

Clave /Revisión EOA	EOA624 Rev0	PROCESO	ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ	Innovation & Action INOAC
Programa	U611 MCA	COSTURA UNION		
Línea o Estación	COSTURA UNION UPPER TOPPER	Ruta	COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> INSPECCIÓN EMPAQUE	Nivel de emisión
Número de parte	92U61032, 92U61043			Producción <input type="checkbox"/> Pre-Lanzamiento <input type="checkbox"/>

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de costura Recta	VER AIR66
1	AGUJA	VER AIR66
1	TIJERAS	NA
1	Escala	NA

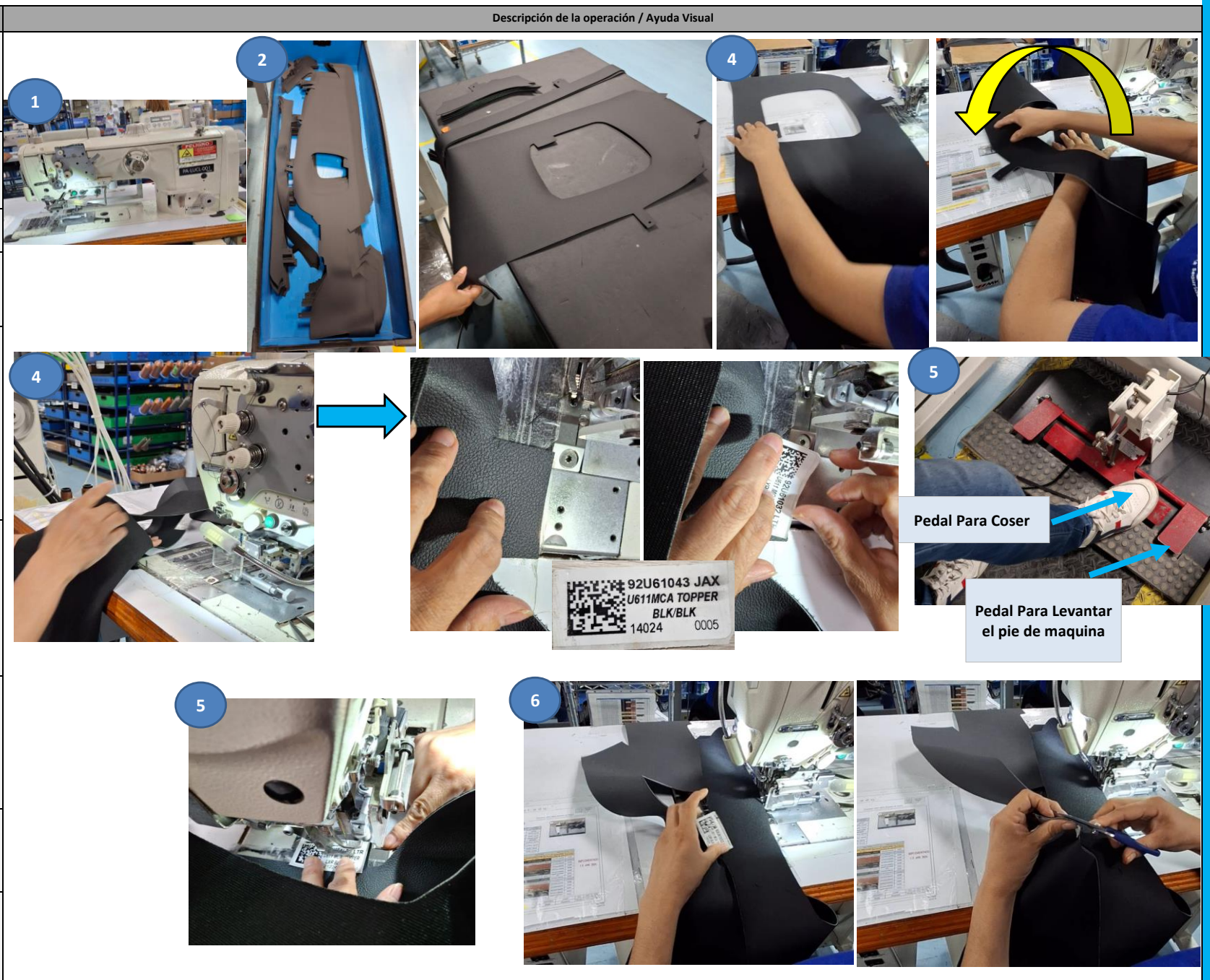
Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61032	U611MCA TOPPER LXR BLK/LGGE	
1	92U61043	U611MCA TOPPER LXR BLK/BLK	
1	42047	Caja de Carton	
1	87650	Etiqueta Individual	

Comentarios / Notas

Revisar AIAV72 Matriz de colores costura para validar correcta configuración de la pieza.

Trabajar bajo los parámetros que indica la hoja de Setup AIR66. En caso de tener algún valor fuera de la especificación detener el proceso y notifica a tu coordinador y/o supervisor.

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia".
1	◆	Validar con la ayuda visual AIAV72 Combinación correcta de color/hilo/NP de acuerdo al modelo a producir. Usa máquina de costura recta de unión.
2		Toma los 3 componentes de su contenedor y extiendelos en la mesa de trabajo.
3		Siga los siguientes pasos para coser la etiqueta individual al la pieza upper topper.
4		Toma el componente central y colocalo a un lado de la máquina de costura. Dobra el componente hacia la izquierda para facilitar la actividad. Después toma la etiqueta individual correspondiente al modelo a correr, previamente escaneada por calidad, posicionala arriba del recuadro de la tela, en la orientación indicada y centrala con la tela.
5		Una vez alineada la etiqueta a la tela, levanta el pie de la maquina introduce la tela con la etiqueta, baja el pie de maquina, realiza un remache de 2 puntadas y acciona el pedal de la máquina para empezar la costura. Al tramo final vuelve a realizar un remache de 2 puntadas.
6		Una vez terminado de coser la etiqueta validar que se haya cosido correctamente, evite tapar con el hilo la información de la etiqueta. Después corte el excedente de hilo con las tijeras cuidando de no cortar o dañar la tela



SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	VER AIR66
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	
	OTROS	LU	
		PLC	

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	U611MCA Hoja Parámetros de Costura UpperTopper	AIR66	Inspección de Primer Pieza	ACR463	x					
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	Rubén Colorado	19/08/2024	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy				
					Producción recibido por	Armando Cabello				
					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 3	

Clave /Revisión EOA	EOA624 Rev0	PROCESO	ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ	Innovation & Action INOAC
Programa	U611 MCA	COSTURA DECORATIVA		
Línea o Estación	COSTURA DECORATIVA UPPER TOPPER	Ruta	COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> INSPECCIÓN EMPAQUE	Nivel de emisión
Número de parte	92U61032, 92U61043			Producción

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de costura PLC	VER AIR66
1	AGUJA	VER AIR66
1	TIJERAS	NA
1	Escala	NA

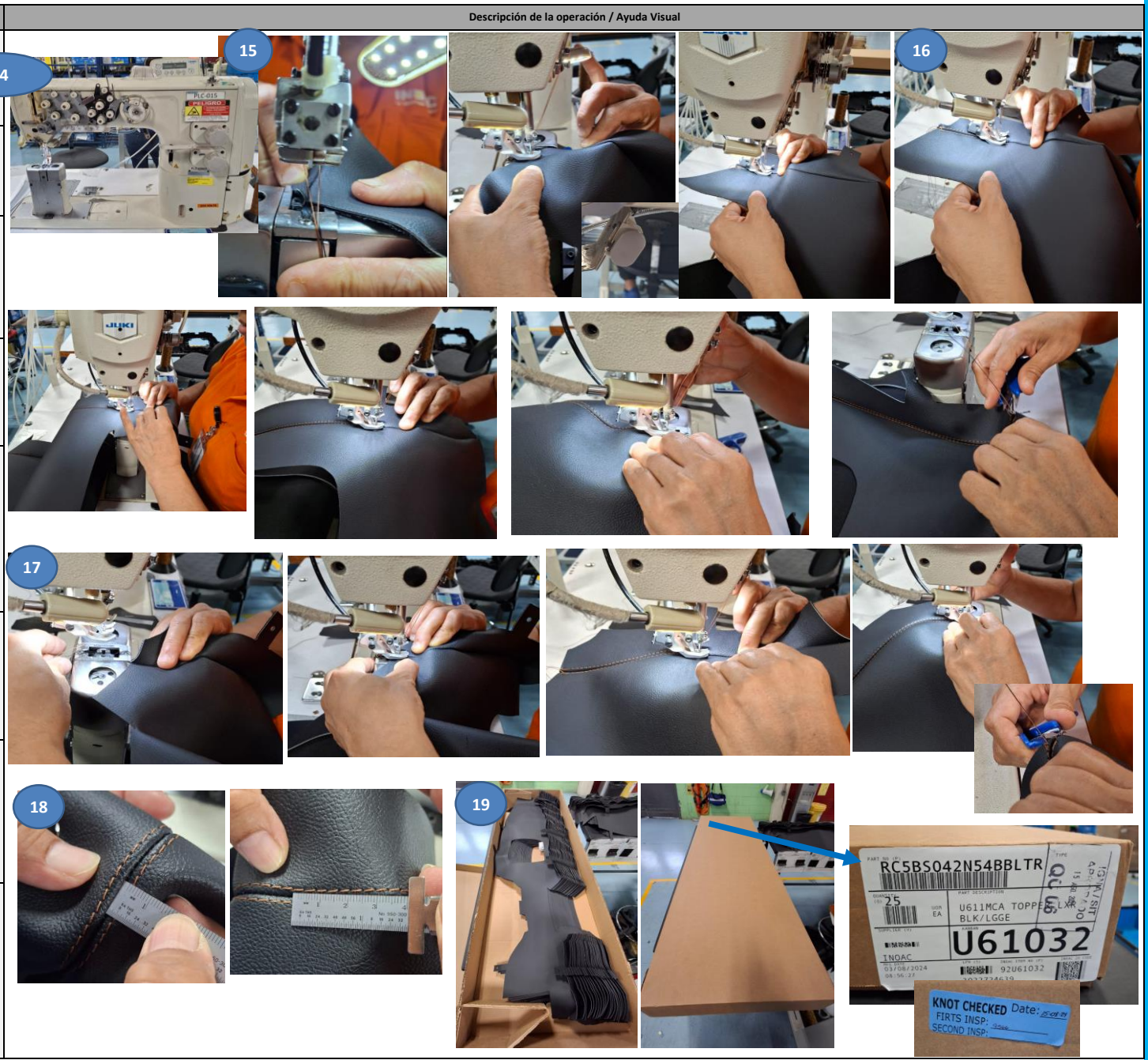
Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61032	U611MCA TOPPER LXR BLK/LGGE	
1	92U61043	U611MCA TOPPER LXR BLK/BLK	
1	42047	Caja de Carton	
1	87650	Etiqueta Individual	

Comentarios / Notas

Revisar AIAV72 Matriz de colores costura para validar correcta configuración de la pieza.

Trabajar bajo los parámetros que indica la hoja de Setup AIR66. En caso de tener algún valor fuera de la especificación detener el proceso y notificar a tu coordinador y/o supervisor.

#	Aspecto	Pasos del proceso
13		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, de leer y llenar registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia".
14		Siga los siguientes pasos para realizar la costura decorativa en maquina PLC. Validar con la ayuda visual AIAV72 Combinación correcta de color/hilo/NP de acuerdo al modelo a producir.
15		Toma la tela previamente costurada de unión, levanta el pie de máquina e introduce la tela al guiador de la máquina de costura. Baja el pie de maquina y presiona el botón para realizar un remache de 2 puntadas.
16		Comienza a costurar accionando el pedal de la maquina, cose a un tamaño de puntada y ancho de costura que indica el AIR66. Termina la costura con un remache de 2 puntadas. Corta el excedente de hilo con la tijera.
17		Termina de coser el ultimo tramo, para ello introduce la tela al guiador de la maquina, realiza un remache de 2 puntadas presionando el botón y comienza a costurar a un ancho de costura y tamaño de puntada que indica el AIR66. Termina con un remache de 2 puntadas y corta el excedente de hilo con la tijera.
18		Valida la costura que esté dentro de parámetros que indica el AIR66 con la escala. Ancho de costura y tamaño de puntada. A la frecuencia que indica el AIR66.
19		Al juntar 25 piezas costuradas, empaclarlas en caja de cartón de la forma que se muestra en la imagen y coloque la etiqueta de PT correspondiente en la tapa. Calidad validará las piezas, sellará la etiqueta de PT y colocará etiqueta azul, de estar las piezas OK.



SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	VER AIR66
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	
	OTROS	OTROS	

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Documento: U611MCA Hoja Parámetros de Costura UpperTopper (Código: AIR66) Documento: Inspección de Primer Pieza (Código: ACR464) Ayuda Visual Matriz PT U611MCA UpperTopper (Código: AIAV-72)	Lentes: X Mascarilla: <input type="checkbox"/> Overol: <input type="checkbox"/> Guantes: <input type="checkbox"/> Bota de seguridad: <input type="checkbox"/> Otro: <input type="checkbox"/>																
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en área Roja Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	<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>19/08/2024</td> </tr> </tbody> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Rubén Colorado	19/08/2024	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Firma</th> <th>SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elaboró: Ruben Colorado</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por: Mariano Monroy</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por: Armando Cabello</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró: Ruben Colorado		Ingeniería Aprobado por: Mariano Monroy		Producción recibido por: Armando Cabello	
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha															
0	Creación de documento	Rubén Colorado	19/08/2024															
Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																	
Elaboró: Ruben Colorado																		
Ingeniería Aprobado por: Mariano Monroy																		
Producción recibido por: Armando Cabello																		
	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4	HOJA 3 DE 3																