

Clave /Revisión EOA
Programa
Línea o Estación
Número de parte

<b>EOA593 REV0</b>
U611MCA
Alineación de spacer LH
92U61022-25, 92U61030,31, 92U61041

PROCESO
<b>Alineación de Spacer LH</b>
Ruta

<b>ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ</b>
ADHESIVO - ALINEACION SPACER - ALINEACION COSTURA - CORTES - COMPRESION - EDGEFOLDING - SOLDADURA - POKA YOKE - INSPECCION Y EMPAQUE

Innovation & Action <b>INOAC</b>
Nivel de emisión
Producción
Pre Producción

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Tijeras	NA
1	Cutter Truper	NA
1	Ruteador	NA
1	Pistola de calor	360 ± 30 °C
1	Guante	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	
1	92U61023	U611MCA M-TPPR LHLXR LSGRY/SMK	
1	92U61024	U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61025	U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK	
1	92U61030	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY	
1	92U61031	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE	
1	92U61041	U611MCA M-TPPR LH LTH GMOON	

**Comentarios / Notas**

**TEMPERATURA PISTOLA DE CALOR**  
**360 ± 30 °C**

**SE DEBERA TENER CUIDADO AL APLICAR CALOR PARA NO PROVOCAR HUNDIMIENTO DEBIDO A LA PRESION CON LA MANO.**

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo y de llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia" en caso de aplicar.
1		Tomar un sustrato con adhesivo del rack y colocarlo en el nido como muestra la imagen.
2	◆	Tomar una pieza de spacer con adhesivo del rack de material WIP y colocarla sobre el sustrato comenzando por la curva U. En caso de detectar Spacer que esté dañado o defectuoso y/o que sea sospechoso colocar en contenedor que aplique Scrap o Material Sospechoso.
3	◆	Tomar la pistola de calor, verificar que tenga una temperatura 350 ± 10 °C e ir aplicando calor por los laterales usando el rotador del fixture a 180°y sus tres posiciones
4	◆	Verificar que el spacer quede al margen del canal donde ira la costura de la tela, para evitar retrabajo del spacer una vez ya colocado.
5,6	◆	Cortar y retirar el excedente que sobrepase el canal donde van las costuras de la tela utilizando un cutter para cortar esas zonas. Recuerda que debes utilizar guantes para realizar esta operación. Despues, cortar y retirar el excedente en ZONA LATERAL USANDO TIJERAS.
7		Al terminar de realizar el recorte, verifica que la pieza no tenga bordes, pliegues, abultamientos o cualquier defecto. Utiliza las piezas muestra disponibles para conocer los diferentes tipos de rechazo.

**Descripción de la operación / Ayuda Visual**

**1** Tomar un sustrato con adhesivo del rack y colocarlo en el nido como muestra la imagen.

**2** Tomar una pieza de spacer con adhesivo del rack de material WIP y colocarla sobre el sustrato comenzando por la curva U. En caso de detectar Spacer que esté dañado o defectuoso y/o que sea sospechoso colocar en contenedor que aplique Scrap o Material Sospechoso.

**3** Tomar la pistola de calor, verificar que tenga una temperatura 350 ± 10 °C e ir aplicando calor por los laterales usando el rotador del fixture a 180°y sus tres posiciones

**4** Verificar que el spacer quede al margen del canal donde ira la costura de la tela, para evitar retrabajo del spacer una vez ya colocado.

**5,6** Cortar y retirar el excedente que sobrepase el canal donde van las costuras de la tela utilizando un cutter para cortar esas zonas. Recuerda que debes utilizar guantes para realizar esta operación. Despues, cortar y retirar el excedente en ZONA LATERAL USANDO TIJERAS.

**7** Al terminar de realizar el recorte, verifica que la pieza no tenga bordes, pliegues, abultamientos o cualquier defecto. Utiliza las piezas muestra disponibles para conocer los diferentes tipos de rechazo.

**PARA PRODUCTO SPACER QUE NO CUMPLA CON LOS REQUERIMIENTOS ESPECIFICADOS Y/O SE CONSIDERAN SOSPECHOSOS IDENTIFICAR Y COLOCAR EN CONTENEDOR QUE APLIQUE. PARA EL CASO DE MATERIAL SOSPECHOSO VERIFICAR CON PERSONAL DE CALIDAD PARA EVALUACION DE LA PIEZA.**

**OK**

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

Aspectos / SC		Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
▽ Symbol as CC /Características especial	◆ Nota de calidad	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
Plan de reacción / Producto No conforme		Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja		# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Ruben Colorado			
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones		0	Creación de Documento	Ruben Colorado	04/06/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
						Producción recibido por		Armando Cabello			
						CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 2	

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Tijeras	NA
1	Cutter Truper	NA
1	Ruteador	NA
1	Pistola de calor	360 ± 30 °C
1	Guante	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	
1	92U61023	U611MCA M-TPPR LHLXR LSGRY/SMK	
1	92U61024	U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61025	U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK	
1	92U61030	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY	
1	92U61031	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE	
1	92U61041	U611MCA M-TPPR LH LTH GMOON	

**TEMPERATURA PISTOLA DE CALOR**  
**360 ± 30 °C**

**SE DEBERA TENER CUIDADO AL APLICAR CALOR PARA NO PROVOCAR HUNDIMIENTO DEBIDO A LA PRESION CON LA MANO.**

**CUIDAR DE NO EXCEDER LA CAPACIDAD DEL RACK PARA NO PROVOCAR HUNDIMIENTOS POR CONTACTO ENTRE LAS PIEZAS.**

#	Aspecto	Pasos del proceso
7.1 - 7.7	◆	Asegúrate de NO pasar piezas con las condiciones que muestra la imágenes con la leyenda de NO OK. Utiliza las piezas muestra con la leyenda OK de la imágenes para identificar una pieza buena.  En caso de que la pieza tenga defecto NO debe pasar a la siguiente estación, notifique a su líder para disposición.
8,9	◆	Tomar una etiqueta de identificación y colocar en el interior del sustrato. Una vez terminada la pieza colocarla en el rack para proseguir con el proceso de alineación de tela.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
	
	
	
	
	

<b>SET UP MAQUINA</b>	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	
		PLC	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	
	OTROS	PLC	
		OTROS	

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																												
<span style="color: red;">▽</span> Symbol as CC /Características especial <span style="color: yellow;">◆</span> Nota de calidad <span style="color: blue;">●</span> Recomendación	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Documento</th> <th>Código</th> <th>Documento</th> <th>Código</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código					<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Lentes</th> <th>Mascarilla</th> <th>Overol</th> <th>Guantes</th> <th>Bota de seguridad</th> <th>Otro</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">X</td> <td> </td> <td> </td> <td style="text-align: center;">X</td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X			X										
Documento	Código	Documento	Código																											
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																									
X			X																											
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																												
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	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0</td> <td>Creación de Documento</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>04/06/2024</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de Documento	Ruben Colorado	04/06/2024					<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2">Aprobación</th> <th colspan="2">Firma</th> </tr> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Ruben Colorado</td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Aprobación		Firma		Elaboró	Ruben Colorado			Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy			Producción recibido por	Armando Cabello		
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																											
0	Creación de Documento	Ruben Colorado	04/06/2024																											
Aprobación		Firma																												
Elaboró	Ruben Colorado																													
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																													
Producción recibido por	Armando Cabello																													
		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS  CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4																												