




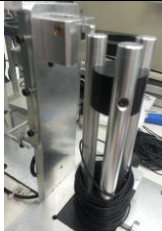


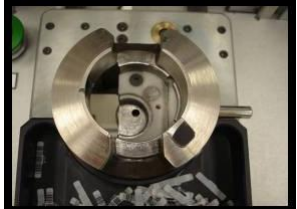




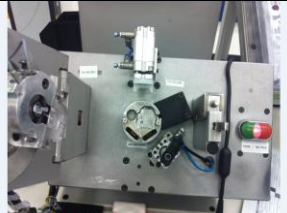
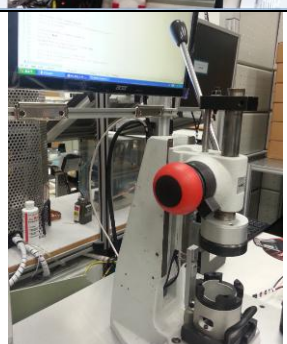
LUGAR DE TRABAJO: TODAS LAS ESTACIONES	LISTADO DE POKAYOKES CVSG´s	Autor: Martha Rojo	
PRODUCTO: CVSG		NUM. DE DOC: P46I301 INDICE: k	
Q: M.Rojo MP: L. Rodriguez M: G. Ramos		PAG 1 de 6	
Fecha de Oficialización: 15/Mar/16			

No POKAYOKE	PRODUCTOS EN DONDE APLICA	ESTACIÓN	NOMBRE DE POKAYOKE	FOTO	DESCRIPCIÓN/FUNCIÓN	TIPO DE POKAYOKE		FRECUENCIA, RESPONSABLE Y MÉTODO DE VERIFICACIÓN	PLAN DE CONTINGENCIA (ver diagrama al final del listado)
						PREVENTIVO	DETECCIÓN		
CV - 05 - 005	CVSG's (eléctricos)	LINEA SMD "Colocación de componentes SMD"	Cámara de componentes (revolver)		La cámara permite detectar anomalías en la geometría de los componentes.		X	El Ing. de procesos y/o Process champion deberá meter un componente con geometría diferente incorrecto al programa, verificar que la máquina detecta el error y no continua operando. Esto para cada subensamble nuevo y/o programa nuevo a validar Evidencia de la validación en el PEVP o Cambio de parámetros	BAJO
CV - 05 - 006	CVSG's (Mecánicos y eléctricos)	INSERCIÓN DE COMPONENTES Y OLA	Mascara y contra mascara.		La mascara permite colocar el PCB en una sola posición y cuenta seguros para fijar la PCB evitando así, su movimiento al procesarlo por la mini ola. La contra mascara asegura los componentes y solo permite que los conectores se coloquen en la posición que le corresponden.	X		El operador deberá verificar cada cambio de producto que todas las mascaras cuenten con sus seguros y pines guías y que se encuentren en buen estado	BAJO
CV - 05 - 012	CVSG's	ICT	Postes para colocación de PCB		Los postes ayudan a que el PCB solo pueda ser acomodado en una sola posición y evitar su movimiento para iniciar la prueba de funcionamiento eléctrico de la unidad.	X		El operador deberá verificar cada cambio de producto e inicio de turno que los postes están presentes en la fixtura y que estos solo permitan que el PCB se pueda colocar en una sola posición.	BAJO
CV - 05 - 015	CVSG's	DESPANELIZADO	Fixtura para despanelizado		Los postes y los soportes de la fixtura no permiten que se corten partes del PCB o que este se fracture o sufra alguna deformidad, existiendo solo una forma posible de colocar los PCB e impidiendo que se coloquen PCB's de otro modelo.	X		El operador deberá verificar cada cambio de producto que la fixtura este siempre limpia y que los postes están presentes en la fixtura y que estos solo permitan que el PCB se pueda colocar en una sola posición.	BAJO

LUGAR DE TRABAJO: TODAS LAS ESTACIONES			LISTADO DE POKAYOKES CVSG´s	Autor: Martha Rojo	
PRODUCTO: CVSG				NUM. DE DOC: P46I301	
Q: M.Rojo	MP: L. Rodriguez	M: G. Ramos		INDICE: k	
Fecha de Oficialización: 15/Mar/16				PAG 2 de 6	

No POKAYOKE	PRODUCTOS EN DONDE APLICA	ESTACIÓN	NOMBRE DE POKAYOKE	FOTO	DESCRIPCIÓN/FUNCIÓN	TIPO DE POKAYOKE		FRECUENCIA, RESPONSABLE Y MÉTODO DE VERIFICACIÓN	PLAN DE CONTINGENCIA (ver diagrama al final del listado)
						PREVENTIVO	DETECCIÓN		
CV-05-057	CVSG's G3	PROGRAMACIÓN Y ENSAMBLE DE MOTOR	Fixtura para programación de PCB		La fixtura cuenta con guías que permiten que el PCB de generación 2 solo pueda ser colocado en una posición para ser programado y sujetadores para inmovilizar la PCB durante su programación.	X		El operador deberá verificar cada inicio de turno que la fixtura no tenga daños o sufra desgaste y que los sujetadores no dañen el PCB al fijarlo durante la programación.	BAJO
CV-05-007	CVSG's G3	END CONTROL	Fixtura para impresión de etiqueta		La fixtura cuenta con un dispositivo que sensa cada vez que tomas una liga O ring al terminar una prueba de End Control de manera exitosa enviándole una señal a la impresora para que imprima la etiqueta de End Control de la unidad que acaba de pasar.	X		El operador deberá verificar cada inicio de turno que este dispositivo este sensando de manera correcta y envíe la señal de impresión a la impresora.	BAJO
CV-05-058	CVSG's G3	PROGRAMACIÓN Y ENSAMBLE DE MOTOR	Sensor para ensamble de motor y PCB		El mecanismo cuenta con un sensor y un pistón que no permite deslizar la fixtura si no detecta la presencia del motor sobre la PCB.		X	El operador deberá verificar al inicio del turno que no es posible deslizar a la prensa la fixtura colocando únicamente la PCB en ella (sin motor).	BAJO
CV-05-017	CVSG's G3	PROGRAMACIÓN Y ENSAMBLE DE MOTOR	Fixtura para ensamble de motor y PCB		El mecanismo cuenta con 2 guías mecánicas que evitan que la PCB pueda colocarse girada. Evitando que la estación dañe componentes al prensar el motor.	X		El operador deberá verificar al inicio del turno que la presencia de estas 2 guías metálicas, así como que no presenten daños y no se encuentren flojos.	ALTO
CV - 05 - 020	CVSG's	ENSAMBLE DE DIAL CVSG's ELECTRICOS	Fixtura para colocación de dial		La fixtura cuenta con guías que permiten que el motor y el PCB solo puedan ser colocados en una posición.	X		El operador deberá verificar al inicio del turno que la fixtura no tenga daños o sufra desgaste por uso.	BAJO



LUGAR DE TRABAJO: TODAS LAS ESTACIONES	LISTADO DE POKAYOKES CVSG's	Autor: Martha Rojo	
PRODUCTO: CVSG		NUM. DE DOC: P46I301	
Q: M.Rojo MP: L. Rodriguez M: G. Ramos		INDICE: k	
Fecha de Oficialización: 15/Mar/16		PAG 3 de 6	

No POKAYOKE	PRODUCTOS EN DONDE APLICA	ESTACIÓN	NOMBRE DE POKAYOKE	FOTO	DESCRIPCIÓN/FUNCIÓN	TIPO DE POKAYOKE		FRECUENCIA, RESPONSABLE Y MÉTODO DE VERIFICACIÓN	PLAN DE CONTINGENCIA (ver diagrama al final del listado)
						PREVENTIVO	DETECCIÓN		
CV - 05 - 022	CVSG's	ENSAMBLE DE DIAL	Relación de Dial y PCB		Al entrar a la prensa los diales son escaneados para verificar que corresponda al programa cargado en la PCB que se está corriendo.		X	El operador deberá colocar al inicio del turno un dial que no corresponda a la misma versión de PCB y verificar que no se preñe el dial.	BAJO
CV - 05 - 023	CVSG's	POINTER PRESS	Fixtura colocación de unidad		La fixtura cuenta con guías que solo permiten que la unidad y el pointer sean colocados en una posición facilitando la alineación de los mismos.	X		El operador deberá verificar al inicio del turno que la fixtura no cuente con daños, no tenga tornillos flojos y que el subensamble quede fijo al colocarse.	BAJO
CV-05-046	CVSG's	POINTER PRESS	Fixtura para colocación de unidad		El equipo cuenta una fixtura y no es posible colocarle un motor al equivocado al subensamble debido a la forma de la fixtura.	X		El operador deberá verificar al inicio del turno y entre cambios de generaciones que la fixtura no tenga daños, ni desgastes, ni partes flojas.	BAJO
CV - 05 - 044	CVSG's	BEZEL PRESS	Bota bezels.		El pokayoke remueve los bezels de las unidades que no han sido procesadas en la estación de bezel press o que no fueron climpeadas correctamente (bezels sin climpear) además de grabarle en la cadena de interlocking que paso exitosamente por esta estación.		X	El operador deberá verificar al inicio del turno que la fixtura realiza su función, colocando una unidad con el bezel sobre puesto y probando la unidad (el bezel debe ser expulsado al abrir la puerta de la estación).	Bajo

LUGAR DE TRABAJO: TODAS LAS ESTACIONES	LISTADO DE POKAYOKES CVSG's	Autor: Martha Rojo	
PRODUCTO: CVSG		NUM. DE DOC: P46I301	
Q: M.Rojo MP: L. Rodriguez M: G. Ramos		INDICE: k	
Fecha de Oficialización: 15/Mar/16		PAG 4 de 6	

No POKAYOKE	PRODUCTOS EN DONDE APLICA	ESTACIÓN	NOMBRE DE POKAYOKE	FOTO	DESCRIPCIÓN/FUNCIÓN	TIPO DE POKAYOKE		FRECUENCIA, RESPONSABLE Y MÉTODO DE VERIFICACIÓN	PLAN DE CONTINGENCIA (ver diagrama al final del listado)
						PREVENTIVO	DETECCIÓN		
CV - 05 - 037	CVSG's (Mecánicos)	ENSAMBLE DE BOURDOWN Y DIAL	Fixtura para colocación de dial		La fixtura cuenta con guías que solo permiten que la unidad sea colocada en una posición y ranuras para que la espiral del bourdon no interfiera con los pines de la PCB.	X		El operador deberá verificar que las fixturas se encuentre limpia, no sufran desgaste, fracturas o cualquier tipo de daño.	ALTO
CV - 05 - 051	CVSG's (Mecánicos)	ATORNILLADO HOUSING	Alineación de dial		La fixtura te permite saber si el dial y reflector están alineados con el bourdon mediante una línea recta en la fixtura.	X		El operador deberá verificar al inicio del turno que la fixtura no presente daños, desgaste o tornillos flojos.	BAJO
CV - 05 - 038	CVSG's (Mecánicos)	POINTER PRESS	Fixtura para ensamble de pointers		La fixtura cuenta con guías que solo permiten que la unidad sea colocada en una posición.	X		El operador deberá verificar al inicio del turno que la fixtura no presente daños o desgaste.	BAJO
CV - 05 - 040	CVSG's (Mecánicos)	ENSAMBLE DE AIR FITTING	Fixtura		La fixtura cuenta con guías que solo permiten que la unidad sea colocada en una posición que facilita el atornillado del air fitting.	X		El operador deberá verificar al inicio del turno que la fixtura no presente daños o desgaste.	BAJO
CV-05-034	CVSG's (Mecánicos)	VISION-END CONTROL	Fixtura		La fixtura cuenta con guías que permiten alinear el air fitting siempre en la misma posición para evitar que este se dañe y asegure la conexión en el equipo al ser ingresado en la prueba de visión.	X		El operador deberá verificar al inicio del turno que la fixtura no presente daños o desgaste.	BAJO

LUGAR DE TRABAJO: TODAS LAS ESTACIONES	LISTADO DE POKAYOKES CVSG´s	Autor: Martha Rojo	
PRODUCTO: CVSG		NUM. DE DOC: P46I301	
Q: M.Rojo MP: L. Rodriguez M: G. Ramos		INDICE: k	
Fecha de Oficialización: 15/Mar/16		PAG 5 de 6	

No POKAYOKE	PRODUCTOS EN DONDE APLICA	ESTACIÓN	NOMBRE DE POKAYOKE	FOTO	DESCRIPCIÓN/FUNCIÓN	TIPO DE POKAYOKE		FRECUENCIA, RESPONSABLE Y MÉTODO DE VERIFICACIÓN	PLAN DE CONTINGENCIA (ver diagrama al final del listado)
						PREVENTIVO	DETECCIÓN		
CV - 05 - 042	CVSG´s	EMPAQUE	Programa de empaques		El software no permite que se genere una etiqueta de la caja si no se ha escaneado el múltiplo de unidades requerido, de igual forma se marca un error si la misma unidad es escaneada dos veces.	X		El operador deberá escanear al inicio del turno una unidad dos veces y verificar que se marque un error.	ALTO
CV - 05 - 060	CVSG´s	EMPAQUE	Validación externa (doble escaneo)		El software verifica que el numero serial sea igual en las 2 etiquetas de la unidad, marca un error cuando no corresponden.		X	Escanear dos unidades consecutivamente al inicio del turno y verificar que te marque un error.	ALTO

Insertar nuevo renglon

Plan de contingencia según el nivel

