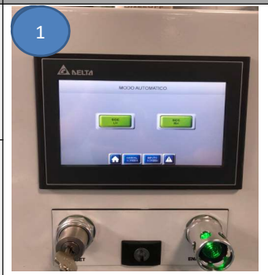
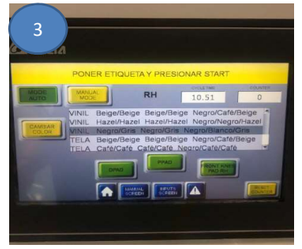
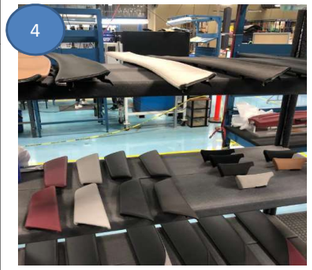
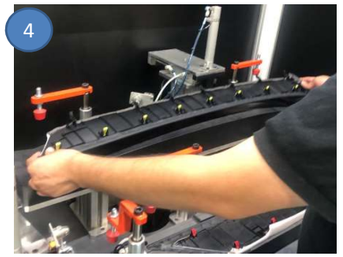
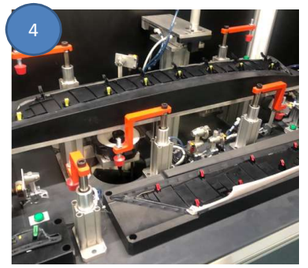
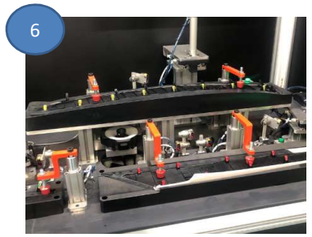
Clave /Revisión EOA	EOA404-REV3	PROCESO	ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ	Innovation & Action INOAC
Programa	910B	POKAYOKE RH		
Línea o Estación	POKA YOKE RH			Nivel de emisión
Número de parte	31910007-31910012 31910013-31910019 31910020-31910026	Ruta	Costura unión → Costura vista → Aplicación de adhesivo → Colocación de foam pad → Alineación → Compresión → Soldadura → Colocación de clips → Poka Yoke → Inspección y empaque	Producción

Equipo y herramentales		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina Pokayoke	

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota

Comentarios / Notas

Realizar funcionamiento de poka yoke al inicio de turno en registro AIR125, en caso de no estar funcionando correctamente notificar al supervisor.

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
1		Antes de comenzar verificar que no existan alarmas en la pantalla.	
2		En la pantalla encontraremos la opción SIDE LH y SIDE RH, presionaremos el botón SIDE RH correspodiente al lado izquierdo de la maquina con las piezas Knee pad LH, DPAD,PPAD.	
3		Se selecciona el color de las telas con las que se trabajara, estas pueden variar dependiendo del sustrato.	
4		Ya seleccionado toma cada uno de los piezas y colócalos en sus nidos correspondientes.	  
5		Para dar inicio al proceso en lado inferior derecho se encuentra el botón de arranque, este tiene que parpadear de color verde para poder accionar su arranque presionandolo.	
6		Ya accionado el botón de arranque, los clamps procederán a sujetar las piezas.	
7		Verifica que en la pantalla del interior de la máquina no salga ninguna alerta por error en alguna pieza.	

SET UP MAQUINA			
	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	
		PLC	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	
		PLC	
	OTROS	OTROS	

Aspectos / SC		
▽ Symbol as CC /Caracteristicas especial	◇ Nota de calidad	● Recomendación

Documentos relacionados			
Documento	Código	Documento	Código
Quality Check Point	ACI574	910B IGNA Hoja de revisión poka yoke	AIR125
Registro de inspección de primera pieza	AIR125	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16
AV Etiquetas y colores 910B	AIAV68		

Equipo de Protección personal					
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
X					

Plan de reacción / Producto No conforme

Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja

Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones

Revisiones

# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha
0	Creación de documento	Ricardo Carega	22/07/2022
1	Se agrega documento relacionado ACR336	Orlando Barco	01/12/2023
2	Se actualiza código de documento relacionado	Orlando Barco	04/01/2024
3	Se agregó nota, herramental y documentos relacionados.	Daniela Rodríguez	05/08/2024

Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
Elaboró	Daniela Rodríguez	
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	
Producción recibido por	Armando Cabello	

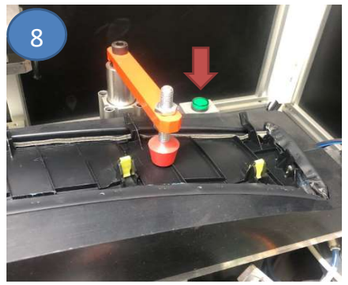
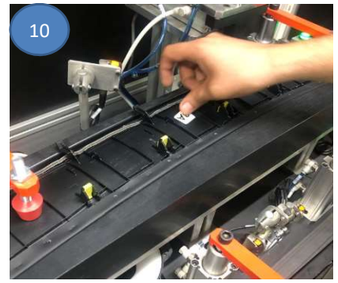
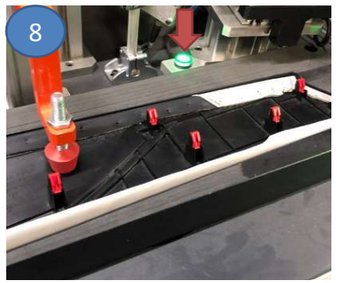
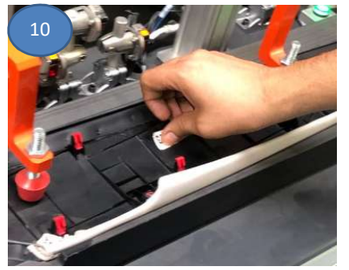
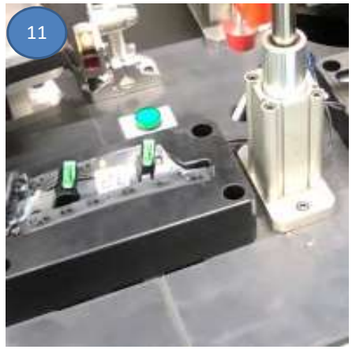
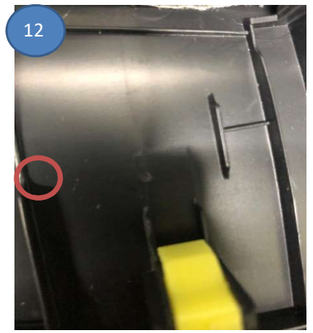
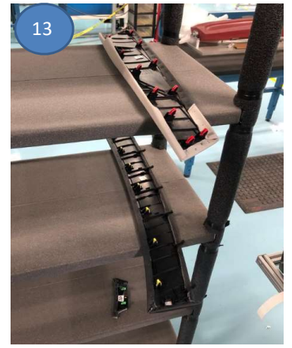
Clave /Revisión EOA	EOA404-REV3	PROCESO	ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ	Innovation & Action INOAC
Programa	910B	POKAYOKE RH		
Línea o Estación	POKA YOKE RH	Ruta	Costura unión → Costura vista → Aplicación de adhesivo → Colocación de foam pad → Alineación → Compresión → Soldadura → Colocación de clips → Poka Yoke → Inspección y empaque	Nivel de emisión: Producción
Número de parte	31910007-31910012 31910013-31910019 31910020-31910026			

Equipo y herramentales		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina Pokayoke	

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota

Comentarios / Notas

Realizar funcionamiento de poka yoke al inicio de turno en registro AIR125, en caso de no estar funcionando correctamente notificar al supervisor.

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
8		Si la pieza no presenta algún problema: color de vinil o hilo incorrecto, falta de componentes; se encenderá una la luz al costado de la pieza.	
9		Después, se imprimirá una etiqueta y se coloca en la pieza correspondiente, posicionándola en el recuadro marcado en el sustrato de la pieza.	
10		Una vez hecho esto, se vuelve a activar el botón de arranque para validar que la etiqueta es correcta y está bien colocada.	
11		Repetir los pasos 8,9,10 en el resto de las piezas a inspeccionar .Es importante guiarse con la secuencia de las luces que se activan en el costado de los nidos correspondientes a cada pieza, asi como colocar la etiqueta correcta y bien posicionada.	   
12		Al haber terminado de pasar las piezas y si no tienen anormalidad, la máquina aplicara una marca (punto) sobre la pieza indicando que se realizo la inspección adecuadamente.	
13		Ya terminado el proceso retira cada una de las piezas y cólocalas en el rack.	

SET UP MAQUINA			
VELOCIDAD DE MAQUINA	LU		
	PLC		
PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU		
	PLC		
OTROS	OTROS		

Aspectos / SC

▽ Symbol as CC /Caracteristicas especial ◇ Nota de calidad ● Recomendación

Documentos relacionados

Documento	Código	Documento	Código
Quality Check Point	ACI574	910B IGNA Hoja de revisión poka yoke	AIR125
Registro de inspección de primera pieza	AIR125	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16

Equipo de Protección personal

Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
X					

Plan de reacción / Producto No conforme

Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja

Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones

Revisiones

# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha
0	Creación de documento	Ricardo Carega	22/07/2022
1	Se agrega documento relacionado ACR336	Orlando Barco	01/12/2023
2	Se actualiza código de documento relacionado	Orlando Barco	04/01/2024
3	Se agregó nota, herramental y documentos relacionados.	Daniela Rodríguez	05/08/2024

Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
Elaboró	Daniela Rodríguez	
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	
Producción recibido por	Armando Cabello	