

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89555	220D OU SBST INST PNL LWR NO1	
1	89557	220D OU SBST INST PNL LWR NO1	
1	89556	220D IN SBST SWCH LWR NO4	
1	Label 554530E110C1	220D GSH DVR LH W/O SWT BK	
1	Label 554530E110C2	220D GSH DVR LH W SWT BK	

Comentarios / Notas

★

Operaciones de la etiqueta de trazabilidad:
A: Alineación
S1: Soldadura
E1: Ensamble de inner y outer
SW: Ensamble de SWITCH

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Asegurarse de portar siempre el EPP completo (Lentes de seguridad)
1		Se toma la pieza D-PAD INFERIOR del rack después de Poka yoke. Para el procedimiento de empaque solo se toma las piezas del mismo tipo ya sea con switch o sin switch .
2		Se procede a inspeccionar la pieza, la cual no deberá tener ningún defecto (No arrugas, daños, falta de clips, hundimientos, cuente con sus felpas). Revisar la pieza basándose en los estándares de inspección determinados por calidad.
★	◆	Además de revisar los defectos, cuando se inspeccione el modelo CON switch se debe asegurar de que la pieza contenga la etiqueta de trazabilidad con las 4 iniciales del personal de las operaciones anteriores. En caso de que falte alguna inicial se deberá regresar al proceso correspondiente. Ver notas.
4	◆	Para el empaque se debe orientar las piezas encontradas y viendo encontradas una de otra .
5		Ya completa la capacidad de la caja, tomar la etiqueta en base a su número de parte y colocarla en la parte frontal de la caja.

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	N/A

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal								
▽ Symbol as CC/Características especial	Documento Quality Check Point Registro de inspección de primera pieza	Código AC1664 ACR386	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Daniela Rodríguez				
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	0	Creación de documento	RICARDO CAREAGA	29-ago-23	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy				
	1	Se agrega paso 0, materiales, imágenes y doc. Relacionados	Daniela Rodríguez	13/06/2024	Producción recibido por	Armando Cabello				
	2	Se cambian los NP del sustrato	Daniela Rodríguez	05/07/2025						
	3	Se agrega el paso 3 de revisión de etiqueta de trazabilidad y notas	Daniela Rodríguez	28/11/2025						
					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 1	