

## 1.0.- ALCANCE.

Describir responsabilidades y reglas que promuevan las buenas practicas en el área de ensamble.

## 2.0.- RESPONSABILIDAD.

Es responsabilidad del operador entender y llevar a la práctica estas reglas.

Es responsabilidad del supervisor y coordinadora asegurar que se lleven acabo en tiempo y forma .

## 3.0.- DEFINICIONES

**EPP** Equipo de protección personal (guantes, zapatos de seguridad, mangas anticorte, mascarilla etc.) el cual es usado para realizar algún tipo de mantenimiento o actividad en la que el operador tenga algún riesgo como quemaduras, cortaduras, machucones, atrapamientos. (Revisar instrucciones de trabajo para asegurar que tipo de EPP se debe usar en dado caso que se requiera)



**WO** : Work order (orden de trabajo)

**REGISTRO DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO (FMR02)** : check list de verificación para asegurar el Buen estado y funcionamiento de las máquinas.

**HOJA DE ARRANQUE** : lista de verificación que sirve para confirmar que se cuente solo lo necesario y lo correcto del número a correr.

**SET-UP** : ayuda que sirve para asegurar los requerimientos de nuestro cliente como:

- Material
- Espesor
- Tape
- Estilo de empaque
- Cantidad

**AYUDA VISUAL** : Contiene la hoja de set-up, etiqueta final ,muestra estándar, información del número de parte a correr.

**REPORTE DE PRODUCCIÓN** : Registro para reportar datos importantes como, WO, cantidad de piezas producidas , scrap , Tiempos muertos , eficiencias.

**ETIQUETA VIAJERA (FCR07)** : etiqueta de identificación que viaja con el material desde que se inicia el proceso hasta que se convierte en P.T y contiene datos como, material,tape, lotes ,cliente, número de parte.

**ORDEN DE PRODUCCIÓN (WO)** : Sobre donde vienen etiquetas para identificar el producto terminado.

**ETIQUETA DE CONTROL DE SOBANTES (FCR13)** : Etiqueta para identificar el material sobrante cuando termina la corrida.

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

Fecha

Gerente de Producción

05/01/2024

Gerente de planta

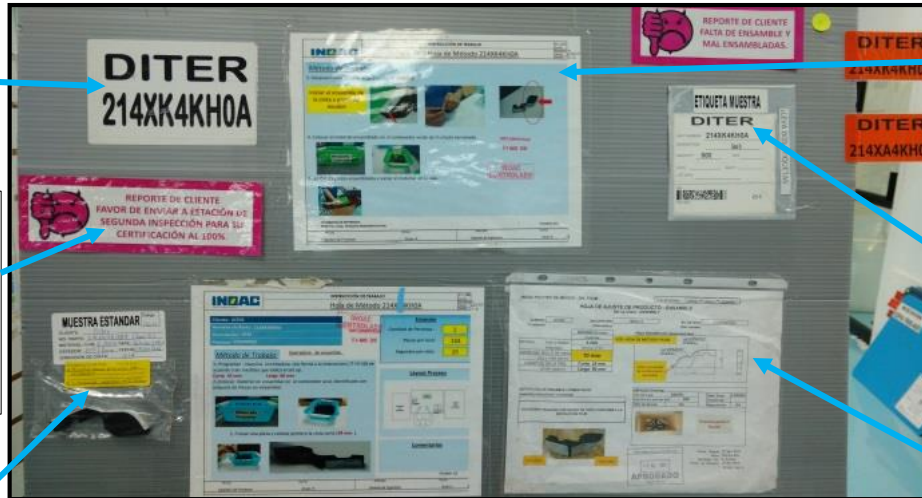
05/01/2024

ISR11

Rev.: 1



**4.5** – En la ayuda visual se deberá respetar el Lay Out, así como la hoja de método, y SET UP para cada número de parte así como el flujo de material.



Cliente y número de parte

Significa que tuvimos un reporte de nuestro cliente y debemos poner mas atención a todo el contenido.

Muestra estándar: pieza física a producir

Hoja de método: Secuencia de como se hará la producción.

Etiqueta de producto terminado: Se coloca en la caja al momento de terminar la cantidad requerida

Hoja de SET UP: Contiene toda la información del número de parte a correr.

**4.6** – Una vez iniciada la orden se tiene que completar, cada operadora deberá empacar en su propia caja . Es decir esta prohibido mezclar de dos o mas operadoras en una misma caja.

**4.7** -Ningún operador deberá abandonar su estación de trabajo hasta completar el proceso,( No dejar piezas sin terminar de ensamblar).

En caso de que otro operador te releve durante el turno y /o cambio de turno se comunicará el número de parte a correr y se mostrará la hoja de métodos que se lleva .

**4.8**- Todo el material en proceso deberá permanecer identificado con etiqueta provisional ( FCR 07) así como al final de su operación deberá ser identificado con etiqueta final de producto terminado.



Etiquetado de PT

**Revisar en SET UP y/o ayuda visual la forma correcta de colocación de etiqueta final.**

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

Fecha

Gerente de Producción

05/01/2024

Gerente de planta

05/01/2024

ISR11

Rev.: 1



4.12- Para los números pequeños o de bajo volumen se usaran dos contenedores

AZUL PARA PIEZAS SIN ENSAMBLE

VERDE PARA PIEZAS YA COMO PRODUCTO TERMINADO

( ver fotos )



Contenedor para piezas sin ensamble



Contenedor para piezas ensambladas



Despues de contenedor pasa a la caja de producto terminado



Producto terminado

**Para la identificación de producto terminado seguir la instrucción de trabajo FPI43**

REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

Fecha

Gerente de Producción

05/01/2024

Gerente de planta

05/01/2024

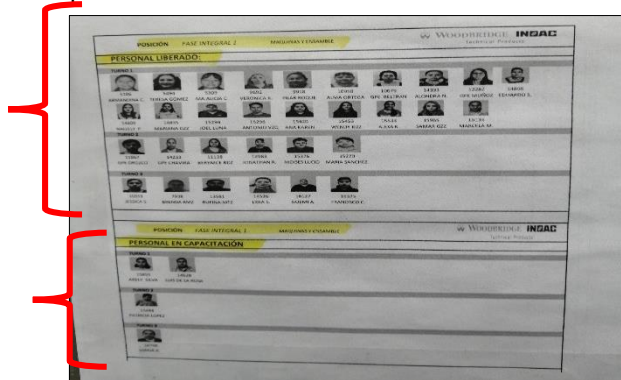
ISR11

Rev.: 1

**4.13.-**Solo personal capacitado podrá realizar las actividades mencionadas, no puedes realizar ninguna operación si no cuentas con la capacitación requerida.

Personal autorizado

Personal en capacitación



Se muestra personal autorizado y en capacitación

**4.14 –**Si detectas alguna falla en tu equipo de trabajo( maquinas dispensadoras,jig, etc.) reportarlo a mantenimiento con una orden de trabajo (FMR 09)

**4.15-** Al finalizar el turno deberás dejar tu área limpia y ordenada, el material en proceso y producto terminado quedara identificado correctamente.

**4.16.-Cumplimiento con el mejoramiento al medio ambiente, el equipo de mantenimiento debe apagar todas las luces de producción durante los horarios de comida en los diferentes turnos de producción.**

### 4.17 Control de Producto no Conforme o Sospechoso

En caso de detectar producto no conforme colocar en el contenedor de scrap,se deberá registrar las piezas de scrap en el formato FPR76 y en el caso de tener producto sospechoso, notificar al departamento de Calidad para su clasificación.

7



### 4.18 Plan de reacción ante anomalías

Si detectas algún punto que no cumple con la Seguridad, Calidad, Eficiencia o Mantenimiento, seguir la secuencia de **Pare, Avise y Espere**, hasta la indicación de tu coordinadora o supervisor.



REALIZÓ

FECHA

APROBÓ

Fecha

Gerente de Producción

05/01/2024

Gerente de planta

05/01/2024



# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Clave	FPI62
Revisión	7
Fecha	05/01/2024
Página	7/7

Buenas prácticas para trabajar en área de ensamble

### 4.19.-Paros NO Programados.

Durante cualquier situación de emergencia el operador se tiene que ausentar de su área de trabajo, por algún paro no programado el material que se quedó en la máquina se le dará disposición de scrap y se anotará en el registro correspondiente, (ejemplo: una hoja Cortada en maquina horizontal).

Ante cualquier anomalía o en caso de ser necesario la empresa se vea en la necesidad de realizar un paro no programado que este fuera del alcance de producción y que por esta razón se vea afectada la calidad del producto o la entrega al cliente, se restablecerán las actividades laborales, siguiendo el check list de reinicio de producción ( FPR 93).

### 5.0- DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- FPR12 REPORTE DE PRODUCCION
- FCR07 ETIQUETA DE IDENTIFICACION PROVINCIONAL
- FCR13 ETQUETA DE CONTROL DE SOBRANTES
- FMR09 ORDEN DE TRABAJO DE MANTENIMIENTO
- FPP03 CONTROL DE OPERACIONES DE MANUFACTURA FOAM
- FMR02 REGISTRO ALUMBRADO
- FPR93 CHECK LIST DE REINICIO DE PRODUCCIÓN
- FPI43 IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTO TERMINADO
- FPR76 REPORTE DE SCRAP ITP
- FPR79 HOJA DE ARRANQUE Y REPORTE DE PRODUCCION ENSAMBLE

REALIZÓ	FECHA	APROBÓ	Fecha
Gerente de Producción	05/01/2024	Gerente de planta	05/01/2024

ISR11
Rev.: 1