



HOJA DE TRABAJO ESTANDAR
PROYECTO: Toyota 989A

Trabajo Estandarizado							Realizó:	A.Chavez	
#	Proceso	Actividad	Op	Tmaa	Tmo	Recorrido	Espera	Observaciones	
A1	Ensamble de LCD	Coloca Display	A	3.36	3.36				
A1		Scanea Display	A	4.59	4.59				
A1		Coloca PCB	A	3.38	3.38				
A1		Scanea PCB	A	3.32	3.32				
A1		Valida	A	5.60			5.60		
A1		Conecta zif conector	A	12.00	12.00				
A1	Motor Pin Press	Verifica Conexión y se cierra tapa	A	10.80					
A2		Va a motor pin press	A			2.40			
A2		Libero unidad y paso a sig. Estación	A	3.99	3.99				
A2		Coloca 4 Motores	A	8.75	8.75				
A2		Coloca PCB	A	5.26	5.26				
A2		Presado	A	11.84					
A2	Ensamble de LCD	Va a ensamble de LCD	A			2.40			
A3		Atornilla (3x)	A	16.78	16.78				
A3		Se Abre tapa libera	A	5.48			5.48		
A3	Prensado de Dial	Pasa a sig estación	A	3.28	3.28				
B1		Coloca subensamble de PCB y Quito foil	B	4.33	4.33				
B1		Valida y baja guía	B	4.62					
B1		Ensambló keypad con reset y coloco en fixture	B	3.57	3.57				
B1		Coloca LH eb 2da fixtura y sopletea	B	7.52	7.52				
B1		Coloca dial	B	9.06	9.06				
B1	Prensado de Dial	Coloca anillos (2x)	B	12.60	12.60				
B1		Ensambla los dos subensambles	B	5.78	5.78				
B1		Prensa	B	15.75					
B2		Pointer Press	Va a pointer press	B			1.50		
B2			Descarga unidad de Lcd Test y coloco unidad	B		3.00			
B2			Coloca pointers en nido	B		9.12			
B2	Gira		B		3.78				
B2	Verificación		B		22.05				
B2	Robot coloca pointers		B		42.97				
B2	Gira		B		3.78				
B2	Medicion de gauge		B		20.54				
B2	LCD Test	Libera	B		10.08				
B3		Va a LCD TEST	B			1.50			
B3		Toma unidad en espera y Sopletea	B		3.00	3.00			
B3		Coloca unidad y oprime boton	B		3.30	3.30			
B3		Prueba	B		52.80				
B3	Prensado de Dial	Handedashi	B		8.63				
B3		Abre tapa	B		4.79				
B4		Regresa a Prensado de Dial	B			1.80			
B4	Cerrado de Mascara	Toma Back cover y pega etiqueta	B		6.47	6.47			
B4		Ensambla IC con Subensamble	B		5.54	5.54			
B4		Libera y pasa a sig. Estación	B		2.86	2.86			
C1		Coloca unidad	C		3.53	3.53			
C1		Toma Mascara y quita foil	C		6.17	6.17			
C1	Cerrado de Mascara	sopletea e inspecciona mascara	C		12.54	12.54			
C1		coloca mascara	C		4.60	4.60			
C1		Act bornasuales y gira fixtura	C		4.98	4.98			
C1		Atornilla (1x)	C		33.26	33.26			
C1		Gira fixtura	C		2.84	2.84			
C1	Vision/End Control	Libera y pasa a sig. Estación	C		2.96	2.96			
C1		Libera	D		2.90	2.90			
C1		coloca unidad hasta que Clampea	D		4.03	4.03			
C1		Gira y clampea	D		7.56	7.56			
C1		Visor	D		41.58				
C1	Empaque	Pega etiquetas y pasa a sig. Estación	D		15.50				
C1		Pruebas automaticas. End control	D		30.49		4.16		
C1		Coloca gomas 3x	D		10.84				
C1		Pruebas operador maq. End control	D		30.24	30.24			
C1		Pruebas automaticas. End control2	D		5.54		5.54		
C1	Empaque	Coloca unidad	E		3.60				
C1		sopletea y verifica	E		15.00				
C1		Coloca foil	E		13.20				
C1		Scanea etiquetas	E		13.92				
C1		Pega etiquetas	E		4.80				
C1	Safe Launch	Coloca unidad en contenedor	E		10.80				
C1		Scanea pallet	E		4.32				
C1	Safe Launch	Safe Launch dedicado	F		49.71	49.71			

LAYOUT

Calificación del OBC:		
81.46%	Perdidas por mal balanceo:	12%
	Perdidas por recorridos y esperas:	6.19%

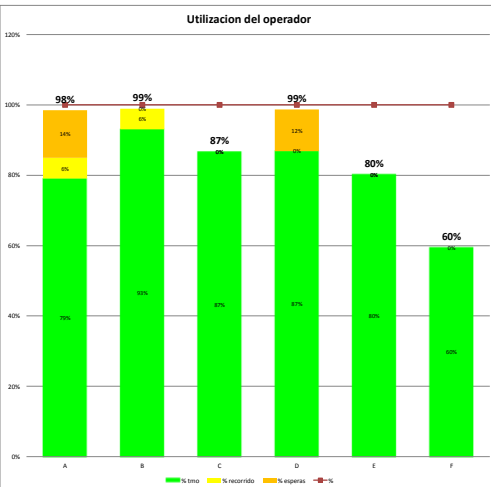
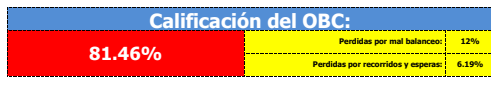
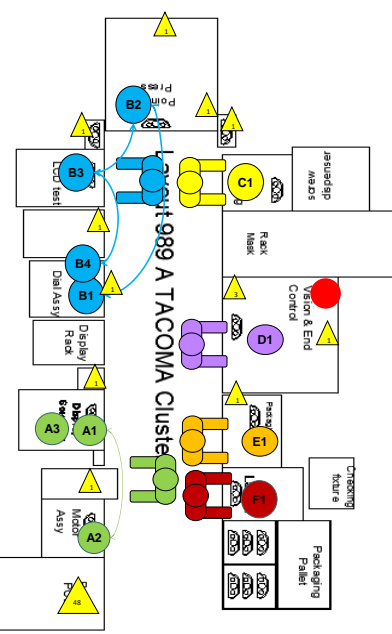
Utilización del operador

Validado por:	Unidades por hora : 44	Qty operadores por turno 6
---------------	------------------------	----------------------------

Secuencia Ruta operador Operador

WIP Cuello de botella Riesgo ergonomico/ seguridad

LAYOUT



Seguridad: Ruta operador, Operador, Cuello de botella, Riesgo ergonómico/ seguridad, Inspección Visual.