

Clave /Revisión EOA		EOA590 Rev2		PROCESO		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action INOAC											
Programa		U625		END OF LINE TESTER (EOLT)				Nivel de emisión											
Línea o Estación		END OF LINE TESTER RH & LH		Ruta		COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN ADHESIVO -> ALINEACIÓN -> COMPRESIÓN -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA ULTRASONIDO -> ENSAMBLE COMPONENTES (CLIPS & LUCES) -> SOLDADURA INFRASTAKE & POKA YOKE -> END OF LINE TESTER -> INSPECCIÓN -> EMPAQUE		Producción											
Número de parte		VER AIAV-55						Pre- Lanzamiento											
Equipo y herramientas				#	Aspecto	Pasos del proceso					Descripción de la operación / Ayuda Visual								
Cantidad	Equipo	Parámetros																	
1	EOL TESTER	NA		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		Para consultar acerca del funcionamiento y puesta en marcha de la maquina ver Instrucción de Trabajo AI186. Utilice como referencia la ayuda visual AIAV-55 para validar correcta configuración según el Número de Parte a producir.													
				2		Antes de colocar la pieza, validar que la etiqueta se encuentre en la posición correcta, de lo contrario la maquina no lo detectara.													
				3		Tomar una pieza RH y una pieza LH y colocarla en el nido de la máquina. Si se esta trabajando modelos Non-Ambient (Sin Luz) pasar al paso 5. En caso de ser necesario puede colocar solo 1 pieza en el equipo LH o RH.													
				4		Para piezas Ambient: Introducir el conector del arnés de luz en los probadores de la máquina como se muestra en la imagen. Omitir este paso si es modelo sin luz.													
				5		Presiona el botón de inicio de ciclo, para que empiece el proceso de inspección.													
				6		Si la pieza pasó satisfactoriamente la prueba de la tester la pantalla debera mostrar todo en color verde y leyenda de pieza OK. Las piezas al finalizar la prueba seran marcadas por la maquina con un punto de validación, que indica que han pasado por la Tester y están OK.													
				7		Si la pieza no pasa la prueba o indica alguna falla de luz, retire pieza presionando reset. Y notifique al coordinador para dar disposición a la pieza.													
				8		Retire pieza del fixture. Piezas Ambient: desconectar el conector pulsando el boton que se muestra en la imagen.													
				9		Colocar pieza terminada en el rack de wip de inspección para el siguiente proceso.													
Comentarios / Notas																			
<p>NOTA: En caso de que la Maquina tester no detecte la pieza, o detecte alguna falla. Solicite apoyo a coordinador y/o supervisor.</p> <p>Antes de iniciar producción realizar la validación de pokayoke con piezas Red Rabbit AIR137.</p>																			
SET UP MAQUINA		VELOCIDAD DE MAQUINA	LU		N/A														
		PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC		N/A														
		OTROS	OTROS		N/A														
Aspectos / SC		Documentos relacionados				Equipo de Protección personal													
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación		Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro								
		Inspeccion de Primer Pieza	ACR445 / 446	Hoja de Revisión Red Rabbit	AIR137	X													
		Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	IT Operación Maquina End of Line Tester	AI186														
				Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV55														
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 línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones		0	Creación de documento		Ruben Colorado	15/05/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy										
		1	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914		Rubén Colorado	01/10/2024	Producción recibido por		Armando Cabello										
		2	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO CD0927.		Ruben Colorado	05/05/2025													
						CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 1									