

**1.0.- ALCANCE**

Esta instrucción aplica para el proceso de funcionamiento operativo de la máquina PokaYoke para piezas LH & RH de la línea Ford U611 MCA.

**2.0.- RESPONSABILIDAD**

Es responsabilidad del operador asignado en la máquina el seguir esta instrucción.

**3.0.- DEFINICIONES**

La Máquina PokaYoke de manera automática realiza el proceso de validación y verificación de las piezas RH y LH. Valida correcta configuración de Tela vs Color de Hilo, solda el componente “refuerzo” con el sustrato RH, inspecciona presencia de felpas en pieza RH e imprime la etiqueta individual para ambas piezas después de haber pasado la verificación.

**4.0.- INSTRUCCIÓN**

**4.1** Es responsabilidad del operador asignado portar su equipo de EPP completo para la operación.



**4.2** Siga las siguientes indicaciones para el correcto funcionamiento de la máquina PokaYoke:



**PokaYoke LH & RH**

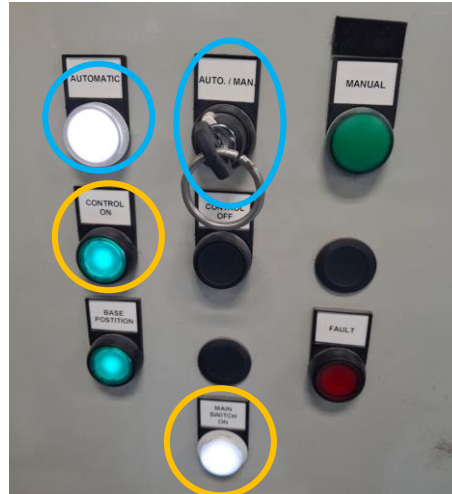
**4.3** Verifica que el equipo esté energizado. El switch debe de estar en posición de ON. De no ser así, notificar a Mantenimiento.



**4.4** Verifica que no esté activado el paro de emergencia. De estar activado, procede a desactivarlo girando la perilla a favor de las manecillas del reloj.



**4.5** Dirígete al tablero de la máquina, verifica que esté encendido el indicador de MAIN SWITCH ON y después presiona el botón de CONTROL ON, debe encenderse el indicador. También verifica que la llave esté en modo Auto y enciende el indicador AUTOMATIC.



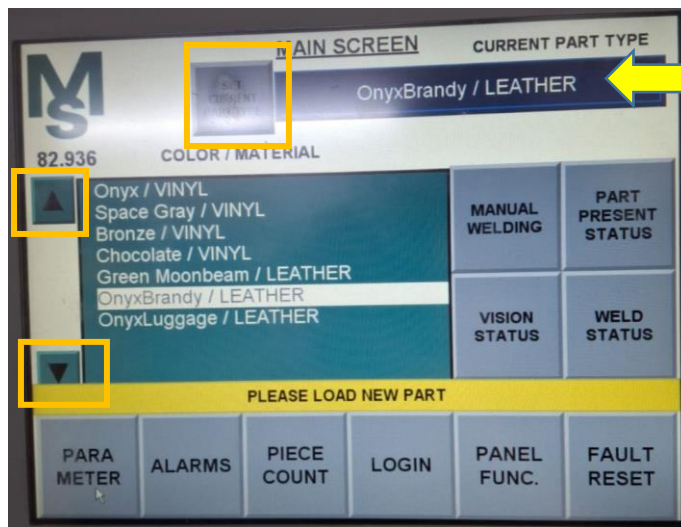
**4.6** Verifica que esté encendida la pantalla y se muestre el programa, de no ser así notifica al departamento de Mantenimiento.



**4.7** Ve a la pantalla de la máquina se mostrará el menú de Main Screen, selecciona con las flechas el modelo a correr del listado y presiona el botón de SET CURRENT PART TYPE para confirmar.

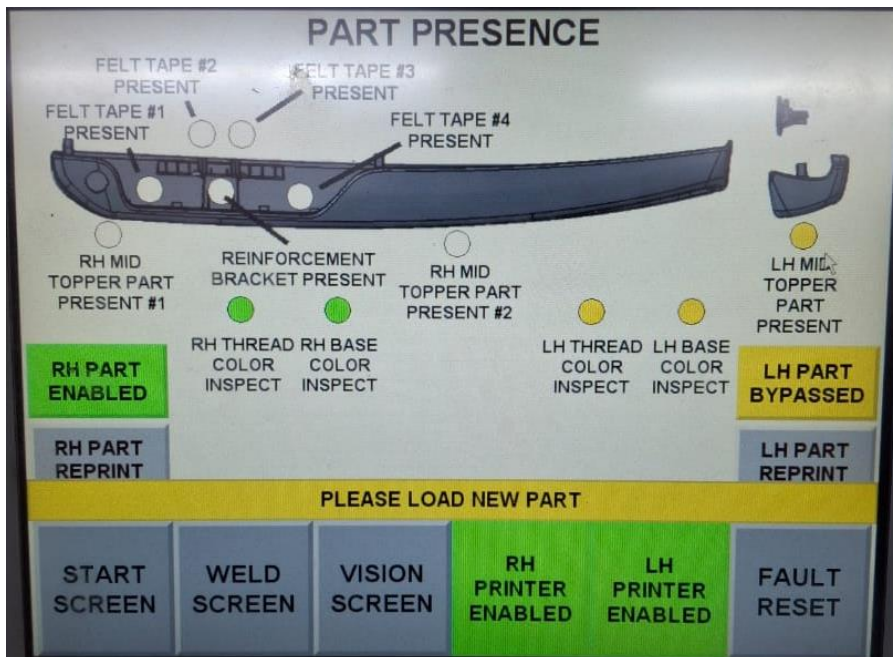
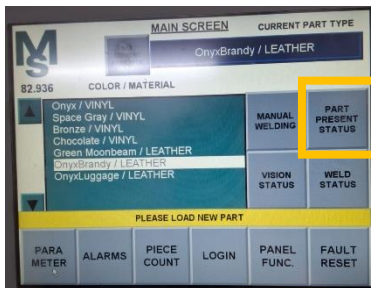
LEATHER= PIEL

VINYL = VINIL

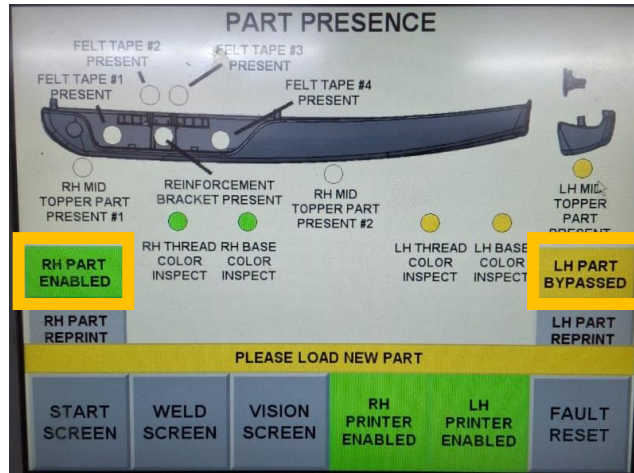


**Modelo Seleccionado**

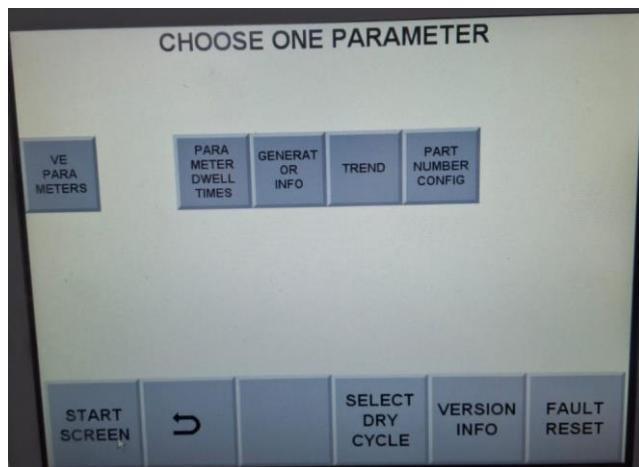
**4.8** Para ver el estatus de las piezas, ve a la pantalla de Part Present Status. Se abrirá una nueva ventana, ahí se mostrarán los indicadores de presencia para las felpas y refuerzo (solo en pieza RH), presencia de pieza y color correcto en amabas piezas RH Y LH los cuales son los círculos. Circulo en color blanco significa que no detecta o no está presente el componente/inspección, color verde es que el componente está presente y el color correcto.



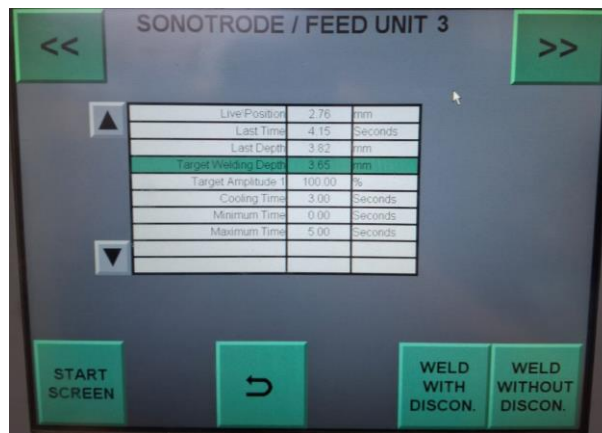
**4.9** En este mismo menú puede habilitar o deshabilitar la pieza a inspeccionar, dependiendo de la mezcla que se esté corriendo en la línea. Ya sea solo LH, solo RH o ambas. Para habilitar o deshabilitar selecciona en la pantalla los botones que están marcados. Verde es que está habilitado y amarillo deshabilitado. Cuando está deshabilitado una parte los círculos indicadores se muestran en amarillo.



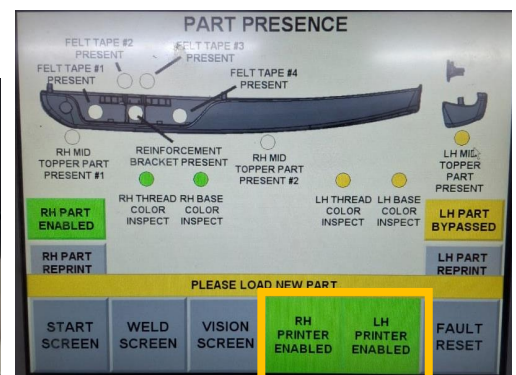
**4.10** Para visualizar Parámetros de soldadura de la máquina en caso de requerir algún ajuste. \*Solo para mto e ing Procesos\*. Ir al menú PARAMETER DWELL TIMES parámetros de tiempo de permanencia.



**4.11** Para visualizar Parámetros de soldadura de la máquina en caso de requerir algún ajuste. \*Solo para mto e ing Procesos\*. Ir al menú VE PARAMETERS parámetros de soldadura para cada sonotrodo.



**4.12** Al finalizar la prueba si todo está correcto la máquina imprimirá la etiqueta individual de las partes. Verificar que las impresoras estén encendidas una para LH y otra para RH deben de encender el led en color verde, también verifica en la pantalla que estén habilitadas deben estar en color verde los botones. En caso de que la máquina no imprima la etiqueta o no sean legibles visualmente notificar a mto.



REALIZÓ

Ing. Mfg Avanzada / Ing Procesos Sr.

FECHA

22/08/24

APROBÓ

Gerente de Procesos

FECHA

22/08/24

ISR11

Rev.1

**4.13 Plan de Reacción:** En caso de que se presente alguna falla en el proceso de arranque de la máquina PokaYoke, en la corrida de producción durante el turno, o en la prueba de Red Rabbit AIR158, notificar al supervisor de producción/mantenimiento y/o ing de procesos.



**5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

- AIR158 Hoja de Revisión de Red Rabbit
- EOA585 U611MCA Poka Yoke Inspeccion RH & LH