

Checklist de Manufactura Responsable (CAM0202006)

11-Jan-2016

PLANTA: Periférico

DIVISION: Information & Display

SEMANA: 3

PROYECTO: TOYOTA 989A

PROCESO: Ensamble

[Handwritten signatures and initials]

Folio: 28,923

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°			
Característica s críticas	En 1 estación marcada como CC, verifique que se lleve el registro de la CC por unidad, como gráficos de SPC, registros de fallas, parámetros, interlocking. Si hay puntos fuera de control que se tengan acciones correctivas registradas en el sistema dataizer	Ing. Calidad			N/A										2		
Material no conforme	En diagnóstico, verifique ¿El material está identificado?, ¿tiene identificada la estación a la que será enviado?, ¿Existe riesgo de mezclar el material?, ¿Se registra en el software de Datos de diagnóstico?, el BOM es el más actual, los equipos están calibrados? Revise SS, mesas y carros alertizados	Ing. Calidad			✓										2		
Registros	En dos estaciones (una de pueba 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.	Ing. Calidad		✓	✓										7		
Jidoka	En las estaciones que tienen jidoka implementado, pregunte a los operadores si conocen los criterios para activar un evento jidoka (límite de fallas).	Ing. Calidad			✓										2		
Equipo / Herramiental	Los gauges que se utilizan en la línea están dentro de su periodo de calibración y en buen estado? Revise que el gauge esta dado de alta en el control de Calidad Central. Revise que el uso del gauge este descrito en el instructivo de trabajo.	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°			
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 gallete de capacitación y este bajo supervisión de un operador certificado y que firmó su instructivo.	Ing. Calidad			✓												2		
Auditorías internas	Verificar que se llevó a diagnóstico la unidad para realizar la auditoría de producto. ¿esta registrada? en caso de presentar fallas ¿se notificó a calidad? ¿se tomaron acciones? ¿quedaron documentadas? ¿se volvió a realizar la auditoría de producto?	Ing. Calidad			✓												2		
Pokayokes	Auditar diferentes pokayokes de la línea, de tal manera que todos queden validados dentro del periodo quincenal	Ing. Calidad			✓												2		
5's	¿Corresponde el resultado del Checklist de TPM (Hoja de Evaluación Paso 1-3-TPM) con la limpieza y acomodo de la celda/línea?	Tecnico de Calidad		✓													6		
Objetivos de Calidad	Revisar el Pintaron 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?	Tecnico de Calidad		✓													6		
Jidoka	En las estaciones que tienen jidoka implementado, revise que los últimos 5 eventos registrados corresponden a los últimos puros debido a criterios jidoka (límite de fallas) con fecha no mayor a una semana.	Tecnico de Calidad		✓													7		
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		✓													6		
Equipo / Herramiental	En dos estaciones verifique que el equipo y herramienta y los carritos de mascara y de clusters está completo, ordenado y en buenas condiciones (sin parches, quebrado, quemado, descastado, etc.)	Supervisor		✓													7		
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		✓													7		

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°			
Parámetros	En 2 estaciones verifique si están documentados los parámetros relevantes y si los equipos están trabajando de acuerdo a lo documentado	Supervisor	✓														7		
Equipo de protección personal/ESD	Revisar que el personal esté usando: a) bata abotonada, b) zapatos ESD, c) pulsera cuando esté sentado, d) guantes en buen estado al contacto con PCB, e) tapones auditivos en caso de requerirse. f) cofia bien puesta	Supervisor	✓														7		
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.	Supervisor	✓														7		
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 P4G1002, en buenas condiciones, bien identificadas, vigentes, racks de resguardo en buenas condiciones. (AOI solo muestra mala)	Supervisor	✓														7		
Parámetros	Realizar prueba de sonaja en estación de empaque, se detectó unidad con problema de sonaja?	Supervisor	✓														7		
Totales: 95																			

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	Responsable	Cerrada?	Fecha Cierre
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						