
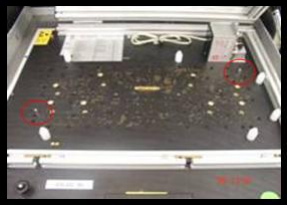
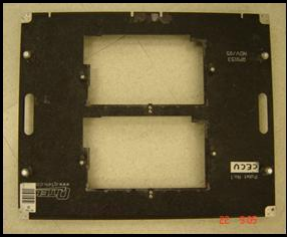


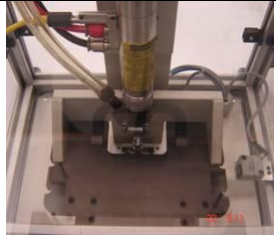





LUGAR DE TRABAJO: Todas las estaciones	LISTADO DE POKAYOKES CECU	Autor: Martha Rojo	
PRODUCTO: CECU		NUM. DE DOC: P46I413 INDICE: h	
Q: M.Rojo MP: L. Rodriguez M: G. Ramos		PAG 1 de 3	
Fecha de Oficialización: 15/Mar/16			

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 - 08 - 001	CECU	INSERCIÓN DE COMPONENTES Y MINI OLA	Mascara y contramascara		La contramáscara asegura los componentes (conector) y junto con la máscara permite que se coloque el PCB en una sola orientación.	X		El operador deberá revisar cada cambio de producto que funcionen los seguros de contra máscara	Bajo
CV - 08 - 003	CECU	ICT	Postes para colocación de PCB		Los postes ayudan a que el PCB solo pueda ser acomodado en una sola posición para iniciar la prueba de funcionamiento eléctrico de la unidad.	X		El operador deberá verificar cada cambio de producto que los postes estén presentes en la fixtura.	Bajo
CV - 08 - 004	CECU	LAQUEADO	Mascara		La forma de la mascara solo permite que los PCB sean colocados de una forma posible. Se encuentran identificados para saber a que versión corresponden	X		El operador deberá verificar cada cambio de producto que lo seguros cumplan su función de fijar la pcb en el pallet.	Bajo
CV - 08 - 006	CECU	CARGADO DE SW	Fixtura para colocación del PCB		La fixtura cuenta con pines guías que solo permiten que el PCB sea colocado en una posición.	X		El operador deberá verificar cada cambio de producto que estén presentes los pines guías de la fixtura.	Bajo
CV - 08 - 008	CECU	CARGADO DE SW	Fixtura		La fixtura cuenta con guías y postes que solo permiten que el modulo sea colocado en una posición.	X		El operador deberá verificar cada cambio de producto que estén presentes los pines guías de la fixtura.	Bajo

LUGAR DE TRABAJO: Todas las estaciones	LISTADO DE POKAYOKES CECU	Autor: Martha Rojo	
PRODUCTO: CECU		NUM. DE DOC: P46I413 INDICE: h	
Q: M.Rojo MP: L. Rodriguez M: G. Ramos		PAG 2 de 3	
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 - 08 - 009	CECU	ENSAMBLE FINAL	Prensa para cerrar las carcasas del modulo		Si el operador no presiona suficientemente las carcasas hasta que los clips se aseguran. La prensa en la máquina hace una presión adicional para terminar de cerrarla	X		El operador deberá colocar cada semana un modulo mal cerrado y una vez que pase por el atornillado, la unidad deberá estar totalmente cerrado	Bajo
CV - 08 - 012	CECU	END CONTROL	Sensor para botón/sello de garantía		El sensor detecta si se colocó el botón/sello de garantía		X	El operador no colocara el sello de garantía en una pieza cada semana para verificar que la unidad sea rechazada por el equipo	Alto
CV-08-013	CECU	END CONTROL	Topes mecanicos		Los topes mecánicos aseguran que la PCB sea introducida lo suficiente para asegurar el contacto y se pueda programar pero evitan que dañen los pines de la unidad (pin sumido)	X		El operador deberá revisar la existencia de los topes al iniciar turno, así como revisar que la primera unidad del turno no sufra daños al ser programada (que no tenga pin sumido)	Alto
CV-08-014	CECU	END CONTROL	Sensor para detección de tornillo		El sensor detecta si la unidad que se está probando tiene el tornillo ensamblado.		X	El operador deberá revisar al iniciar turno que el sensor esta apuntado al tornillo, así como revisar con la muestra de oro (sin tornillo) que el sensor esté funcionando correctamente. La estación debe marcar falla.	Alto

Insertar nuevo renglon

Plan de contingencia según el nivel

