



INSTRUCCIÓN DE TRABAJO (HOJA DE METODO)

CLAVE	FII554
REVISIÓN	0
FECHA	12/02/2024
PAGINA	1/2

Nombre: Instrucción de Jig de Limpieza 31420050

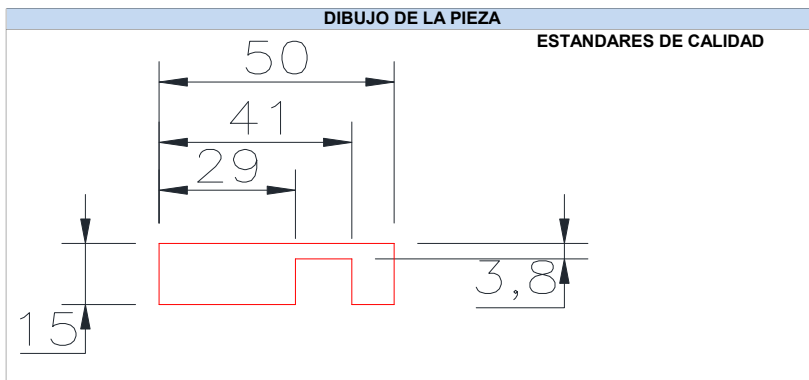
1.0.-PROPÓSITO	Limpieza de la pieza: 31420050	2.0.- ALCANCE	Este método aplica para el número de parte 31420050 (35002178)
-----------------------	--------------------------------	----------------------	--

3.0.- RESPONSABILIDAD	<p>Ingeniería.- Dar a conocer el metodo correcto de limpieza y distribuirlo.</p> <p>Calidad.- Evaluar las piezas que sean limpiadas por el nuevo metodo.</p> <p>Producción.- Debe dar seguimiento al método de limpieza de la pieza.</p>	4.0.- DEFINICIONES
------------------------------	--	---------------------------

Número de parte:	31420050	Cliete	KATAYAMA	Proceso	Empaque	Control de documento AMEF	334-1	Referencia Control Plan	334-1
------------------	----------	--------	----------	---------	---------	---------------------------	-------	-------------------------	-------

CANTIDAD DE PERSONAS	1	PIEZAS POR HORA	13514	TIEMPO CICLO	91	Otros datos	NA
----------------------	----------	-----------------	--------------	--------------	-----------	-------------	-----------

Simbolo	<input checked="" type="checkbox"/> HSE <input checked="" type="checkbox"/> CALIDAD <input checked="" type="checkbox"/> MANUAL	<input checked="" type="checkbox"/> PUNTO CLAVE <input checked="" type="checkbox"/> VISUAL <input checked="" type="checkbox"/> HERRAMIENTA	<input checked="" type="checkbox"/> AUDITIVO <input checked="" type="checkbox"/> MEDICIÓN <input type="checkbox"/> 1-2	Equipo de protección necesario para este proceso:	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Lentes de seguridad	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Guantes Anticorte	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Zapato de Seguridad	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Mangas anticorte	OTROS. ESPECIFIQUE


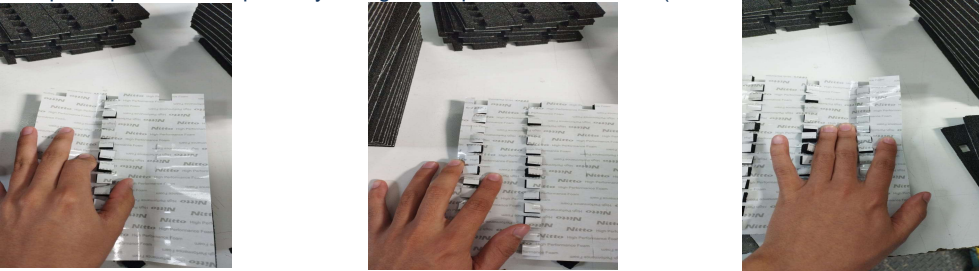



FLUJO DEL PROCESO (Maquina)

LAY OUT	# Op,	Descripción	Tiempo
	1	Colocacion de material	8
	2	Ciclo de prensado	8
	3	Retiro de material	28
	4	Limpieza y acomodo de Material	42
	5	Empaque	5
Tiempo ciclo total			91

K.C.#4
MP-500SL

REALIZO	FECHA	APRUEBA	FECHA	ISR42
Ing Procesos	12/02/2024	Jefe de Ingeniería	12/02/2024	Rev. 0

# Proceso	Proceso	#Op	DESCRIPCIÓN	PROCEDIMIENTO
1	Empaque de Material	1	Acomodo de material	Colocar la lamina sobre el jig de manera que el foam quede en la parte de abajo y la cinta arriba (como se muestra en la imagen). 
		2	Botado de scrap	Al tenerlo de la siguiente manera se presionara la parte de en medio primeramente para botar el scrap central, despues se continuara por la parte de la izquierda y enseguida la parte de la derecha. (Como se muestra en las imágenes). 
		3	Retirar scrap	Se retirara todo el scrap que el jig haya botado de la pieza con la mano, una vez la pieza limpia se retirara del Jig. (Como se muestra en la imagen). 
		4	Empacar	Una vez realizado todo el proceso de limpieza se procedera a empackar la pieza en su debida caja como marca la norma de empaque. 