

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Tijeras	NA
1	Cutter	NA
1	Pinzas	NA
1	Pistola de calor	Ver AIR 154
1	Fixture de Alineación de Spacer	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61051	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1	92U61052	U611MCA M-TPPR RHLXR 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/LGDE	
1	92U61057	U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON	

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

**PARA PRODUCTO SPACER QUE PRESENTE DEFECTO, COMO GRUMOS, MAL CORTE, ETC. COLOCAR EN CONTENEDOR DE SCRAP y REGISTRAR EN HOJA DE SCRAP.**

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






#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, también de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia"
1		Toma sustrato con adhesivo del conveyor y colocalo en el rack wip de sustratos. Realiza esta actividad cada que salgan piezas del horno.
2		Toma pieza del rack de wip y colocala en el fixture de alineación de Spacer. Después levante el clamp para asegurar el fixture.
3		Tomar una pieza de spacer con adhesivo y colocala sobre el sustrato de modo que coincida la forma del spacer con la forma del sustrato.
4		Toma la pistola de calor, verifica que tenga la temperatura que indica el apartado de parámetros e ir aplicando calor al sustrato y a todo el spacer para ablandarlo.
5		Después de aplicar calor, vaya alineando el spacer al sustrato en la parte frontal. Verifique que el spacer quede al margen del canal del sustrato.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
<p>1</p>  <p>2</p>  <p>3</p>  <p>4</p>  <p>5</p> 	<p>1</p>  <p>2</p>  <p>3</p>  <p>4</p>  <p>5</p> 

**PARA PRODUCTO SPACER QUE PRESENTE DEFECTO, COMO GRUMOS, MAL CORTE, ETC. COLOCAR EN CONTENEDOR DE SCRAP y REGISTRAR EN HOJA DE SCRAP.**

Aspectos / SC	Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
Symbol as CC/Características especial Nota de calidad Recomendación	Inspección de Primer Pieza	ACR404	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154	X					
Plan de reacción / Producto No conforme	Registro de Mantenimiento Autonomo	APMR16								
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o linea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha						
	0	Creación de documento	Rubén Colorado	28/05/2024	Elaboró		Rubén Colorado			
	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 EOA		EOA619-REV1		PROCESO		ESTÁNDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action <b>INOAC</b>																																	
Programa		U611 MCA		ALINEACIÓN DE SPACER RH				Nivel de emisión																																	
Línea o Estación		Alineación de spacer RH		Ruta		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		92U61051 - 57						Pre-Lanzamiento																																	
<b>Equipo y herramientas</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Cantidad</th> <th>Equipo</th> <th>Parámetros</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Tijeras</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Cutter</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Pinzas</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Pistola de calor</td> <td>Ver AIR 154</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Fixture de Alineación de Spacer</td> <td>NA</td> </tr> </tbody> </table>			Cantidad	Equipo	Parámetros	1	Tijeras	NA	1	Cutter	NA	1	Pinzas	NA	1	Pistola de calor	Ver AIR 154	1	Fixture de Alineación de Spacer	NA	<b>#</b> <b>Aspecto</b> <b>Pasos del proceso</b>			<b>Descripción de la operación / Ayuda Visual</b>																	
Cantidad	Equipo	Parámetros																																							
1	Tijeras	NA																																							
1	Cutter	NA																																							
1	Pinzas	NA																																							
1	Pistola de calor	Ver AIR 154																																							
1	Fixture de Alineación de Spacer	NA																																							
			11																																						
			12																																						
			13																																						
			14																																						
			15																																						
<b>Materiales</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Cantidad</th> <th>No Parte</th> <th>Descripción</th> <th>Nota</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>92U61051</td> <td>U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>92U61052</td> <td>U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>92U61053</td> <td>U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>92U61054</td> <td>U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>92U61055</td> <td>U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>92U61056</td> <td>U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>92U61057</td> <td>U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Cantidad	No Parte	Descripción	Nota	1	92U61051	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN		1	92U61052	U611MCA M-TPPR RHLXR 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/LGGE		1	92U61057	U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON								
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota																																						
1	92U61051	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN																																							
1	92U61052	U611MCA M-TPPR RHLXR 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/LGGE																																							
1	92U61057	U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON																																							
<b>Comentarios / Notas</b> <div style="background-color: yellow; padding: 5px;"> <p>SE DEBERA TENER CUIDADO AL APLICAR CALOR PARA NO PROVOCAR HUNDIMIENTO DEBIDO A LA PRESION CON LA MANO.</p> <p>PARA PRODUCTO SPACER QUE PRESENTE DEFECTO, COMO GRUMOS, MAL CORTE, ETC. COLOCAR EN CONTENEDOR DE SCRAP y REGISTRAR EN HOJA DE SCRAP.</p> </div>																																									
<b>SET UP MAQUINA</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>VELOCIDAD DE MAQUINA</th> <th>LU</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>PLC</td> </tr> <tr> <th>PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)</th> <th>LU</th> </tr> <tr> <td></td> <td>PLC</td> </tr> <tr> <th>OTROS</th> <th>OTROS</th> </tr> </tbody> </table>			VELOCIDAD DE MAQUINA	LU		PLC	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU		PLC	OTROS	OTROS																													
VELOCIDAD DE MAQUINA	LU																																								
	PLC																																								
PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU																																								
	PLC																																								
OTROS	OTROS																																								
<b>Aspectos / SC</b> <span style="font-size: 2em;">▽</span> Symbol as CC /Características especial <span style="font-size: 2em;">◆</span> Nota de calidad <span style="font-size: 2em;">●</span> Recomendación			<b>Documentos relacionados</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Documento</th> <th>Código</th> <th>Documento</th> <th>Código</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Inspección de Primer Pieza</td> <td>ACR404</td> <td>Hoja de Parámetros Ensamble</td> <td>AIR154</td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autonomo</td> <td>APMR15</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primer Pieza	ACR404	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154	Registro de Mantenimiento Autonomo	APMR15			<b>Equipo de Protección personal</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Lentes</th> <th>Mascarilla</th> <th>Overol</th> <th>Guantes</th> <th>Bota de seguridad</th> <th>Otro</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>X</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X													
Documento	Código	Documento	Código																																						
Inspección de Primer Pieza	ACR404	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154																																						
Registro de Mantenimiento Autonomo	APMR15																																								
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																																				
X																																									
<b>Plan de reacción / Producto No conforme</b> <b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b> <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>			<b>Revisiones</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>28/05/2024</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>28/10/2024</td> </tr> </tbody> </table>			# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Rubén Colorado	28/05/2024	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	<b>Aprobación</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Rubén Colorado</td> <td>Rubén Colorado</td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> </tr> </tbody> </table>				Elaboró	Firma	Rubén Colorado	Rubén Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello												
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																						
0	Creación de documento	Rubén Colorado	28/05/2024																																						
1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024																																						
Elaboró	Firma																																								
Rubén Colorado	Rubén Colorado																																								
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																																								
Producción recibido por	Armando Cabello																																								
			<b>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV 4</b>			<b>HOJA 3 DE 3</b>																																			