

Clave / Revisión EOA		EOA595 Rev1		PROCESO		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action <b>INOAC</b>							
Programa		U625		ALINEACIÓN				Nivel de emisión							
Línea o Estación		ALINEACION LH		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							
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	Fixture alineación LH	N/A		0		<p>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". Use la ayuda visual AIAV-55 para validar correcta configuración.</p> <p>Tome y verifique que el sustrato no se encuentre dañado, sea el modelo correcto y que no presente exceso de adhesivo. Colocar el sustrato con adhesivo sobre el nido de alineación. Presionar el botón de "CLAMP" para fijar pieza en fixture.</p>									
				1		<p>Tome tela y verifique que sea la correcta de acuerdo al modelo a correr (piel y costura). Empezar a alinear de izquierda a derecha en el canal del sustrato.</p> <p>Continuar con la alineación de la pieza utilizando el dedo para guiar la costura sobre el canal del sustrato.</p>									
				2		<p>Tome tela y verifique que sea la correcta de acuerdo al modelo a correr (piel y costura). Empezar a alinear de izquierda a derecha en el canal del sustrato.</p>									
				3		<p>Continuar con la alineación de la pieza utilizando el dedo para guiar la costura sobre el canal del sustrato.</p>									
				4		<p>Estirar la tela de los extremos y contornos luego pase la mano suavemente para alinear.</p>									
				5		<p>Al terminar de alinear la piel, revisar que la alineación de la pieza no presente defectos como arrugas o marcas o una alineación incorrecta. Si la pieza está OK presione el botón "UNCLAMP" para liberar la pieza del fixture.</p>									
				6		<p>Colocar la etiqueta de trazabilidad a la pieza y escribir inicial de su nombre, en la casilla "A".</p>									
				7		<p>Por ultimo colocar la pieza en el rack de WIP para siguiente proceso.</p>									
				8		<p>En caso de que la pieza presente algun defecto, identificar la pieza con la descripción del defecto y colocar pieza en contenedor Scrap.</p>									
Materiales															
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	VER AIAV-55	U625 INSR LH MID TPR W LGHT		Sustrato Ambient											
1	VER AIAV-55	U625 INSR LH MID TPR W/O LGHT		Sustrato Non Ambient											
1	Etiqueta de Trazabilidad (Alineación y Soldadura)														
Comentarios / Notas															
<p>En caso de que se presenten al menos 3 piezas con charcos de adhesivo o piezas sin adhesivo, notificar al coordinador, supervisor e ingeniero de Procesos.</p>															
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							
<p>▽ Symbol as CC /Características especial</p> <p>◆ Nota de calidad</p> <p>● Recomendación</p>				Documento		Documento		Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro		
				Inspeccion de Primer Pieza		Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH		X							
				Registro de Mantenimiento Autónomo		APMR16									
Plan de reacción / Producto No conforme				Revisiones				Aprobación							
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja				# de Revisión	Descripción del cambio		Responsable	Fecha	Elaboró		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS		
				0	Creación de documento		Ruben Colorado	29/05/2024			Ruben Colorado				
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones				1	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.		Ruben Colorado	05/05/2025	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy				
									Producción recibido por		Armando Cabello				
								CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 1			