

Clave /Revisión EOA		EOA591 Rev2		PROCESO		EMPAQUE		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action INDIAC	
Programa		U625		Ruta		COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN ADHESIVO -> ALINEACIÓN -> COMPRESIÓN -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA ULTRASONIDO -> ENSAMBLE COMPONENTES (CLIPS & LUCES) -> SOLDADURA INFRATAKE & POKA YOKE -> END OF LINE TESTER -> INSPECCIÓN -> EMPAQUE		Producción		Pre- Lanzamiento	
Línea o Estación		EMPAQUE RH		Aspecto						Nivel de emisión	
Número de parte		VER AIAV-55		#							

Equipo y herramientas			
Cantidad	Equipo	Parámetros	
1	Rack para Empaque RH	NA	

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH W/LT BK OX/RD	RH AMBIENT
1		U625 MID PNL RH W/LT MVDS/MVDS	
1		U625 MID PNL RH W/LT STCL/STCL	
1		U625 MID PNL RH W/LT BK OX/SPC	
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH DK SGY/BZ	RH NON AMBIENT
1		U625 MID PNL RH SPC GY/BZ	
1		U625 MID PNL RH OX/L RD	
1		U625 MID PNL RH BK OX/SPC	
1	89403	U625 BOX RH	CAJA
1	89404	U625 BOX RH DIVIDER	SEPARADOR
1	87598	BAGU611 P-SIDE45 X150C/150LDPE	BOLSA
1	VER AIAV-55	ETIQUETA PT	

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo.	
1		Siga los siguientes pasos para empacar piezas RH: Tome caja de cartón para piezas RH y colarla sobre el rack.	
2		Tome pieza RH de rack de wip y asegurar que la colocación del conector de luz quede por dentro del sustrato como se muestra en la imagen (Cuando la pieza sea Ambient). Si es versión non ambient omite este paso.	
3		Tome bolsa del rollo, jale la bolsa sin cortarla e introducir la pieza en la bolsa metiendo la parte recta de la pieza. Después de que la pieza haya entrado totalmente corte la bolsa.	
4		Envuelva la pieza con el excedente de la bolsa.	
5		Al terminar de embolsar la pieza, colócala en las ranuras del separador de la caja de cartón. Embonando la curva de la pieza en el separador de cartón.	
6	◆	Repita el mismo procedimiento para las demás piezas hasta colocar 8 piezas en total dentro de la caja. Después colocar tapa a la caja. Validar que no se mezclen diferentes Números de parte dentro de la caja. Ver ayuda visual AIAV-55 referencia de los NP de Producto terminado.	
7		Coloque Etiqueta de Producto Terminado a la caja correspondiente a su número de parte.	
8		Una vez que calidad haya sellado etiqueta de PT. Coloque caja terminada en tarima.	

NOTA:
*NO REVOLVER PIEZAS DE DIFERENTES MODELOS DENTRO DE LA CAJA.

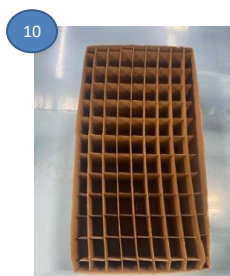







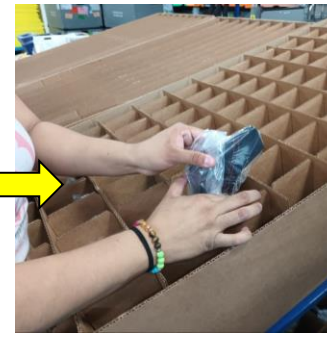


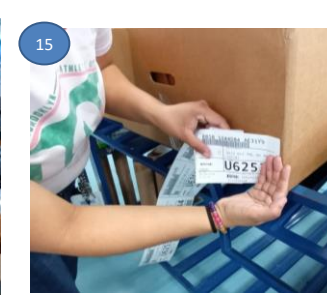

VALIDE ETIQUETA INDIVIDUAL DE POKAYOKE DE CADA PIEZA DENTRO DE LA CAJA VS ETIQUETA DE PT . DEBE DE COINCIDIR LA INFORMACIÓN.

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

Aspectos / SC		Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
▽ Symbol as CC /Características especial	◆ Nota de calidad	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
				Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV55	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 línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones		0	Creación de documento	Ruben Colorado	24/05/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
		1	Se actualizan Números de Parte de PT lado RH 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 C00927.	Ruben Colorado	05/05/2025						

CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 2

Clave /Revisión EOA		EOA591 Rev2		PROCESO		EMPAQUE		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action INDAG																																							
Programa		U625		Ruta		COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN ADHESIVO -> ALINEACIÓN -> COMPRESIÓN -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA ULTRASONIDO-> ENSAMBLE COMPONENTES (CLIPS & LUCES) -> SOLDADURA INFRATAKE & POKA YOKE -> END OF LINE TESTER -> INSPECCIÓN -> EMPAQUE		Producción		Pre- Lanzamiento																																							
Línea o Estación		EMPAQUE LH		Aspecto		Pasos del proceso		Descripción de la operación / Ayuda Visual		Nivel de emisión																																							
Número de parte		VER AIAV-55		#																																													
Equipo y herramientas <table border="1"> <thead> <tr> <th>Cantidad</th> <th>Equipo</th> <th colspan="2">Parámetros</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Rack para Empaque LH</td> <td colspan="2">NA</td> </tr> </tbody> </table>				Cantidad	Equipo	Parámetros		1	Rack para Empaque LH	NA		9		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo.		  																																	
Cantidad	Equipo	Parámetros																																															
1	Rack para Empaque LH	NA																																															
				10		Siga los siguientes pasos para el empaque de piezas LH: Tome caja de cartón para piezas LH y colocarla sobre el rack.																																											
Materiales <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 rowspan="4">VER AIAV-55</td> <td>U625 MID PNL LH W/LT BK OX/RD</td> <td rowspan="4">LH AMBIENT</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>U625 MID PNL LH W/LT MVDS/MVDS</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>U625 MID PNL LH W/LT STCL/STCL</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>U625 MID PNL LH W/LT BK OX/SPC</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td rowspan="4">VER AIAV-55</td> <td>U625 MID PNL LH DK SGY/ BZ</td> <td rowspan="4">LH NON AMBIENT</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>U625 MID PNL LH SPC GY/BZ</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>U625 MID PNL LH OX/L RD</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>U625 MID PNL LH BK OX/SPC</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>89401</td> <td>U625 BOX LH</td> <td>CAJA</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>89402</td> <td>U625 BOX LH DIVIDER</td> <td>SEPARADOR</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>85509</td> <td>PLASTIC BAG 30x40 cm</td> <td>BOLSA</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>VER AIAV-55</td> <td>ETIQUETA PT</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Cantidad	No Parte	Descripción	Nota	1	VER AIAV-55	U625 MID PNL LH W/LT BK OX/RD	LH AMBIENT	1	U625 MID PNL LH W/LT MVDS/MVDS	1	U625 MID PNL LH W/LT STCL/STCL	1	U625 MID PNL LH W/LT BK OX/SPC	1	VER AIAV-55	U625 MID PNL LH DK SGY/ BZ	LH NON AMBIENT	1	U625 MID PNL LH SPC GY/BZ	1	U625 MID PNL LH OX/L RD	1	U625 MID PNL LH BK OX/SPC	1	89401	U625 BOX LH	CAJA	1	89402	U625 BOX LH DIVIDER	SEPARADOR	1	85509	PLASTIC BAG 30x40 cm	BOLSA	1	VER AIAV-55	ETIQUETA PT		11		Tome pieza LH de rack de wip y la bolsa.			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota																																														
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL LH W/LT BK OX/RD	LH AMBIENT																																														
1		U625 MID PNL LH W/LT MVDS/MVDS																																															
1		U625 MID PNL LH W/LT STCL/STCL																																															
1		U625 MID PNL LH W/LT BK OX/SPC																																															
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL LH DK SGY/ BZ	LH NON AMBIENT																																														
1		U625 MID PNL LH SPC GY/BZ																																															
1		U625 MID PNL LH OX/L RD																																															
1		U625 MID PNL LH BK OX/SPC																																															
1	89401	U625 BOX LH	CAJA																																														
1	89402	U625 BOX LH DIVIDER	SEPARADOR																																														
1	85509	PLASTIC BAG 30x40 cm	BOLSA																																														
1	VER AIAV-55	ETIQUETA PT																																															
				12		Introduzca la pieza LH dentro de la bolsa metiendo primero la parte recta. Después comience a envolver la pieza con el excedente de la bolsa.		  																																									
				13		Una vez envuelta la pieza colocarla dentro de las ranuras del separador de la caja. De la forma en que se muestra en las imágenes.		   																																									
				14		Repita el mismo procedimiento para las demás piezas hasta completar un total de 77 piezas. Al llenar la caja coloque la tapa. Validar que no se mezclen diferentes Números de parte dentro de la caja. Ver ayuda visual AIAV55 referencia de los NP de Producto terminado.																																											
				15		Coloque la etiqueta de Producto Terminado a la caja correspondiente a su número de parte.																																											
				16		Una vez que calidad haya sellado etiqueta de PT. Coloque caja terminada en tarima.		  																																									
Comentarios / Notas <p style="text-align: center;">NOTA: *NO REVOLVER PIEZAS DE DIFERENTES MODELOS DENTRO DE LA CAJA. VALIDE ETIQUETA INDIVIDUAL DE POKAYOKE DE CADA PIEZA DENTRO DE LA CAJA VS ETIQUETA DE PT . DEBE DE COINCIDIR LA INFORMACIÓN.</p>																																																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>SETUP MAQUINA</th> <th></th> <th>LU</th> <th>N/A</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VELOCIDAD DE MAQUINA</td> <td></td> <td>PLC</td> <td>N/A</td> </tr> <tr> <td>PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)</td> <td></td> <td>LU</td> <td>N/A</td> </tr> <tr> <td>OTROS</td> <td></td> <td>OTROS</td> <td>N/A</td> </tr> </tbody> </table>												SETUP MAQUINA		LU	N/A	VELOCIDAD DE MAQUINA		PLC	N/A	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)		LU	N/A	OTROS		OTROS	N/A																						
SETUP MAQUINA		LU	N/A																																														
VELOCIDAD DE MAQUINA		PLC	N/A																																														
PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)		LU	N/A																																														
OTROS		OTROS	N/A																																														
Aspectos / SC Symbol as CC /Características especial Nota de calidad Recomendación				Documentos relacionados Documento Código Documento Código Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH AIAV-55				Equipo de Protección personal Lentes Mascarilla Overol Guantes Bota de seguridad Otro X																																									
Plan de reacción / Producto No conforme 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				Revisiones <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>Ruben Colorado</td> <td>24/05/2024</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se actualizan Números de Parte de PT lado RH debido a ECO C00914</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>01/10/2024</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>05/05/2025</td> </tr> </tbody> </table>				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ruben Colorado	24/05/2024	1	Se actualizan Números de Parte de PT lado RH debido a ECO C00914	Rubén Colorado	01/10/2024	2	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.	Ruben Colorado	05/05/2025	Aprobación Elaboró Ruben Colorado Ingeniería Aprobado por Mariano Monroy Producción recibido por Armando Cabello																									
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																														
0	Creación de documento	Ruben Colorado	24/05/2024																																														
1	Se actualizan Números de Parte de PT lado RH debido a ECO C00914	Rubén Colorado	01/10/2024																																														
2	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.	Ruben Colorado	05/05/2025																																														
				CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS HOJA 2 DE 2																																									