

Clave /Revisión EOA
Programa
Línea o Estación
Número de parte

<b>EOA429-Rev1</b>
220D
P-PAD SUPERIOR

PROCESO
<b>Colocación de Clips</b>
Ruta

<b>ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ</b>
Aplicación de adhesivo → Alineación → Compresión → Soldadura → Colocación de clips → Poka Yoke → Inspección y empaque

Innovation & Action
<b>INDIAC</b>
Nivel de emisión
Producción
Prelanzamiento

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros


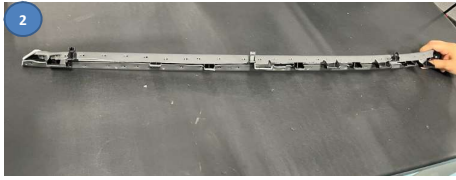


Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
3	27148	CLIP 90467-05172 RED	
1	89375	220D SBST INST PNL SFTY NO3	
1	89410	220D SBST INTPNL SFTY NO3 GREY	

**Comentarios / Notas**

**Antes de comenzar a instalar los clips verificar que sean los correspondientes al programa a ejecutar.**

**Solo tomar los clips necesarios, evitando el exceso de clips en la mesa de trabajo.**

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Asegurarse de portar siempre el EPP completo (Lentes de seguridad) ★
1		Tomar la pieza P-PAD superior de la mesa del producto en proceso.
2	◆	Verificar que la pieza encuentre correctamente soldada, que todas las bases de los clips no presenten daños o alteraciones.
3		Colocar los clips en cada una de las bases establecidas, asegurando que estos entren completamente y que estén sujetos a la base.
4		Verificar que todos los clips colocados se encuentren bien asegurados a sus respectivas bases y que ninguna base quede sin clip.(En total deben de ser 3 clips rojos)
5		Una vez verificada la pieza, colocarla en el rack para continuar con el siguiente proceso

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
	
	

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

Aspectos / SC
▽ Symbol as CC /Características
◆ Nota de calidad
● Recomendación
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 línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones

Documentos relacionados			
Documento	Código	Documento	Código
Quality Check Point	ACI646		
Registro de inspección de primera pieza	ACR362		
Revisiones			
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha
0	Creación de documento	Ricardo Careaga	06/09/2023
1	Se agrega paso 0, doc. Relacionados y materiales.	Daniela Rodríguez	13/08/2024

Equipo de Protección personal					
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
X					
Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
Elaboró		Daniela Rodríguez			
Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
Producción recibido por		Armando Cabello			
CLAVE DE REGISTRO AIR4Z REV.4					
HOJA 1 DE 1					