

**1.0.- ALCANCE**

Esta instrucción aplica para el proceso de funcionamiento operativo de la máquina de EdgeFolding LH & RH de la línea Ford U625.

**2.0.- RESPONSABILIDAD**

Es responsabilidad del operador asignado en la máquina el seguir esta instrucción.

**3.0.- DEFINICIONES**

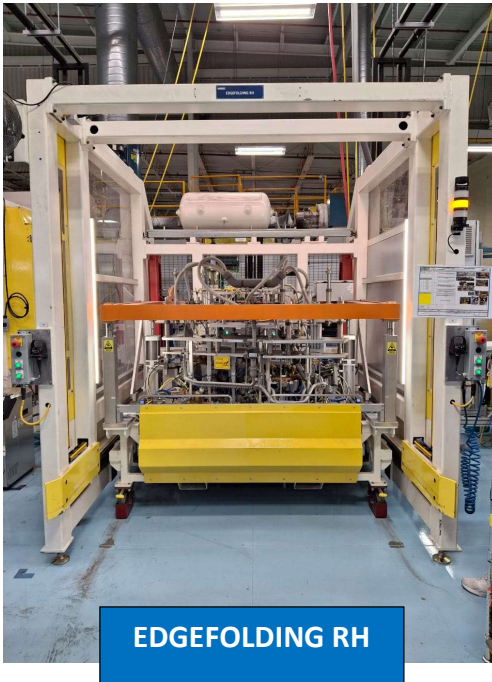
La Máquina de Edgefolding de manera automática hace el proceso de forrado de la piel hacia la parte interna de la pieza.

**4.0.- INSTRUCCIÓN**

**4.1** Es responsabilidad del operador asignado portar su equipo de EPP completo para la operación.



**4.1.1** Siga las siguientes indicaciones para el correcto funcionamiento de la máquina EdgeFolding RH & LH:



**EDGEFOLDING RH**

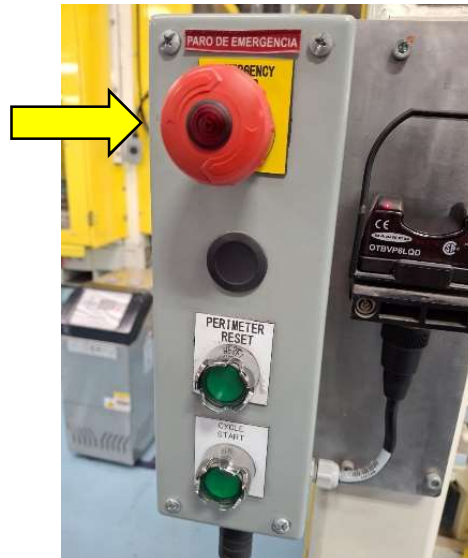


**EDGEFOLDING LH**

**4.2** Verificar que el Switch de encendido esté hacia arriba en modo ON. De no ser así, notificar a MTTO.



**4.3** Verificar que no estén activados los paros de emergencia, de estar alguno activado, proceda a desactivarlo girándolo a favor de las manecillas del reloj.



**4.4** Verifique que el botón de Master Control esté encendido.



**4.4.1** Si el botón está apagado, revisar que los paros de emergencia hayan sido desactivados (paso anterior 4.2), si algún paro de emergencia está activado, proceda a desactivarlo y después presionar el botón de encendido de Master Control.

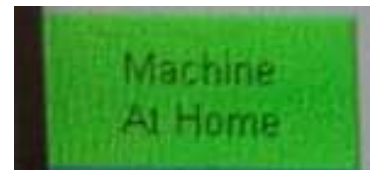
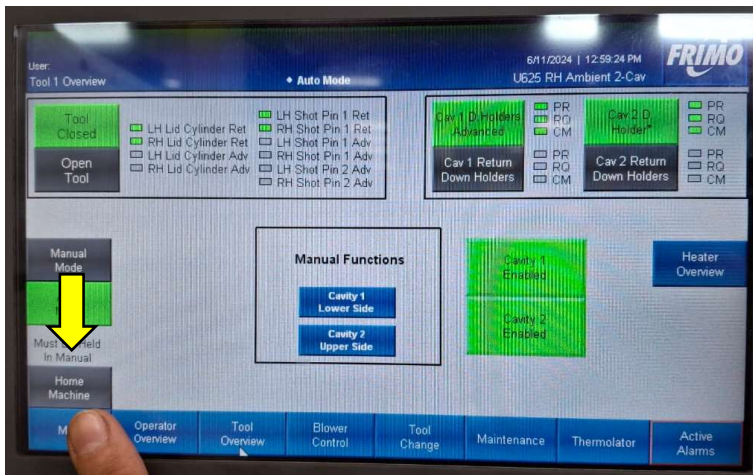
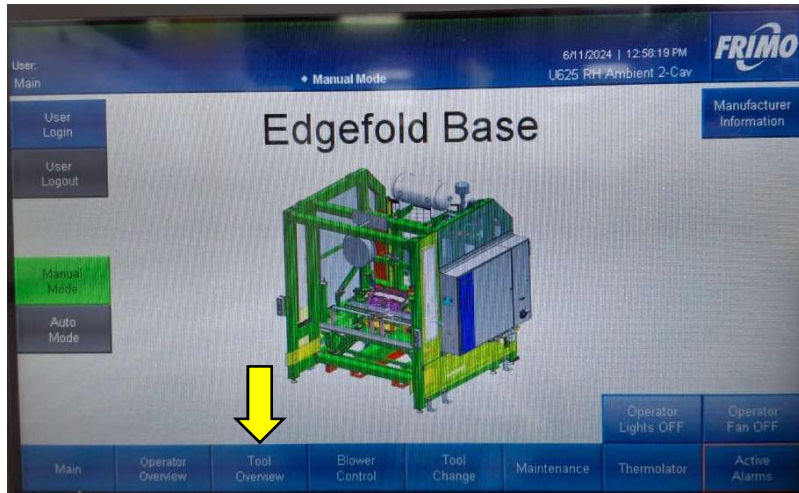
**4.5** Verificar que esté encendido el botón de perimeter reset. Si está parpadeando presionarlo.



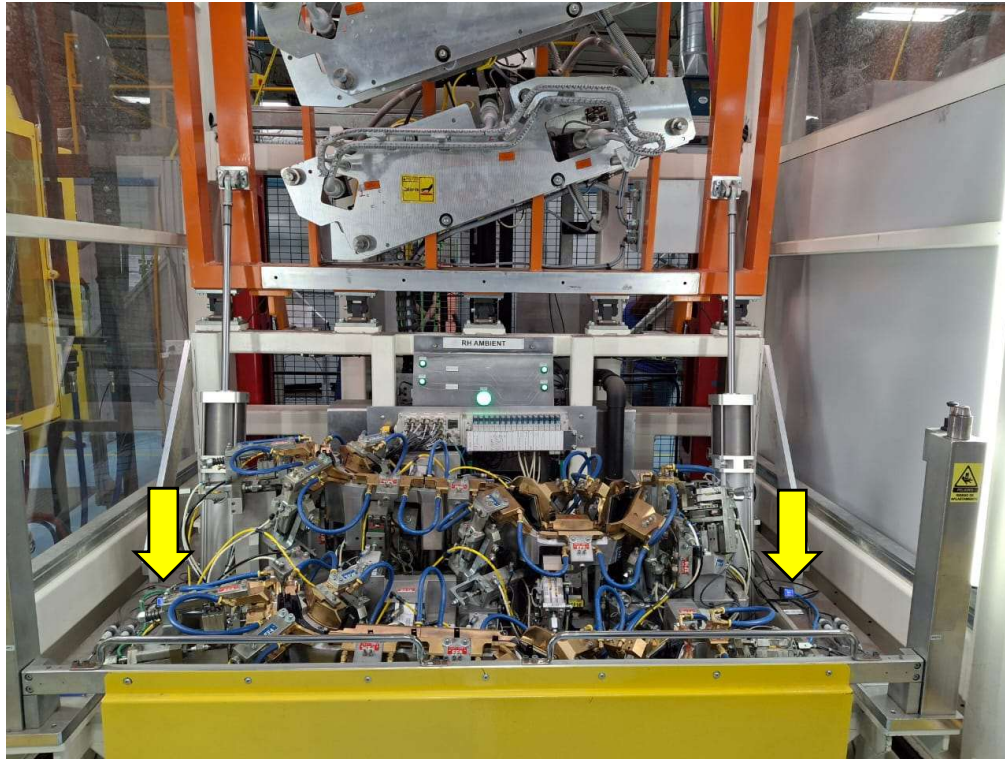
4.6 Una vez presionado el botón de perimeter reset, girar perilla a modo Manual.



4.7 Posteriormente ir a la pantalla HMI, y presionar botón de TOOL OVERVIEW y luego presionar botón de MACHINE HOME para mandar a Home la máquina.



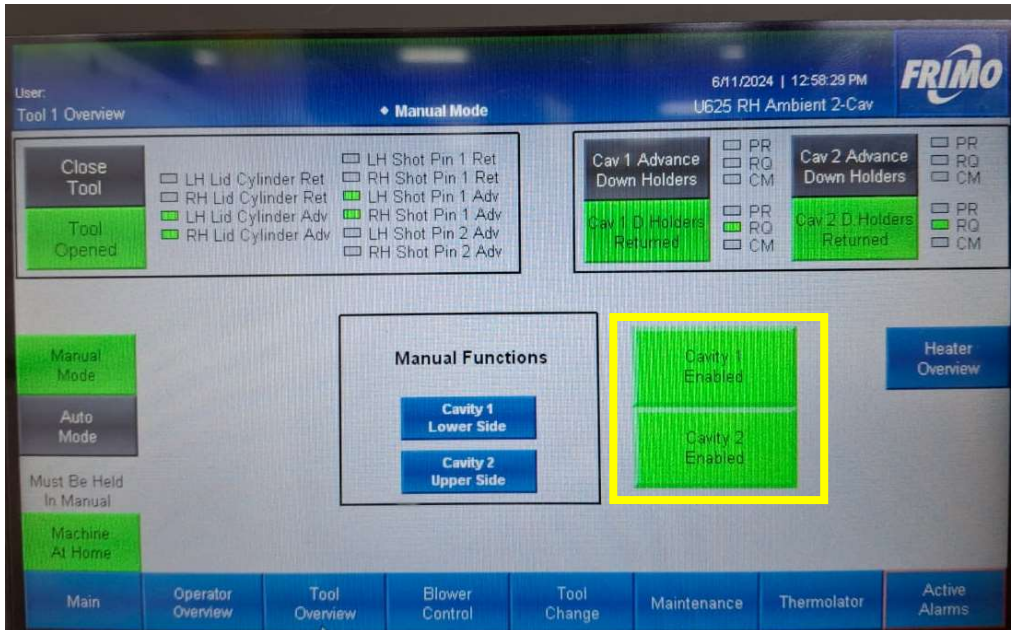
**4.8** Después verifique presiones de trabajo de la máquina se encuentren dentro del rango que indica la hoja de parámetros. Si no está dentro de rango, notificar a mtto para que ajuste.



**4.9** Después proceda a Mover Perilla a modo AUTO.



**4.10** Volver a Pantalla de TOOL OVERVIEW y Verificar que estén habilitados los 2 nidos del herramental



REALIZÓ

Ing Manufactura Avanzada/ Ing Procesos Sr.

FECHA

11/07/24

APROBÓ

Gerente de Procesos

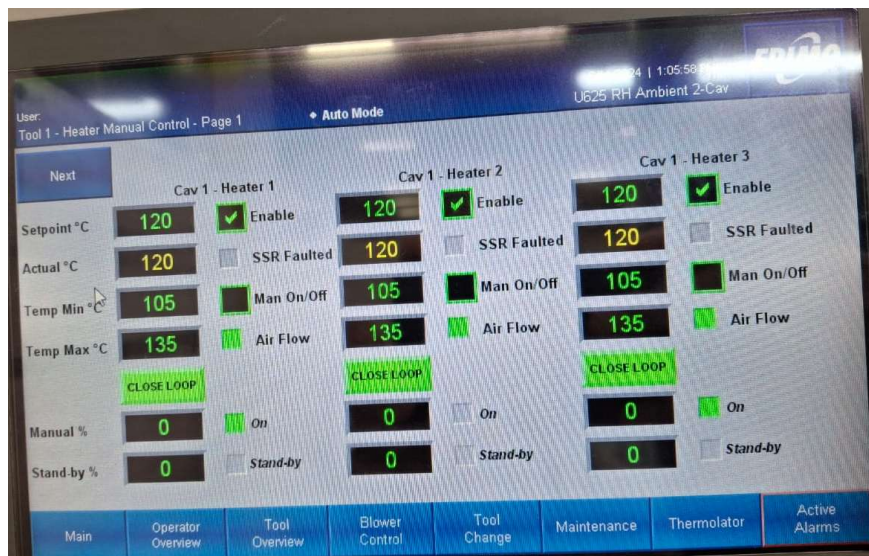
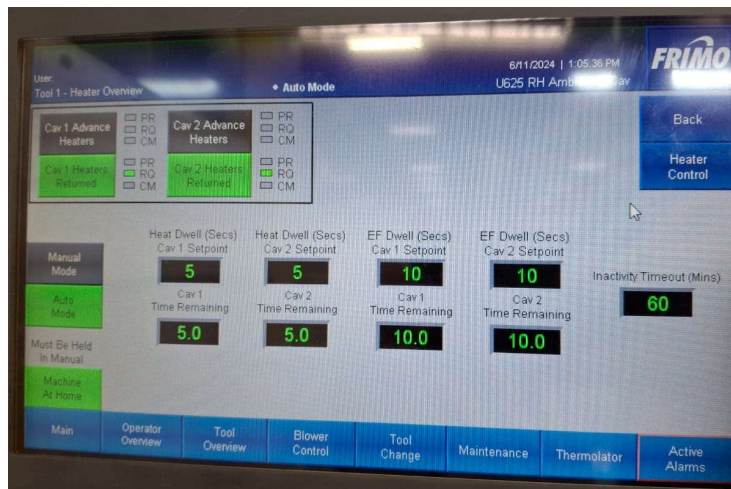
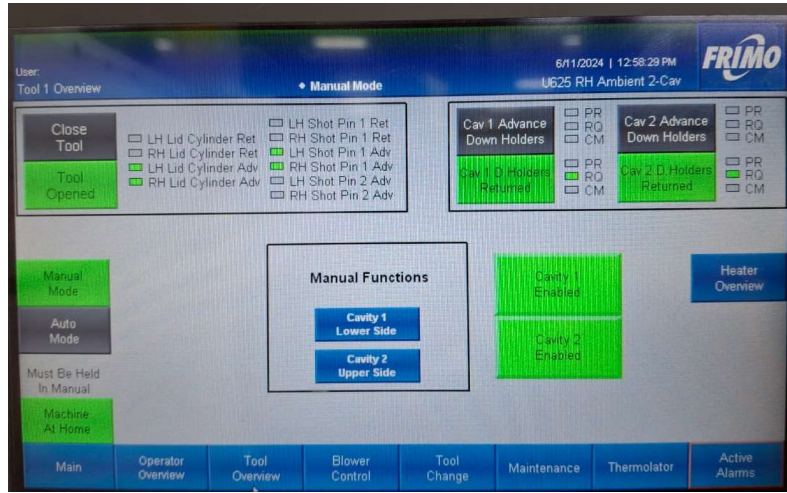
FECHA

11/07/24

ISR11

Rev.1

**4.11** Volver a pantalla de TOOL OVERVIEW y presionar botón HEATER OVERVIEW, se abrirá otra pantalla, presionar botón de HEATER CONTROL. La máquina no iniciará ciclo hasta no estar la temperatura dentro del rango min y máx.



**4.12** Realice la limpieza de los nidos con la pistola de aire al inicio del turno y cuando se requiera.



**4.13** Registre y Valide parámetros con el documento AIR132 Hoja de Parámetros.

**4.14 Plan de Reacción:** En caso de que se presente alguna falla en el proceso de arranque de la máquina EdgeFolding o en la corrida de producción durante el turno o algún parámetro esté fuera de lo que indica el AIR132, notificar al supervisor de producción/mantenimiento y/o ing de procesos.



Ante cualquier condición insegura que detectes en tu area.



Comunique al Supervisor y/o coordinador del Área el problema.



Espere instrucciones por parte de su supervisor y/o coordinador para de inicio a sus actividades

**5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

- AIR132 Hoja de Parámetros
- EOA584 U625 Edgefolding RH Ambient Non Ambient
- EOA596 U625 Edgefolding LH Ambient - Non Ambient