



# PLAN DE CONTROL

FECHA DE EMISIÓN: 04/02/2011

FECHA DE REVISIÓN: -

DENSO MANUFACTURING ARGENTINA

HOJA: -

DENOMINACION DE PIEZA		N° DE PLANO / F.U.M.		PROTOTIPO		CLIENTE:		CÓDIGO PROVEEDOR		NUMERO PLAN DE CONTROL							
INTERCOOLER (EURO 3 & EURO 4)		127000-0564 / 127000-1031		PRE-LANZAMIENTO PRODUCCIÓN		X		DTBR									
N° OPERC	NOMBRE DEL PROCESO DESCR. DE LA OPERACIÓN	MAQUINAS DISPOSITIV. HERRAMIENTAS PARA MANUFACTURA	CARACTERÍSTICAS			CLASIF.	ESTUDIO DE CAPAC.		MÉTODO						PLAN DE REACCIÓN		
			Nro	Producto	Proceso	CARACT. ESPECIALES	PRELIM. DE PROCESO	PPK	FECHA	ESPECIFICACIÓN DE PRODUCTO/PROCESO Y TOLERANCIA		AN. TECN. DE MEDICIÓN (R)		CONTROL		MÉTODO DE CONTROL	
OP 117	ARMADO DE SUBCOJUNTO SOPORTES (solo EURO 3)					(-)	-	-	Correcto modelo de buje de goma		-	-	1	100%	visual	-	PRP
						(+)	-	-	Presencia de buje metálico		-	-	1	100%	visual	-	PRP
						(+)	-	-	Correcta posición buje metálico o de goma		-	-	1	100%	visual	-	PRP
OP 105	AGRAFADO CORTO Y LARGO	DISPOSITIVO DE AGRAFADO CORTO Y LARGO				C	-	-	Presencia guarnición de goma		-	-	1	100%	visual + automatismo en máquina	-	PRP
						(+)	-	-	Correcta guarnición		-	-	1	100%	visual + automatismo en máquina	-	PRP
						C	Cp/Cpk	abr-11	Altura de agrafado 8,65+/-0,3		abr-11	-	1	1/turno	Calibre/Proyector de perfiles	RIP	PRP
						C	-	-	Altura de agrafado 8,65+/-0,3		-	-	1	100%	visual	-	PRP
						C	Cp/Cpk	abr-11	Angulo de agrafado >60		abr-11	-	1	1/turno	Calibre/Proyector de perfiles	RIP	PRP
OP 107	MONTAJE PRISIONEROS Y SENSOR	DISPOSITIVO MONTAJE PRISIONEROS				(+)	-	-	Presencia prisionero		-	-	1	100%	visual	-	PRP
						(+)	-	-	Posición del prisionero en el IC		-	-	1	100%	visual	-	PRP
						(+)	Cp/Cpk	abr-11	Atornillar prisionero (atornillador con corte por torque) 3,5+/-1,4 Nm		abr-11	-	1	100%	Automatico corte por torque	-	PRP
						(+)	Cp/Cpk	abr-11	Atornillar prisionero (atornillador con corte por torque) 3,5+/-1,4 Nm		abr-11	-	1	100%	Llave crique	-	PRP
						(+)	-	-	Presencia arandela metálica		-	-	1	100%	visual	-	PRP
						(+)	Cp/Cpk	abr-11	Control torque sensor 29,4+/-4,9 Nm		abr-11	-	1	100%	Llave crique	-	PRP
						(+)	-	-	Integridad sensor (rotura)		-	-	1	100%	visual	-	PRP
OP 112	TAMPOGRAFIA	BANCO MULTIPUESTO (OPERACIÓN DE TAMPOGRAFIA)				(+)	-	-	Incorrecto modelo de sello		-	-	1	100%	visual + automatismo en máquina	-	PRP
						(+)	-	-	Integridad de sello		-	-	1	100%	visual	-	PRP
OP 117	ASPIRACION INTERNA Y MONTAJE DE SOPORTES	BANCO MULTIPUESTO (OPERACIÓN DE ASPIRACION INTERNA)				(+)	-	-	Realizar aspirado		-	-	1	100%	automatismo en máquina	-	PRP
						(+)	Cp/Cpk	abr-11	Atornillar tornillos (atornillador con corte por torque) 20+/-6 Nm		abr-11	-	1	100%	Automatico corte por torque	-	PRP
						(+)	Cp/Cpk	abr-11	Atornillar tornillos (atornillador con corte por torque) 20+/-6 Nm		abr-11	-	1	100%	Llave crique	-	PRP
						(+)	-	-	Correcta posición bujes		-	-	1	100%	objetivacion posición	-	PRP
						(+)	-	-	Presencia arandela metálica		-	-	1	100%	objetivacion	-	PRP
OP 150	CONTROL ESTANQUEIDAD	BANCO MULTIPUESTO (OPERACIÓN CONTROL DE ESTANQUEIDAD)				C	-	-	Control estanqueidad 3ml/min.a 1,77kPa		abr-11	-	1	100%	Microfug.	-	PRP
OP 155	CONTROL FINAL + COLCOACION DE TAPAS	DISPOSITIVO DE CONTROL FINAL				(+)	-	-	Presencia tapas		-	-	1	100%	Poka Yoke	-	PRP
						(+)	-	-	Rotura sensor		-	-	1	100%	Poka Yoke	-	PRP
						(+)	-	-	Presencia buje metálico (x4)		-	-	1	100%	Poka Yoke	-	PRP
						(+)	-	-	Presencia prisionero (x2)		-	-	1	100%	Poka Yoke	-	PRP
						(+)	-	-	Correcta posición prisioneros		-	-	1	100%	Calibre final	-	PRP

Equipo de Trabajo	Aprobación Tecnología	Aprobación Calidad	Aprobación Calidad cliente	Contacto Cliente
L. Guma / G. Sosa	Roldan	Icart	Fecha:	Fecha: