

1.0.- ALCANCE

Describir el procedimiento de reproceso para pieza 55453 DPAD LOWER en línea 220D.

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad del operador asignado en la estación de reproceso de la línea 220D entender y ejecutar cada operación en base a la instrucción, así como del coordinador y del supervisor asegurarse de la correcta ejecución.

3.0.- DEFINICIONES

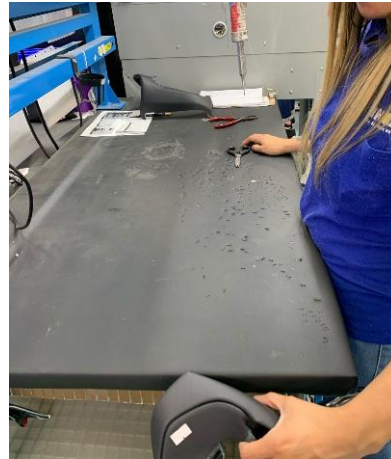
WIP: (Trabajo en proceso) Productos terminados que continúan el flujo del proceso.

Olas: Defecto producido por la mala alineación de la tela y se produce un efecto de ola en la pieza.

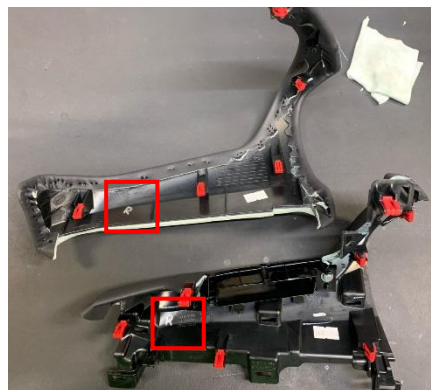
Ensamble: Unión de componentes.

4.0.- INSTRUCCIÓN

4.1.1 Carrito de reproceso. – Tomar una pieza del carrito de reproceso.



4.1.2. Identificar marca R. – Identificar que la pieza tenga la marca R, para confirmar que es una pieza reprocesada.



4.2. Identificar los defectos en la pieza



4.2.1. Tela floja

4.2.1.1. En caso de que aplique para la pieza 31220017 retirarle el switch en la estación de ensamble.



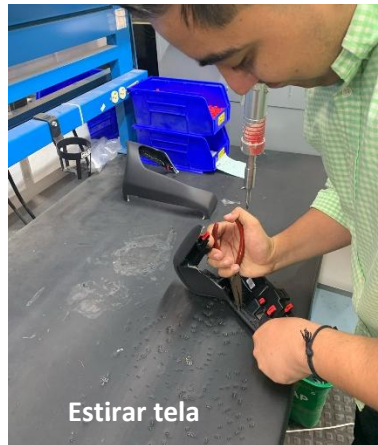
4.2.1.2. Localizar la zona con el defecto de tela floja.



4.2.1.3. En caso de que el defecto requiera desensamblar las piezas 89407/89406 (Inserto) y 89405 (Cubierta) realizarlo.



4.2.1.4. Una vez identificada la zona, estirar la tela y colocar punto de soldadura.



4.2.1.5 En caso de que aplique para la pieza 31220017 colocarle el switch con tornillos en la estación de ensamble.



4.2.1.6. Una vez finalizado el reproceso de la pieza, colocar la pieza en el rack de WIP para poka yoke, para que la pieza reprocesada sea revisada por la máquina de nuevo.



4.2.2. Excesos de tela (El defecto aplica cuando se dificulte el ensamble de componentes)

4.2.2.1. En caso de que aplique para la pieza 31220017 retirarle el switch en la estación de ensamble.



4.2.2.2. Localizar la zona con el defecto de exceso de tela.



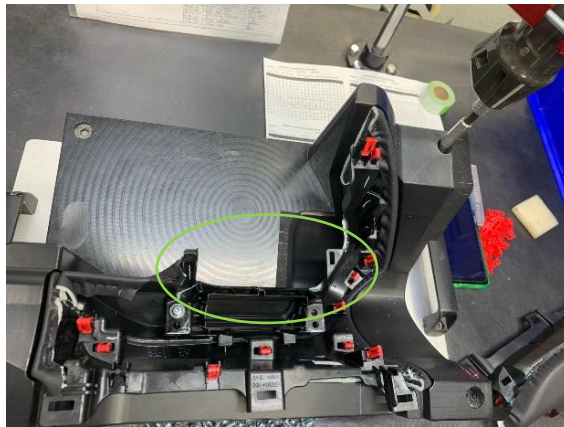
4.2.2.3. En caso de que el defecto requiera desensamblar las piezas 89407/89406 (Inserto) y 89405 (Cubierta) realizarlo.



4.2.2.4. Una vez identificada la zona, recortar el exceso de tela.



4.2.2.5. En caso de que aplique para la pieza 31220017 colocarle el switch con tornillos en la estación de ensamble.



4.2.2.6 Una vez finalizado el reproceso de la pieza, colocar la pieza en el rack de WIP para poka yoke, para que la pieza reprocesada sea revisada por la máquina de nuevo.



4.2.3. Falta de punto de soldadura

4.2.3.1. Localizar la zona con el defecto por falta de punto de soldadura.



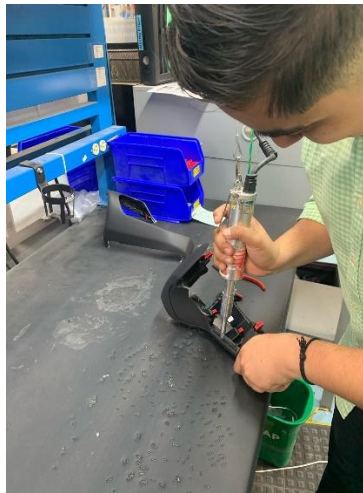
4.2.3.2. En caso de que aplique para la pieza 31220017 retirarle el switch en la estación de ensamble.



4.2.3.3. En caso de que el defecto requiera desensamblar las piezas 89407/89406 (Inserto) y 89405 (Cubierta) realizarlo.



4.2.3.4. Una vez identificada la zona, colocar el punto de soldadura faltante.



4.2.3.5. En caso de que aplique para la pieza 31220017 colocarle el switch con tornillos en la estación de ensamble.



4.2.3.6. Una vez finalizado el reproceso de la pieza, colocar la pieza en el rack de WIP para poka yoke, para que la pieza reprocesada sea revisada por la máquina de nuevo.

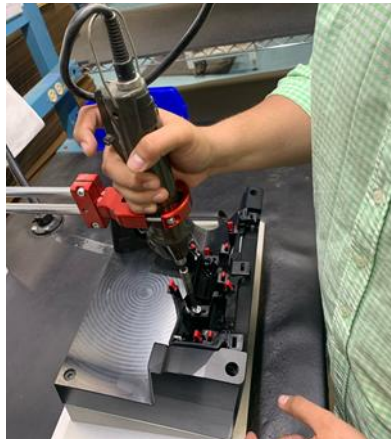


4.2.4 Olas

4.2.4.1. Localizar la zona con el defecto de olas en la pieza.



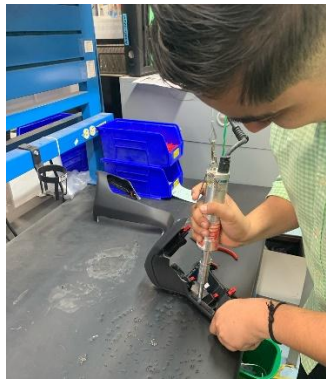
4.2.4.2. En caso de que aplique para la pieza 31220017 retirarle el switch en la estación de ensamble.



4.2.4.3. En caso de que el defecto requiera desensamblar las piezas 89407/89406 (Inserto) y 89405 (Cubierta) realizarlo.



4.2.4.4. Una vez identificada la zona, colocar los puntos de soldadura correctamente.



4.2.4.5. En caso de que aplique para la pieza 31220017 colocarle el switch con tornillos en la estación de ensamble.



4.2.4.6. Una vez finalizado el reproceso de la pieza, colocar la pieza en el rack de WIP para poka yoke, para que la pieza reprocesada sea revisada por la máquina de nuevo.



NOTA: El operador que se encuentre en la estación de reproceso para pieza Dpad Lower línea 220D deberá ser el responsable de realizar y verificar que sus reprocesos sean hechos correctamente, respetando las condiciones de cuando se aplique reproceso. Esto con el fin de evitar desperdicios adicionales.

5.0 Documentos de referencia

APP06 Control de Operaciones de Manufactura