

RFQ - Request for Quote

1. ITEM - DATOS DE PRIMER CONTACTO		2. ITEM - DATOS CONTACTO		1er Cliente (Planta Quien paga servicio)		2do Cliente (Planta Donde se realiza servicio)		
Fecha de elaboración	06/02/2016	Empresa	POLIURETANOS SW LEON SA DE CV		AUTOMOTIVE SEAT SYSTEM DYMOS MEXICO, S. DE R			
Fecha de solicitud	06/02/2016	Contacto	Nohemi Aca Cocone		JUAN CARLOS PEREZ MTZ			
Proyecto Fijo / Eventual	Proyecto Fijo	Puesto	Quality Tech		PURCHASING ANALYST			
Fecha / Hora inicio	08/02/2016 8:00	Teléfonos	Tel: 524771522400	Móvil:	Tel: 4448703849	Móvil:		
Fecha / Hora de termino		Email	Nohemi_Aca@woodbridgegroup.com		carlos.perez@hyundai-dymos.mx			
3. ITEM - EPP (Equipo de protección personal)			4. ITEM - TURNOS		1 er Turno	2do Turno	3er Turno	Mixto
<input type="checkbox"/> Lentes de seguridad	<input checked="" type="checkbox"/> Chaleco reflejante	<input type="checkbox"/> Casco	Horarios		8:00-18:00			
<input checked="" type="checkbox"/> Zapatos de seguridad	<input type="checkbox"/> Tapones	<input type="checkbox"/> Mangas	Días Laborales		L , Ma , Mi , J , V , S			
<input type="checkbox"/> Mandil	<input checked="" type="checkbox"/> Guantes	<input type="checkbox"/> Faja	# Inspectores		1			
<input type="checkbox"/> Bata	<input type="checkbox"/> Otros:							
5. ITEM - PROGRAMAS DE INSPECCIÓN, SORTEO Y RE TRABAJO								
NUM / PARTE	DESCRIPCIÓN DE LA PARTE	DEFECTOS A INSPECCIONAR	RATE X PIEZA					
95083382	Frame Assy - Rear Cush LH, UPR 60%	largo total roscado fura de especificación	37.80 PZ X HR.					
95083383	Frame Assy - Rear Cush RH, UPR 40%	largo total roscado fura de especificación	37.80 PZ X HR.					
6. ITEM - DESCRIPCIÓN DEL METODO			DIBUJO FIGURA CONFORME "OK"		DIBUJO FIGURA NO CONFORME "NG"			
1.- 1.- Identificar el material a inspeccionar y numero de parte 95083382. 2.- 2.- identificar el segundo numero de parte a inspeccionar 95083383. 3.- 3.- Comenzar a inspeccionar la pieza de la cara visible. 4.- 4.- Verificar que este libre de bajo llenado. 5.- 5.- Se toma una pieza del 40% y se verifica que este libre de Varilla expuesta. 6.- 6.- Se le da vuelta a la pieza y se verifica que no tenga ningún tipo de rebaba. 7.- 7.- Se certifica la pieza con las iniciales del inspector en color amarillo, con la finalidad de validar que ya paso por inspección y esta lista para siguiente proceso. 8.- 8.- Se coloca la pieza ya inspeccionada en el buffer que corresponde al 60%, con la cara visible hacia lado izquierdo. 9.- 9.- Se coloca la pieza ya inspeccionada en el buffer que corresponde al 40%, con la cara visible hacia lado derecho.								
7. ITEM - DISPOSICIÓN DEL MATERIAL		ACCIÓN A TOMAR: (Según y/o Proceso del cliente)				Etiquetas de Identificación RACK / CONTENEDOR	Marca de compra o testigo por PIEZA	
CONFORME	Se envía a siguiente proceso de Producción					N/A	marca color amarilla	
NO CONFORME	Se envía al área de cuarentena					N/A	etiqueta a&t roja	
SOSPECHOSO	Se identifica y se pasa al proceso de inspección					N/A	etiqueta a&t sospechoso	
WI (PROCESO)	Se mantiene en inspección recibo					N/A	Etiqueta WIP Amarilla	
8. ITEM - INVENTARIOS		Línea de producción	Punto de uso	Almacén	Cuarentena	Otros:	Otros:	
Inventario de material	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	
Materia Prima / Sub ensamble / producto terminado	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	
9. ITEM - PUNTO DE QUIEBRE POR A&T		Fecha y hora (Cuando realizas Punto de quiebre)	Área donde se inicia a limpiar	Número de Serial	# Vin, # SCN, # Unidad, # Secuencia	Fecha MFG O Julían Date	Marca de compra (ok)	
Punto de Quiebre A&T	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	
10. ITEM - ANALISIS DE AREA DE TRABAJO (HERGONOMIA)				[SI][NO][N/A]				
<input type="radio"/> N/A	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	SI	<input checked="" type="radio"/> NO	<input type="radio"/> N/A	<input type="radio"/> Área con buena iluminación		
<input type="radio"/> N/A	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	SI	<input checked="" type="radio"/> NO	<input type="radio"/> N/A	<input type="radio"/> Área segunda de trabajo		
<input type="radio"/> N/A	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	SI	<input checked="" type="radio"/> NO	<input type="radio"/> N/A	<input type="radio"/> Delimitación y mantenimiento de área de trabajo		
<input type="radio"/> N/A	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	SI	<input checked="" type="radio"/> NO	<input type="radio"/> N/A	<input type="radio"/> Mesa de trabajo		
<input type="radio"/> N/A	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	SI	<input checked="" type="radio"/> NO	<input type="radio"/> N/A	<input type="radio"/> Buena ventilación		
Comentarios del Cliente:				Comentarios de A&T:				

RFQ - Request for Quote

11. ITEM - NECESIDADES DEL PROYECTO & PROPIEDAD DEL CLIENTE				
I chart (Reporte electronico):	<input type="radio"/> Proporciona Cliente	<input checked="" type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Información especial Ichart:	<input type="radio"/> Proporciona Cliente	<input checked="" type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Instrucciones de trabajo, ayudas visuales	<input type="radio"/> Proporciona Cliente	<input checked="" type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Formatos de inspección	<input type="radio"/> Proporciona Cliente	<input checked="" type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Etiquetas de identificación	<input type="radio"/> Proporciona Cliente	<input checked="" type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Equipo de seguridad(EPP)	<input type="radio"/> Proporciona Cliente	<input checked="" type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Envío de I chart a contacto en planta	<input checked="" type="radio"/> No se envía <input type="radio"/> Si se envía			
Herramientas Regulares	<input type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Herramientas Especiales	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Dispositivos de medición	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Calibración de dispositivos:	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Transporte:	<input type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Medios de comunicación:	<input type="radio"/> Proporciona Cliente	<input checked="" type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Manejo de material	<input type="radio"/> Proporciona Cliente	<input checked="" type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Traslado de material:	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Almacenamiento de material:	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Contenedores o cajas de empaque	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
Empaque de material	<input checked="" type="radio"/> Proporciona Cliente	<input type="radio"/> Proporciona A&T	<input type="radio"/> Especificar:	
12. ITEM - LINEAMIENTO Y NORMAS & PROPIEDAD DEL CLIENTE				
Reglamento a cumplir	Reglamento interno de planta Dymos S.L.P.			
Norma regulatoria aplicable	N/A			
Documentos de origen externo	Título:			
Contacto en planta		Cliente (Quien paga)	Elaboró	Reviso
Nombre	AUTOMOTIVE SEAT SYSTEM DYMOS MEXICO, S. DE R	POLIURETANOS SW LEON SA DE CV	Roberto Hernandez A&T SLP	
Puesto	PURCHASING ANALYST	Quality Tech		
Fecha	06/02/2016	06/02/2016		
Firma				
13. ITEM - ANÁLISIS DE FACTIBILIDAD		Fecha de análisis: 23-02-2016		
Puntos:	Si	No	Observaciones / Acciones	
Solvencia	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>		
Tiempo de respuesta	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	Inmediato	
Plantilla de personal	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	Completa, sin incidencias	
Herramientas regulares	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	Se proporcionan las herramientas mas comunes, siempre y cuando el proyecto sea rentable.	
Transporte	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>		
Análisis:				
Nombre y Firma: Admin de unidad de negocio	Nombre y Firma: Coordinador de proyectos	Nombre y Firma: Coordinador de Talento Humano	Nombre y Firma: Finanzas Egresos	Nombre y Firma: Finanzas Ingresos
14. ITEM - CAMBIOS DE ESPECIFICACIONES DE PROYECTO				
Puntos:	Describa Cambio (Describa los detalles especificos del cambio)		Nombre y Firma Autorizo (cliente)	Nombre y Firma Autorizo (Cliente)