






Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Poyakoye	AIR120



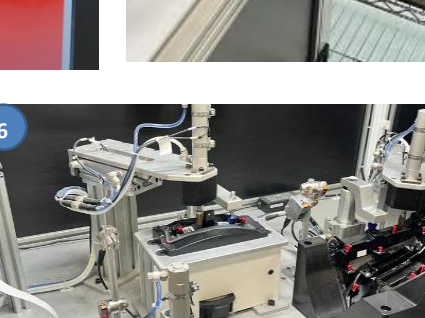

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89186	910B LABEL-BLANK 20mmX20mm	
	31220003	220D GSH DVR RH INS/CV BK	
	31220004	220D GSH INST CLT DVR DK GRY	
	31220005	220D GSH INST CLT DVR BK	
	31220006	220D GSH INST CLT DVR BK220D GSH	
	31220007	220D GSH INST CLT DVRCV DK SPA	
	31220008	220D GSH INST CLT DVR LM WH AS	
	31220009	220D GSH INSTCLT DVR LMCP WHAS	
	31220016	220D GSH DVR LH W/O SWT BK	
	31220017	220D GSH DVR LH W SWT BK	

Comentarios / Notas	

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		<b>Asegurarse de portar siempre el EPP completo (Lentes de seguridad)</b>
1		<b>Antes de comenzar verificar que no existan alarmas en la pantalla.</b>
2		<b>Selecciona en la pantalla los modelos D-PAD / C-PAD superior-D-PAD inferior a correr</b>
3		<b>Una vez seleccionado, toma cada una de las dos piezas y colócalas en sus nidos correspondientes.</b>
4		<p>Verifica que en la pantalla del interior de la máquina no salga ninguna alerta por error de alguna pieza.</p> <p>En caso de aparecer la alerta de "Error de clips" se deberá regresar la pieza a la estación de colocación de clips y una vez colocados los clips faltantes volverá a realizarse la inspección de pokayoke.</p> <p>En caso de aparecer la alerta de "tornillo faltante" se deberá regresar a la estación de colocación de tornillos y una vez colocado el tornillo faltante, volverá a realizarse la inspección de pokayoke.</p>
5		<b>Ya accionado el botón de arranque, coloque la etiqueta correspondiente en la pieza con la orientación que se muestra en la imagen.</b>
6		<b>Verifica que en la pantalla del interior de la máquina no salga ninguna alerta por error de alguna pieza.</b>
7		<b>Una vez que se haya colocado el punto de la poka yoke retírela las piezas para que sigan su siguiente proceso.</b>

Descripción de la operación / Ayuda Visual

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A
		LU	N/A
		PLC	N/A
	OTROS	OTROS	N/A

Aspectos / SC	Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
Symbol as CC /Características especial <span style="color:blue;">◆</span> Nota de calidad <span style="border:1px solid blue; border-radius:50%; padding:2px;"> </span> Recomendación	Quality Check Point	AIR120	Registro de inspección de primera pieza	ACR370	X					
	Quality Check Point	ACI655	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16						
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones				Aprobación		Firma		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	06/01/2023	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	1	Se agregó equipo, material, doc. Relacionados y paso 0.	Daniela Rodríguez	13/08/2024	Producción recibido por		Armando Cabello			
2	Se agrega información en paso 4 y 5.	Daniela Rodríguez	26/11/2024							
					<b>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4</b>				<b>HOJA 1 DE 1</b>	