Checklist de Manufactura Reponsable (CAM0202006)

PLANTA: Periférico

DIVISION: Information & Display

SEMANA: 3

PROYECTO: TOYOTA 989A

PROCESO: Ensamble

Folio: 28,923

11-Jan-2016

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 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 especificado, coloque en el campo de revisión de cumplimiento de acciones una X (Hay discrepancia), colocar marca vertical "|" en Puntos Discrep. por cada discrepancia 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 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

Equipo / Herramental	Jidoka	Registros	Material no conforme	Característica s críticas	lema	i i
Los gauges que se utilizan en la línea estan 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 trabaio.	En las estaciones que tienen jidoka implementado, pregunte a los operadores si conocen los criterios para activar un evento Jidoka (límite de fallas).	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 estan llenando correctamente.	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 estan calibrados? Revise 5S. mesas v carros aterrizados	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	Pregunta	•
Ing. Calidad	Ing. Calidad	Ing. Calidad	Ing. Calidad	Ing. Calidad	Newpolloanie	Donnership
		<			4° 5°	г
	<	<	11 - 12 - 12 - 12 - 12 - 12 - 12 - 12 -	NIN	° 4° 5°	Z.
					4°/6°	
					5°/7°	×
					6° 7°	۲.
					6° 7°	<
					6° 7°	s
					4° 5°	ם
						-
2	N	7	2	2	Ma Rev Disc	P. SIN

	Identificación de material	Equipo / Herramental	Jidoka	Jidoka	Objetivos de Calidad	<u>හ</u>	Pokayokes	Auditorías internas	Certificación de Operadores	Tema	,
	En dos estaciones (una de prueba y otra de proceso), verifique que contenedores y charolas estan 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)	En dos estaciones verifique que el equipo y herramental y los carritos de màscara y de clusters está completo, ordenado y en buenas condiciones (sin parches, quebrado, quemado, descastado,etc.)	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	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 mavor a una semana.	Revisar el Pintarron 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?	¿Corresponde el resultado del Checklist de TPM (Hoja de Evaluación Paso 1-3 TPM) con la limpieza v acomodo de la celda/linea?	Auditar diferentes pokayokes de la línea, de tal manera que todos queden validados dentro del periodo quincenal	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 volvio a realizar la auditoria de producto?	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.	Pregunta	
	Supervisor	Supervisor	Tecnico de Calidad	Tecnico de Calidad	Tecnico de Calidad	Tecnico de Calidad	Ing. Calidad	ing. Calidad	Ing. Calidad	Responsable	
						1				4° 5°	-
		CONTRACTOR					<		<u> </u>	4° M	:
										4°/6°	=
										5°/7°	
-										5° 7°	
				4 4 4 4 4						6° 7°	
1										6° S	
1										4° D	
Note:	7	7	0	7	0)	ග	2	20	2	Ma .P	,
										Rev Disc	5

Impresión:11-Jan-2016

Sem

Tema

Discrepancia

Acción

Fecha Propuesta Cierre

Responsable

¿ Cerrada ?
□ Si □ No

están cerradas

	Parámetros	Muestras de Oro	Instructivos	Equipo de protección personal/ESD	Parámetros	Tema	
	Realizar prueba de sonaja en estación de empaque, se detectó unidad con oroblema de sonaia?	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)	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 v limpia.	Revisar que el personal está 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. ficofía bien puesta	En 2 estaciones verifique si estan documentados los parámetros relevantes v si los equipos estan trabaiando de acuerdo a lo documentado	Pregunta	
	Supervisor	Supervisor	Supervisor	Supervisor	Supervisor	Responsable	
		_					-
						4	-
	\$12.00 TWL				-Aut score	υ, Ε	2
,						4°/6°	
						5°/7°	2
	4 4 4 4 4 4	-10 - 10 - 4		e (7°	5
To						6° 7°	,
tales:						6 6 0 0)
95	7	7	7	7	7		ט
						Rey Disc	SIN Dunt
	Totales: 95	Realizar prueba de sonaja en estación de empaque, se detectó unidad con problema de sonaia? Supervisor	Stras de Verifique muestras de oro buena y mala hayan sido probadas al inicio de tumo o cambio de producto, que estén registradas en el P4Gl002, en buenas condiciones, bien identificadas, vigentes, racks de resguardo en buenas condiciones. (AOI solo muestra mala) Imetros Realizar prueba de sonaja en estación de empaque, se detectó unidad con problema de sonala? Totales:	nuctivos disciplina en dos estaciones; que el personal este certificado, observar que trabaje de acuerdo a instructivo durante 3 ciclos, comozca pokayokas y los verifique a inicio de tumo y que tenga la estación de trabajo ordenada y limpia. Stras de Verifique muestras de oro buena y mala hayan sido probadas al inicio de tumo y que tenga la estación de trabajo ordenada y limpia. Supervisor Verifique muestras de oro buena y mala hayan sido probadas al inicio de tumo 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) Imetros Realizar prueba de sonaja en estación de empaque, se detectó unidad con Supervisor Totales:	Reviser que el personal está usando: albata abonanada, bizapates ESD, opularen cuendo está sentado, oliguentes en buen estado al contacto con PCB, el tacones auditivos en caso de requerirse. Podía bien puesta ocones controles auditivos en caso de requerirse. Podía bien puesta ocones controles auditivos en caso de requerirse. Podía bien puesta observar que trabelje de acuerdo a instructivo durante 3 ciotos, conocca pobayores y los verifique a inicio de tumo y que tenga la estación de trabajo ordenada y limbia. Verifique muestras de oro buena y mala hayan sido probadas al inicio de tumo 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) Realizar prueba de sonaja en estación de empaque, se detectó unidad con Supervisor problema de sonaja? Totales:	En 2 estaciones verifique si esan documentados los priemistros relevantes v si los eculcos estan trabalando de ecuerdo a lo documentado v si los eculcos estan trabalando de ecuerdo a lo documentado v si los eculcos estan trabalando de ecuerdo a lo documentado con Cpulsiar a cuando esta sentado objeriarse en buen estado al comacio con PCB, elabordes autinidos en caso de recuerida, hizapatos ESD. Reviser que el personal está usando: albata abcitonada, hizapatos ESD. Cpulsiars cuando está sentado objeriarse en buen estado al comacio con PCB, elabordes autinidos en caso de recuerida, hizapatos como conservar que trabaje de ecuerdo a instructivo durante 3 cicios, comozca polasyotes y los verifique a micio de tumo y que tenga la estación de trabajo cordenada y limbia. Verifique muestras de oros buena y mala hayan sido probadas al inicio de tumo o cambio de producto, que estén registradas en a P44(10/20, en buenas conciliones sido probadas vigentes, racés de resguardo en buenas conciliones (AOI sono muestra mala) Verifique prueba de sonaja en estación de empaque, se detecto unidad con Supervisor probadas en al conciliones (AOI sono muestra mala) Totales:	Pregunta Pregunta Responsable 4º 5º 4º 5º 4º 6º 7º 6º 7º 6º 7º 4º 5º Na Revisar v si los equicos estan trabalando de scuerdo a lo documentados (os parámetros relevantes) V si los equicos estan trabalando de scuerdo a lo documentado Problema cuerdo esta estado, dijuantes en buen estado di comación com Problema cuerdo esta estado, dijuantes en buen estado di comación com Problema cuerdo esta estado, dijuantes en buen estado di comación com Problema cuerdo esta estado, dijuantes en buen estado di comación com Problema cuerdo esta estado, dijuantes en buen estado di comación com Problema cuerdo esta estado, dijuantes en buen estado di comación com Problema cuerdo esta estado, dijuantes en buen estado di comación com Problema cuerdo esta estado, dijuantes en buen estado di comación com Problema cuerdo esta estado, dijuantes en buen estado di comación com Problema cuerdo esta estado, dijuantes en buen estado di comación com Problema condiciones per cuerdo esta estado, comoción de trabajo codenada y limpia. Problema condiciones (AC) solo muerta mais) Problema condiciones (AC) solo muerta mais) Problema de sonaja en estadón de empaque, se detectó unidad com Supervisor Supervisor Supervisor Supervisor Supervisor Problema de sonaja en estadón de empaque, se detectó unidad com Supervisor Problema de sonaja en estadón de empaque, se detectó unidad com Supervisor Problema de sonaja en estadón de empaque, se detectó unidad com Supervisor

No. Tema Discrepancia	e						
4 0 0 V	No.	Tema	Discrepancia	Acción	Responsable	Cerrada?	da?
7 6 6 7	-7	72					
7 6 5 4 3	2						
7 6 5	ယ						
7 6 5	4				ä		1
7	5						
7	6						
	7						