



## FORMATO

## REPORTE DIARIO DE PRODUCCION

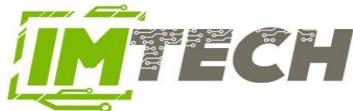
No. Control	IMTECH-FPROD-001	Fecha:	04-ene-24	Revisión:	007
-------------	------------------	--------	-----------	-----------	-----

FECHA (DD-MM-AAAA)	04/01/2024
MODELO	BATTERY PACK 6 BATERÍAS
ESTACIÓN	1. CORTE MATERIA PRIMA

TOTAL NÍQUEL 8MM CORTADO		TOTAL THERMOFIT 0.6CM CORTADO		TOTAL WRAP CORTADO (6.5CM)	
FUERA DE TOLERANCIA + - 2MM(SCRAP)		FUERA DE TOLERANCIA + - 1MM(SCRAP)		FUERA DE TOLERANCIA + - 1MM(SCRAP)	
TOTAL NÍQUEL 20MM CORTADO		TOTAL THERMOFIT 1.4CM CORTADO		TOTAL WRAP CORTADO (5.3CM)	
FUERA DE TOLERANCIA + - 2MM(SCRAP)		FUERA DE TOLERANCIA + - 1MM(SCRAP)		FUERA DE TOLERANCIA + - 1MM(SCRAP)	
TOTAL NÍQUEL 48MM CORTADO		TOTAL CABLE ROJO CORTADO		TOTAL WRAP CORTADO (9.4CM)	
FUERA DE TOLERANCIA + - 2MM(SCRAP)		FUERA DE TOLERANCIA + - 1MM(SCRAP)		FUERA DE TOLERANCIA + - 1MM(SCRAP)	
SIN DESFORRE		SIN DESFORRE		TOTAL WRAP CORTADO GUILLOTINA (6CM)	
TOTAL TERMISTOR CORTADO 1.7		TOTAL CABLE NEGRO CORTADO		FUERA DE TOLERANCIA + - 1MM(SCRAP)	
FUERA DE TOLERANCIA + - 1MM (SCRAP)		FUERA DE TOLERANCIA + - 1MM(SCRAP)		SIN DESFORRE	
		SIN DESFORRE			

## OBSERVACIONES:

Dueño del Proceso	Producción	Aprobador (es)	Coordinador de Producción
-------------------	------------	----------------	---------------------------



## FORMATO

## REPORTE DIARIO DE PRODUCCION

No. Control	IMTECH-FPROD-001	Fecha:	04-ene-24	Revisión:	007
-------------	------------------	--------	-----------	-----------	-----

FECHA (DD-MM-AAAA)					
MODELO					
ESTACIÓN	2. CRIMPADO				
NOMBRE OPERADOR					

PRODUCIDAS				DESAYUNO						COMIDA				
	META X HR													
7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:55	10 a 10:15	10:15 a 11	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL	
REPARACIÓN														
7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:55	10 a 10:15	10:15 a 11	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL	
TOTAL TERMINALES SCRAP					TOTAL CABLE ROJO MAL CRIMPADO									
CABLE ROJO SCRAP POR FALTA DE HILOS DE MUESTRO DE 10					TOTAL CABLE NEGRO MAL CRIMPADO									
CABLE NEGRO SCRAP POR FALTA DE HILOS DE MUESTRO DE 10														

## OBSERVACIONES:

## PIEZAS QUE SE QUEDAN A FINAL DE TURNO:

---

---

---

---

---

---

Dueño del Proceso	Producción	Aprobador (es)	Coordinador de Producción
-------------------	------------	----------------	---------------------------



## FORMATO

## REPORTE DIARIO DE PRODUCCION

No. Control

IMTECH-FPROD-001

Fecha:

04-ene-24

Revision:

007

FECHA (DD-MM-AAAA)

MODELO

ESTACIÓN

NOMBRE OPERADOR

PRODUCIDAS														
META X HR				DESAYUNO						COMIDA				

7 a 8    8 a 8:55    9 a 9:55    10 a 10:15    10:15 a 11    11 a 11:55    12 a 12:55    1 a 1:55    2 a 2:15    2:15 a 2:45    2:45 a 3    3 a 3:55    4 a 4:45    TOTAL

REPARACIÓN														
	7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:55	10 a 10:15	10:15 a 11	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL

TOTAL TERMISTORES SCRAP

TOTAL CONECTORES SCRAP

TOTAL CABLE NEGRO CON TERMINAL SCRAP

TOTAL THERMOFIT SCRAP 1.4cm (PZAS)

TOTAL THERMOFIT SCRAP 0.6cm (PZAS)

TOTAL CABLE ROJO CON TERMINAL SCRAP

## OBSERVACIONES:

## PIEZAS QUE SE QUEDAN A FINAL DE TURNO:

---

---

---

---

---

---

Dueño del Proceso

Producción

Aprobador (es)

Coordinador de Produccion



## FORMATO

## REPORTE DIARIO DE PRODUCCION

No. Control IMTECH-FPROD-001 Fecha: 04-ene-24 Revision: 007

FECHA (DD-MM-AAAA)	
MODELO	
ESTACIÓN	4. SOLDAR NÍQUEL A BATTERY PACK
NOMBRE OPERADOR	

PRODUCIDAS					DESAYUNO							COMIDA				
META X HR																

7 a 8 8 a 8:55 9 a 9:55 10 a 10:15 10:15 a 11 11 a 11:55 12 a 12:55 1 a 1:55 2 a 2:15 2:15 a 2:45 2:45 a 3 3 a 3:55 4 a 4:45 TOTAL

REPARACIÓN																
	7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:55	10 a 10:15	10:15 a 11	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL		

TOTAL BATERÍAS SCRAP		TOTAL NÍQUEL SCRAP (gr)		TOTAL PZAS DESOLDADAS AL HACER PRUEBA DE GIRO	
----------------------------	--	-------------------------------	--	---	--

## OBSERVACIONES:

PIEZAS QUE SE QUEDAN A FINAL DE TURNO:

---

---

---

---

---

---

Dueño del Proceso	Producción	Aprobador (es)	Coordinador de Producción
-------------------	------------	----------------	---------------------------



## FORMATO

## REPORTE DIARIO DE PRODUCCION

No. Control

IMTECH-FPROD-001

Fecha:

04-ene-24

Revisión:

007

FECHA (DD-MM-AAAA)	
MODELO	
ESTACIÓN	5. SOLDAR ARNÉS A BATTERY PACK
NOMBRE OPERADOR	

PRODUCIDAS													COMIDA				
	DESAYUNO				COMIDA												
META X HR	7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:55	10 a 10:15	10:15 a 11	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL			
REPARACIÓN	7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:55	10 a 10:15	10:15 a 11	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL			

TOTAL CABLE NEGRO QUEMADO (SCRAP)	
--	--

TOTAL CABLE ROJO QUEMADO (SCRAP)	
---	--

TOTAL ARNESES QUE FALLAN PRUEBA LETRA "r"	
---	--

## OBSERVACIONES:

## PIEZAS QUE SE QUEDAN A FINAL DE TURNO:

---

---

---

---

---

---

---

---

---

Dueño del Proceso	Producción	Aprobador (es)	Coordinador de Producción
-------------------	------------	----------------	---------------------------



## FORMATO

## REPORTE DIARIO DE PRODUCCION

No. Control

IMTECH-FPROD-001

Fecha:

04-ene-24

Revisión:

007

FECHA (DD-MM-AAAA)

MODELO

ESTACIÓN

NOMBRE OPERADOR

PRODUCIDAS				DESAYUNO					COMIDA					
	META X HR													
	7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:55	10 a 10:15	10:15 a 11	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL
REPARACIÓN														

TOTAL PZAS SCRAP  
WRAP 1 (6 CM )TOTAL PZAS  
SCRAP WRAP  
2 (9.4CM)TOTAL PZAS FALLADAS EN  
PRUEBA FIXTURA DE LAS  
PRIMERAS 10 DEL TURNOTOTAL PZAS SCRAP  
WRAP 1 (6.5 CM )TOTAL PZAS  
SCRAP WRAP  
2 (5.3CM)

## OBSERVACIONES:

## PIEZAS QUE SE QUEDAN A FINAL DE TURNO:

Dueño del Proceso

Producción

Aprobador (es)

Coordinador de Producción



## FORMATO

## REPORTE DIARIO DE PRODUCCION

No. Control

IMTECH-FPROD-001

Fecha:

04-ene-24

Revision:

007

FECHA (DD-MM-AAAA)	
MODELO	
ESTACIÓN	7. INSPECCIÓN DE BATTERY PACK
NOMBRE OPERADOR	

# PZAS BUENAS INSPECCIONADAS				DESAYUNO						COMIDA				
	META X HR													
	7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:55	10 a 10:15	10:15 a 11	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL
TIPO DE DEFECTO	Wrap roto	Arrugas en cara de estampado	batería expuesta	Desalineación de baterías (fixture)	Mal ruteo de arnés	Thermofit expuesto	Arnés largo (anotar medida)	Arnés corto (anotar medida)	Arnés expuesto	Soldadura bola	Falta de calor	Cables quemados	Conejero no entra a probador	TOTAL
# PZAS CON DEFECTOS														

## OBSERVACIONES:

PIEZAS QUE SE QUEDAN A FINAL DE TURNO PARA INSPECCIONAR:

PIEZAS QUE SE QUEDAN PENDIENTES DE MANDAR CON EDDY:

---

---

---

---

---

Dueño del Proceso

Producción

Aprobador (es)

Coordinador de Producción



## FORMATO

## REPORTE DIARIO DE PRODUCCION

No. Control

IMTECH-FPROD-001

Fecha:

04-ene-24

Revision:

007

FECHA (DD-MM-AAAA)	
MODELO	
ESTACIÓN	8. INSPECCIÓN DE ETIQUETA, PRUEBA DE VOLTAJE Y EMPAQUE
NOMBRE OPERADOR	

	Estampado borroso	Wrap roto	Arrugas en cara donde va etiqueta	batería expuesta	Desalineación de baterías (fixture)	Mal ruteo de arnés	Thermofit expuesto	Arnés largo (anotar medida)	Arnés corto (anotar medida)	Arnés expuesto	Sin estampado	Estampado cara equivocada	Conector no entra a probador	Bajo voltaje (anotar voltaje)	Impedancia (anotar valor)	Inconcluso	# PZAS BUENAS
CAJA #1																	
CAJA #2																	
CAJA #3																	
CAJA #4																	
CAJA #5																	
CAJA #6																	
CAJA #7																	
CAJA #8																	
CAJA #9																	
CAJA #10																	

# PZAS EMPACADAS				DESAYUNO					COMIDA						
	META X HR														

7 a 8    8 a 8:55    9 a 9:55    10 a 10:15    10:15 a 11    11 a 11:55    12 a 12:55    1 a 1:55    2 a 2:15    2:15 a 2:45    2:45 a 3    3 a 3:55    4 a 4:45    TOTAL

OBSERVACIONES: \_\_\_\_\_

PIEZAS QUE SE QUEDAN A FINAL DE TURNO:

# DE CAJAS EMPACADAS A FINAL DE TURNO:

Dueño del Proceso

Producción

Aprobador (es)

Coordinador de Producción



## **FORMATO**

## **REPORTE DIARIO DE PRODUCCION**

### No. Control

IMTECH-FPROD-001

Fecha: 04-ene-24

## **Revision:**

007

FECHA (DD-MM-AAAA)	
MODELO	
NOMBRE TÉCNICO	

MODELO															
ACTIVIDAD REALIZADA			D E S A Y U N O		J U N T A P R O D						C O M I D A				
CANTIDAD PZAS PRODUCIDAS															
	7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:15	9:15 a 9:30	9:30 a 10	10 a 10:55	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL
REPARACIÓN															
	7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:15	9:15 a 9:30	9:30 a 10	10 a 10:55	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL
# PARTE IM COMPONENTE															
CANTIDAD PZAS SCRAP															
	7 a 8	8 a 8:55	9 a 9:15	9:15 a 9:30	9:30 a 10	10 a 10:55	11 a 11:55	12 a 12:55	1 a 1:55	2 a 2:15	2:15 a 2:45	2:45 a 3	3 a 3:55	4 a 4:45	TOTAL

#### **OBSERVACIONES:**