	Piezas	Equipo en Alerta	Por Hora	Operador	Parar línea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa llamar a mantenimiento. Retroalimentación al personal sobre limpieza de las unidades.
Prensado de Pointer	Altura de pointer fuera de los limites del equipo	3	Pointer	Poka-Yoke en la estación	Por Hora	Operador	Parar línea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa llamar a mantenimiento
Prensado de Pointer	Fuerza de prensado de pointer fuera de los limites del equipo	3	Pointer	Poka-Yoke en la estación	Por Hora	Operador	Parar línea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa llamar a mantenimiento
Prensado de Pointer	Pointer diferente al especificado en BOM	3	Piezas	Equipo en Alerta	Por Hora	Operador	Parar línea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa llamar a mantenimiento
Cerrado de unidad	Falla de Torque	8	Tornillos	Torquimetro en la estación	Por turno	Operador	Verificar sensor atornillando la muestra de Oro de atornillado, si falla llamar a mantenimiento.

Cerrado de unidad	Tornillos Faltantes	8	Tornillos	Inspección Visual	Por Hora	Operador	Parar linea, verificar capacitación de operador Capacitarlo en la operación, verificar material en proceso y después correr.
Cerrado de unidad	Máscaras y Lentes Rayados, manchados, golpeados	6	Mascaras	Inspección Visual	Por Turno	Operador	Parar linea, llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico.
Cerrado de unidad	Particulas en el cluster	6	Piezas	Inspección Visual	Por Turno	Operador	Parar linea, llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico.
Vision	Cualquier falla del PTS	3	Piezas	Equipo en Alerta	Por Turno	Operador	Parar linea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa llamar a Ingeniero de Calidad
End Control	Cualquier falla del PTS	3	Piezas	Equipo en Alerta	Por Turno	Operador	Parar linea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa llamar a Ingeniero de Calidad
End Control	Particulas en el cluster	3	Piezas	Inspección Visual	Por Turno	Operador	Parar linea, llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico.
Gauge Go No GO	Dimensión fuera de Tolerancia	1	Pieza	Dimensiones indicadas en Instructivo	Cada 40 Piezas	Operador	Parar linea, pasar muestra de Oro, si falla llevar unidades a diagnóstico, verificar causa raíz, iniciar una vez que se tenga acción de contención por parte de diagnóstico. Si pasa
Estación Firewall	Particulas en el cluster	3	Piezas	Inspección Visual	Por hora	Operador	Parar linea, retroalimentar a la linea y realizar limpieza de la estación de cerrado. Iniciar una vez que se haya limpiado la estación de cerrado.
Estación Firewall	Manchas en el lente	3	Piezas	Inspección Visual	En 3 horas	Operador	Parar linea verificar que todas las muestras que vienen en camino no esten manchadas, y realizar cambio de guantes de las operadoras.
Estación Firewall	Rayas en las máscaras	3	Pieza	Inspección Visual	En 3 horas	Operador	Parar linea verificar que todas las muestras que vienen en camino no esten rayadas y realizar la retroalimentación a las estaciones anteriores.