

Clave /Revisión EOA	<b>EOA610-REV1</b>	PROCESO	<b>ROBOT DE CORTE LH &amp; RH</b>	<b>ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ</b>	Innovation & Action <b>INDAG</b>
Programa	U611 MCA	Ruta			Nivel de emisión
Línea o Estación	Robot de Corte	COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN ADHESIVO -> ALINEACION SPACER -> ALINEACION TELA -> ROBOT CORTE -> COMPRESION -> ENFRIAMIENTO -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA -> POKA YOKE & SOLDADURA -> ACABADO/FINISHING -> INSPECCION -> CAMARA -> EMPAQUE			Producción
Número de parte	92U61022-25, 30, 31, 41, 51 - 57				Pre-Lanzamiento

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Robot de Corte	NA
1	Tijeras	NA
1	Pistola de Calor	Ver AIR154
1	Borrador	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	
1	92U61023	U611MCA M-TPPR LH LXR 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/LSGE	
1	92U61041	U611MCA M-TPPR RH LTH GMDON	
1	92U61051	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1	92U61052	U611MCA M-TPPR RH LXR LSGRY/SMK	
1	92U61053	U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61054	U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	
1	92U61055	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	
1	92U61056	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LSGE	
1	92U61057	U611MCA M-TPPR RH LTH GMDON	

**Si el Robot no está realizando correctamente los cortes por cuchilla floja o desgastada y está generando defecto de corte alto, pare el proceso e informar inmediatamente al líder y/o supervisor. En caso de detectar pieza mal alineada no pase la pieza al siguiente proceso, notificar al coordinador y al personal de alineación para que la pieza sea detallada.**

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

#	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".
1		Tomar las piezas del rack y colocarlas en el nido de la máquina Robot de Corte. Dependiendo de las necesidades de la operación puede colocar ambas piezas RH & LH al mismo tiempo o solo una por ciclo.
2		Retirate del área de la cortina de luz y presiona el botón de inicio de ciclo.
3		Una vez iniciado el ciclo, el Robot empezará a realizar el patrón de corte en las piezas.
4		Al terminar ciclo, retira las piezas y colocalas en la mesa de trabajo.
5		Comience a realizar los cortes en el patrón que realizó previamente el Robot.
6		Para piezas LH comience el corte de derecha a izquierda, usando las tijeras. Empiece cortando primeramente en el costado, teniendo cuidado de no cortar material de más. Vaya cortando siguiendo el patrón que ya hizo el robot, al cortar, retire el material sobrante. En la ultima parte, corte con tijera cada línea.



Aspectos / SC		Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
▽	Symbol as CC/Características especial	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
◇	Nota de calidad	Inspección de Primer Pieza	ACR405	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154	X					
●	Recomendación	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16								
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						
		0	Creación de documento	Rubén Colorado	27/05/2024	Creado por		Rubén Colorado			
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones		1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
						Producción recibido por		Armando Cabello			
						CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 3	

Clave /Revisión EDA		EOA610-REV1		PROCESO		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action <b>INDOAC</b>							
Programa		U611 MCA		ROBOT DE CORTE LH & RH				Nivel de emisión							
Línea o Estación		Robot de Corte		Ruta		COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN ADHESIVO -> ALINEACIÓN SPACER -> ALINEACIÓN TELA -> ROBOT CORTE -> COMPRESION -> ENFRIAMIENTO -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA -> POKA YOKE & SOLDADURA -> ACABADO/FINISHING -> INSPECCION -> CAMARA -> EMPAQUE		Producción							
Número de parte		92UG1022-25, 30, 31, 41, 51 - 57						Pre-Lanzamiento							
Equipo y herramientas				#		Aspecto		Pasos del proceso		Descripción de la operación / Ayuda Visual					
Cantidad	Equipo	Parámetros		7		Una vez hecho los cortes en la pieza LH, pase la pieza por la pistola de calor en la zona señalada, después de haber calentado presione la piel hacia abajo, como se muestra en la imagen.									
1	Robot de Corte	NA													
1	Tijeras	NA													
1	Pistola de Calor	Ver AIR154													
1	Borrador	NA		8		Para piezas RH comience el corte de derecha a izquierda, usando las tijeras. Empiece cortando primeramente en el costado, teniendo cuidado de no cortar material de más. Vaya cortando siguiendo el patrón que ya hizo el robot, al cortar, retire el material sobrante. En la ultima parte, corte con tijera cada línea.									
1															
1															
1															
1				9		Gire la pieza RH y realice los siguientes cortes con la tijera.									
1															
1															
1															
1															
1															
1															
1															
Materiales															
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota												
1	92UG1022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN													
1	92UG1023	U611MCA M-TPPR LH LXR LSGRY/SMK													
1	92UG1024	U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE													
1	92UG1025	U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK													
1	92UG1030	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY													
1	92UG1031	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE													
1	92UG1041	U611MCA M-TPPR LH LTH GMDON													
1	92UG1051	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN													
1	92UG1052	U611MCA M-TPPR RH LXR LSGRY/SMK													
1	92UG1053	U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE													
1	92UG1054	U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK													
1	92UG1055	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY													
1	92UG1056	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE													
1	92UG1057	U611MCA M-TPPR RH LTH GMDON													
Comentarios / Notas															
<p>Si el Robot no está realizando correctamente los cortes por cuchilla floja o desgastada y está generando defecto de corte alto, pare el proceso e informar inmediatamente al líder y/o supervisor. En caso de detectar pieza mal alineada no pase la pieza al siguiente proceso, notificar al coordinador y al personal de alineación para que la pieza sea detallada.</p>															
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 <span style="color: yellow;">◆</span> Nota de calidad <span style="color: blue;">●</span> Recomendación				Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bola de seguridad	Otro		
				Inspección de Primer Pieza	AC0405	Hoja de Parametros Ensamble	AIR154	x							
				Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16										
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  Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Creado por		Rubén Colorado					
				0	Creación de documento	Rubén Colorado	27/05/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy					
				1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	Producción recibido por		Armando Cabello					
								CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 2 DE 3					

