

## **ANEXO 1: LISTA DE PUESTOS**

Este anexo consiste en la lista de asignaciones de número de puesto a cada plot (puesto de lectura/escritura de Inductel). En la tabla solo se indican los números actualmente en uso dentro de la nave de montaje proyectada, mientras que el resto que están sin asignar no han sido incluidos.

Firma Puesto	Listado de plots de lectura /escritura.		
	Situación	Nº Maquina	Situación
80	<b>Maq atornillado soporte de falsa 6ª (Línea 1)</b>		<b>Zona C2005</b>
81	<b>Control reniflard e iman (Línea 1)</b>		Zona B2005
82	<b>Puesto retoque maq 16 tornillos (Línea1)</b>		<b>Zona C2005</b>
83	<b>Entrada CNC a zona de quinta ( piñones de 5ª ) (Línea 1)</b>		<b>Zona C2005</b>
84	<b>Maq emmangue piñones de 5ª 3094</b>	3094	<b>Zona C2005</b>
85	<b>Quitar protector del diferencial JH (Línea 1)</b>		<b>Zona E95</b>
86	<b>Estanqueidad aire - aire JH Maquina 1 (Línea 1)</b>		<b>Zona E95</b>
87	<b>Estanqueidad aire - aire JH Maquina 2 (Línea 1)</b>		<b>Zona E95</b>
88	<b>Bifurcacion rechazo salida ó a zona D (Línea 1)</b>		<b>Zona C2005</b>
89	<b>Puesto emmangue junta esqtanqueidad diferencial JB/JHQ (2341)</b>	2341	2341
90	<b>Puesto pokayoke eje-horquilla 1ª-2ª</b>		Zona B2005
91	<b>Puesto control visual</b>		Zona B2005
92	<b>Emmangue pasador de 3ª-4ª</b>		Zona B2005
93	<b>Emmangue pasador eje de marcha atrás</b>		Zona B2005
94	<b>Unidad dosificación de Loctite (Nueva)</b>		Zona B2005
95	<b>Máquina preatornillado 6 tornillos (Línea 1)</b>		<b>Zona C2005</b>
96	<b>Puesto manual degradado preatornillado 6 tornillos (Línea 1)</b>		<b>Zona C2005</b>
97	<b>Máquina carga de 10 tornillos (Línea 1)</b>		<b>Zona C2005</b>
98	<b>Puesto manual degradado carga de 10 tornillos (Línea 1)</b>		<b>Zona C2005</b>
99	<b>Máquina 16 tornillos (Línea 1)</b>		<b>Zona C2005</b>
100	<b>Bifurcación rechazo-retoque máquina 16 tornillos JHQ (Línea 1)</b>		<b>Zona C2005</b>
170	Entrada circuito no conformidad zona empillage		
171	Salida circuito no conformidad zona empillage		
172	Salida circuito no conformidad zona C2-2002		
173	<b>Entrada circuito no conformidad zona 5ª</b>		
174	Salida circuito no conformidad zona 5ª		
176	<b>Interseccion a Bancos 2209 ó 2210,2212, 2213</b>		<b>Zona Bancos</b>
177	<b>Decisión entrada a banco 2209 - 2214</b>		
178	<b>Entrada circuito no conformidad zona conformidad</b>		
179	<b>Comprobación palanca máquina 16 tornillos</b>		
180	<b>Salida circuito no conformidad máquina 16 tornillos</b>		
181	<b>Desvio retoque - reparación máquina 16 tornillos</b>		
182	<b>Entrada circuito no conformidad máquina 16 tornillos</b>		
200	<b>Puesto de codificación automático CD. Carga en automático.</b>		tfacd.xls
201	<b>Puesto de codificación manual. Carga en degradado CD.</b>		tfacd.xls
202	<b>Puesto de descarga manual diferencial (TFA CD)</b>		tfacd.xls
203	<b>Pórtico Descarga TFA Caja Diferencial. Lado TFA CD.</b>		tfacd.xls
204	<b>Pórtico Descarga TFA Caja Diferencial. Lado Manutención.</b>		tfacd.xls

205	Puesto de codificación Diferencial. Descarga Degradado.Manut. CD		manutcd.xls
206	Desvío en Manutención Caja Diferencial		manutcd.xls
208	Puesto validación Diferencial en Manut. CD (TFA 2341)		tfa2341.xls
101	Puesto de codificación TFA 2341. Descarga automático CD. en TFA		tfa2341.xls
1	Montaje Manual Caja Diferencial (2º TFA CE 2341)		tfa2341.xls
2	Montaje CE + Piñón taco.(2º TFA CE 2341)		tfa2341.xls
3	Montaje Pivot (2º TFA CE 2341)		tfa2341.xls
4	Montaje Espárrago Motor D (2º TFA CE 2341)		tfa2341.xls
5	Inductel Trasbordador (zona 2º TFA CE 2341) lado línea TFA		tfa2341.xls
6	Inductel Trasbordador (zona 2º TFA CE 2341) lado línea ppal.		tfa2341.xls
207	Puesto validación Diferencial en Manut. CD (TFA 2240)		tfa2240.xls
107	Puesto de codificación TFA 2240.	2240	TFA 2240
7	Codificación degradado TFA CE 2240		tfa2240.xls
8	Montaje CE + Piñón taco.(2º TFA CE 2240)		tfa2240.xls
9	Atornillado esparrago Light Off		tfa2240.xls
10	Montaje Espárrago Motor D (2º TFA CE 2240)		tfa2240.xls
11	Inductel Trasbordador (zona 2º TFA CE 2240) lado línea TFA		tfa2240.xls
12	Inductel Trasbordador (zona 2º TFA CE 2240) lado línea ppal.		tfa2240.xls
13	Plot de bypass de línea ( salida del TFA 2240 )		zonaab95.xls
14	Puesto de montaje de AP + AS + PIMA (Línea 1)		zonaab95.xls
15	Lectura anticipada para el carrusel de preparación del CM (Línea 1)		zonaab95.xls
16	Puesto de capotado de carter de mecanismos (Línea 1)		zonaab95.xls
17	Control de Dedos de Cierre (Línea 1)		zonaab95.xls
18	Desvío a retoque (Línea 1). Validación Cód. Barras. del CM		zonaab95.xls
19	Puesto de retoque contiguo Control Dedos Cierre.(Línea 1) Bypass B96		zonaab95.xls
20	Entrada de palets de retoque tras Máq. 6 Tor (Línea 1). Bypass con B96		zonaab95.xls
245	Prelectura Máquina 16 Tornillos Nueva		
113	Plot de bypass de línea ( salida del TFA 2341 )		zonaab96.xls
211	Puesto control presencia pivot	3077	Zona A2-2002
212	Maquina bridado de palet	2810	Zona A2-2002
213	Intersección entrada banco ensayo 2209		Bancos Ensayo
214	Unidad emangue rodamiento cónicos C. Diferencial		Zona A2-2002
215	Colocación C. dif. sobre C. E. y ctrl emangue rodamientos cónicos		Zona A2-2002
216	Empilage C. E.		Zona A2-2002
217	Puesto montaje soporte falsa 6ª (JHQ)		Zona C2-2002
114	Puesto de montaje de AP + AS + PIMA (Línea 2)		zonaab96.xls
218	Puesto montaje dedos de cierre		Zona B-2002
219	Puesto emangue horquilla 3ª - 4ª		Zona B-2002
220	Puesto emangue pasador M.A. en C.E.		Zona B-2002
221	Máquina dosificadora de Loctite nº 2638	2638	Zona B-2002
222	Máquina dosificadora de Loctite nº 2639	2639	Zona B-2002
115	Lectura anticipada para el carrusel de preparación del CM.		zonaab96.xls
223	Control de relaciones específico JHQ		Zona B-2002
116	Puesto de capotado de carter de mecanismos (Línea 2)		zonaab96.xls

224	<b>Puesto montaje bola-resorte-chapa (JB)</b>		Zona B-2002
117	Control de Dedos de Cierre (Línea 2)		zonaab96.xls
118	Ctrl de visión circlip del CM (Línea 2)		zonaab96.xls
119	Puesto de retoque contiguo al Control Dedos Cierre. (Línea 2)		zonaab96.xls
60	Tramo entrada/salida en B96 Bypass con B95 tras Control Dedos Cier.		zonaab96.xls
225	<b>Maquina de 16 tornillos</b>		
120	Tramo entrada/salida en B96 Bypass con B95 tras máquina 6 Tornillos.		zonaab96.xls
64	<b>Poka -Yoke grupo 5ª. Puesto de lectura anticipada (Línea 1) Automatico</b>		<b>Zona C2005</b>
65	<b>Poka - Yoke del grupo de 5ª. Puesto del operario (Línea 1) Automatico</b>		<b>Zona C2005</b>
67	Enmangue cubo 5ª (Línea 1) Automatico	2270	<b>Zona D95</b>
21	<b>Poka -Yoke grupo 5ª. Puesto de lectura anticipada (Línea 1) Degradado</b>		<b>Zona C2005</b>
22	<b>Poka - Yoke del grupo de 5ª. Puesto del operario (Línea 1) Degradado</b>		<b>Zona C2005</b>
63	Diversidad grupo de 5ª (Línea 1)	3061	<b>Zona D95</b>
23	Enmangue cubo 5ª (Línea 1) Degradado		zonad95.xls
24	Atornillado del tornillo + tuerca del grupo de 5ª (Línea 1)	2828	<b>Zona D95</b>
25	Degradado Preatornillado Tapa del grupo de 5ª (Línea 1)		<b>Zona D95</b>
66	Preatornillado tapa del grupo de 5ª (Línea 1) YAMAHA	3096	<b>Zona D95</b>
26	<b>Poka - Yoke tornillos tapa 5ª (Línea 1)</b>		<b>Zona D95</b>
61	Tramo en D95 Bypass con D96.Entrada retoque aire-agua y retoque (Línea 1)		zonad95.xls
164	<b>Poka -Yoke grupo 5ª. Puesto de lectura anticipada (Línea 2) Automatico</b>		zonad96.xls
165	<b>Poka - Yoke del grupo de 5ª. Puesto del operario (Línea 2) Automatico</b>		zonad96.xls
167	Enmangue cubo 5ª (Línea 2) Automatico		zonad96.xls
121	<b>Poka -Yoke grupo 5ª. Puesto de lectura anticipada (Línea 2) Degradado</b>		zonad96.xls
122	<b>Poka - Yoke del grupo de 5ª. Puesto del operario (Línea 2) Degradado</b>		zonad96.xls
226	<b>Atornillado del soporte de falsa 6ª</b>		
227	<b>Puesto 3 control visión Zona D (Línea 2)</b>		
228	<b>Puesto enmangue horquilla de 5ª</b>		
163	Diversidad grupo de 5ª (Línea 2)	3061	zonad96.xls
229	<b>Puesto degradado máquina atornillado tapa 5ª</b>		Zonae96
230	<b>Montaje cubierta de 5ª</b>		
123	Enmangue cubo 5ª (Línea 2) Degradado		zonad96.xls
124	Atornillado del tornillo + tuerca del grupo de 5ª (Línea 2)		zonad96.xls
125	Tapa del grupo de 5ª (Línea 2)		zonad96.xls
166	Preatornillado tapa del grupo de 5ª (Línea 2) YAMAHA		zonad96.xls
126	Desvío a retoque tras puesto de capotado de 5ª (Línea 2)		zonad96.xls
127	Tramo en D96 Bypass con D95. Retoque tras puesto tapa de 5ª (Línea 2)		zonad96.xls
28	Estanqueidad aire - aire (Línea 1)		zonae95.xls
29	Desvío a bancos de ensayo superiores o a estanq manual - Zona E96		<b>Zona E95</b>
30	Desvío a bancos de ensayo inferiores o a estanq manual		<b>Zona E95</b>
31	Validación Estanqueidad manual (Línea 1)		<b>Zona E95</b>
231	Atornillado Tapa de 5ª n° 2273	2273	Zona E-2002
232	Quitar protector del diferencial JH (Línea 2)		Zona E-2002
233	Estanqueidad aire - aire JH Maquina 1 (Línea 2)		Zona E-2002
234	Estanqueidad aire - aire JH Maquina 2 (Línea 2)		Zona E-2002

62	Estanqueidad aire - aire JB (Línea 2)		zonae96.xls
129	Salida Circuito no conformidad dedos de cierre línea 1		<b>Zona b2005</b>
131	Validación estanqueidad manual (Línea 2)		<b>Zona E96</b>
236	Banco de ensayo 1 JHQ / JB		bancos.xls
237	Banco de ensayo 2 JHQ / JB		bancos.xls
32	Banco de ensayo 2209		bancos.xls
33	Banco de ensayo 2210		bancos.xls
34	Banco de ensayo 2211		bancos.xls
35	Banco de ensayo 2212		bancos.xls
36	Banco de ensayo 2213		bancos.xls
37	Banco de 2º ensayo 2214		bancos.xls
38	Desvío a 2º ensayo o conformidad-retoque (tramo pequeño de salida)		bancos.xls
39	Desvío a conformidad o a retoque		bancos.xls
239	Control contactor bifunción		trazabili.xls
70	Puesto de pegado etiqueta Código de Barras de Trazabilidad		trazabili.xls
71	Puesto 1 de Grabado de Código de Trazabilidad		trazabili.xls
72	Puesto 2 de Grabado de Código de Trazabilidad		trazabili.xls
73	Control de calidad del grabado de trazabilidad.		
240	Maquina desbridado de palet	2812	conform.xls
40	Trasbordador a zona de conformidad (palet cuadrado)		conform.xls
41	Trasbordador a zona de conformidad (palet redondo)		conform.xls
140	Nuevo Trasbordador a zona de conformidad (palet cuadrado)		conform.xls
141	Nuevo Trasbordador a zona de conformidad (palet redondo)		conform.xls
42	Conformidad. Puesto 3		conform.xls
43	Conformidad. Puesto 4		conform.xls
44	Conformidad. Puesto 5		conform.xls
45	Conformidad. Puesto 6		conform.xls
46	Conformidad. Puesto 7		conform.xls
47	<del>Conformidad. ultimo puesto</del>		conform.xls
57	Control de Aspecto Final		
48	Desvío a rechazo de conformidad		conform.xls
49	Validación de palet en el rechazo de conformidad		conform.xls
55	Desvío control de visión (desde rechazo)		
50	Descarga. Puesto 1. Control de producción.		descarga.xls
51	Descarga. Puesto 2		descarga.xls
52	Descarga. Puesto 3		descarga.xls
53	Descarga. Puesto 4		descarga.xls
54	Descarga. Puesto 5		descarga.xls
56	Puesto de recodificación de la zona de retoque		
58	Control de diversidad piñonería (zona B95)		
158	Control de diversidad piñonería (zona B96)		
59	Control diversidad grupo 5ª (zona D95)		
159	Control diversidad grupo 5ª (zona D96)		
27	Maquina bridado de palet Línea 1	2811	

68	<b>Entrada CnC a Enmague de cubo de 5ª</b>		Zona C2005
69	<b>Puesto degradado bridado de palet general</b>		Zona B2005
74	Libre		
79	Libre		
102	Puesto de engrase (Unidad 1 TFA 2341)	2341	TFA CE
103	Puesto de enmague anilla 36,5 TFA 2341	2341	TFA CE
104	<b>Puesto engrase Zona B2005 Línea 1</b>		Zona B2005
105	<b>Puesto colocación imán Zona B2005 Línea 1</b>		Zona B2005
106	<b>Puesto no conformidad unidad esparrago Light Off</b>	<b>2240</b>	TFA 2240
108	<b>Entrada circuito no conformidad zona empillage</b>		<b>Zona a95</b>
109	<b>Portico de carga de caja diferencial sobre carter de embrague</b>		Zona B2005
110	<b>Degradado de portico de carga de caja diferencial sobre CE</b>		Zona B2005
111	<b>Control apilamiento C. E.</b>		Zona B2005
112	<b>Salida circuito no conformidad zona empillage</b>		<b>Zona a95</b>
128	<b>Puesto control componentes 100% zona de 5ª</b>		
130	<b>Puesto enmague horquilla de 5ª (Línea 1)</b>		<b>Zona D95</b>
132	<b>Atornillado Tapa de 5ª nº 2274 (Línea 1)</b>	2274	<b>Zona E95</b>
133	<b>Salida CNC atornillado tapa 5ª y Entrada estaqueidad (Línea 1)</b>		<b>Zona E95</b>
135	<b>Control visión zona de 5ª L2</b>		
137	<b>Control visión zona de 5ª L1</b>		<b>Zona D95</b>
138	<b>Poka-Yoke horquilla 1ª/2ª JH Línea 2</b>		Zona A2-2002
139	<b>Degradado control visión zona de 5ª L1</b>		<b>Zona D95</b>
142	<b>Circuito entrada-salida despues Poka-Yoke tornillos tapa de 5ª</b>		<b>Zona D95</b>
143	<b>Degradado atornillado tapa de 5ª</b>		<b>Zona E95</b>
150	<b>Enmague Junta Retén diferencial</b>	<b>2240</b>	<b>TFA 2240</b>
151	<b>Degradado y no conformidades de Enmague Junta Retén diferencial</b>	<b>2240</b>	<b>TFA 2240</b>
152	<b>Enmague fijas motor K4 y Grand face</b>	<b>2240</b>	<b>TFA 2240</b>
153	<b>Degradado y no conformidades de Enmague fijas motor K4 y Grand face</b>	<b>2240</b>	<b>TFA 2240</b>
154	<b>Enmague fijas motor K9 y Grand face</b>	<b>2240</b>	<b>TFA 2240</b>
155	<b>Degradado y no conformidades de Enmague fijas motor K9 y Grand face</b>	<b>2240</b>	<b>TFA 2240</b>
168	Pretope puesto enmague cubo 5ª línea 2		
183	Puesto reparación máquina 16 tornillos		
209	<b>Control de relaciones específico JHQ</b>		<b>Zona B2005</b>
241	Puesto limpieza Mapping bifurcación hacia líneas 1 ó 2 zona retorno de palets		
242	Puesto limpieza Mapping línea retorno palets de línea 1		
243	Puesto limpieza Mapping línea retorno palets de línea 2		
246	Puesto de estanqueidad manual L1		
247	Puesto de estanqueidad manual L2		