

Clave /Revisión EOA	EOA601 Rev2	PROCESO	COSTURA RH	ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ	Innovation & Action INOAC		
Programa	U625						Nivel de emisión
Línea o Estación	COSTURA UNION RH	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				
Número de parte	★ VER AIAV-44				Producción		Pre-Lanzamiento

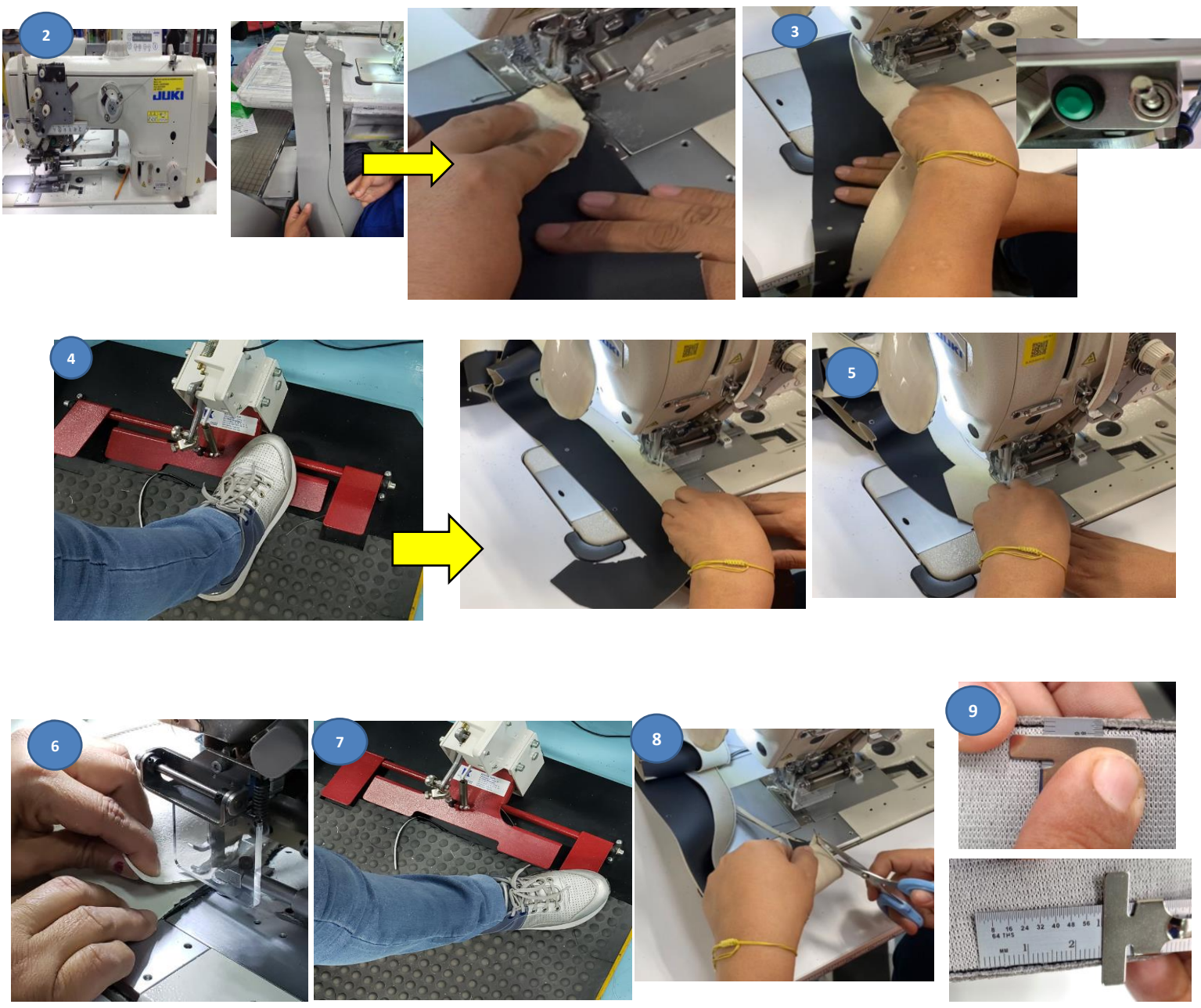
Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de costura Union Recta	VER AIR 131
1	Aguja	VER AIR 131
1	Tijeras	NA
1	Escala	NA

★ Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-44	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-44	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	

Comentarios / Notas

Revisar ayuda visual AIAV-44 "Matriz de Colores Vinil-Hilo Costura LH & RH U625" para validar correcta configuración de Número de Parte a Coser.

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
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	◆	Validar con la ayuda visual AIAV-44 Combinación correcta de color vinil/hilo de acuerdo al modelo a producir.	
2		Sigue los siguientes pasos para la costura de unión: Toma la pieza de su contenedor y extiende ambos lados de la tela, alineandola de los piquetes o cortes con forma de triángulo. Después introduce las telas alineadas junto al guía de la máquina de costura como indica la imagen.	
3		Realice Remache de 2 puntadas. Y Presiona el botón mostrado de color verde para bajar la nava en el inicio de la costura.	
4		Luego comienza a coser accionando el pedal de la máquina, cose a un tamaño de puntada y ancho de costura que indica el AIR131, a lo largo de toda la union	
5	◆	Al llegar a la zona curva, asegura mantener el control del material y la alineación para evitar piezas con costura ondulada o fuera de especificación.	
6		Continúa cosiendo por la parte recta de la pieza hasta terminar y cierra con remache de 2 puntadas.	
7		Pisa el pedal para hacer el remache y terminar con la costura de la pieza.	
8		Utilizando las tijeras corta el excedente de vinil e hilo de la pieza con precaución de no cortar el remache.	
9		Valida con la escala que la pieza esté dentro de parámetros de acuerdo a lo que indica el AIR131. Si la pieza esta OK pasela al siguiente proceso de costura decorativa.	



SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	VER AIR131
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	
	OTROS	LU	
		PLC	
		OTROS	

Aspectos / SC	Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
▽ Symbol as CC /Características especial	Documento	ID	Documento	ID	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
◆ Nota de calidad	U625 Registro de Parámetros de Costura	AIR131	Inspección de Primer Pieza	ACR429	X					
● Recomendación	Matriz de Colores Vinil-Hilo Costura LH & RH	AIAV-44	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16						
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					
	0	Creación de documento		Rubén Colorado	30/05/2024		Elaboró		Ruben Colorado	
	1	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914		Rubén Colorado	01/10/2024		Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy	
	2	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-44 debido a ECO C00927.		Rubén Colorado	05/05/2025		Producción recibido por		Armando Cabello	
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 1 DE 2			

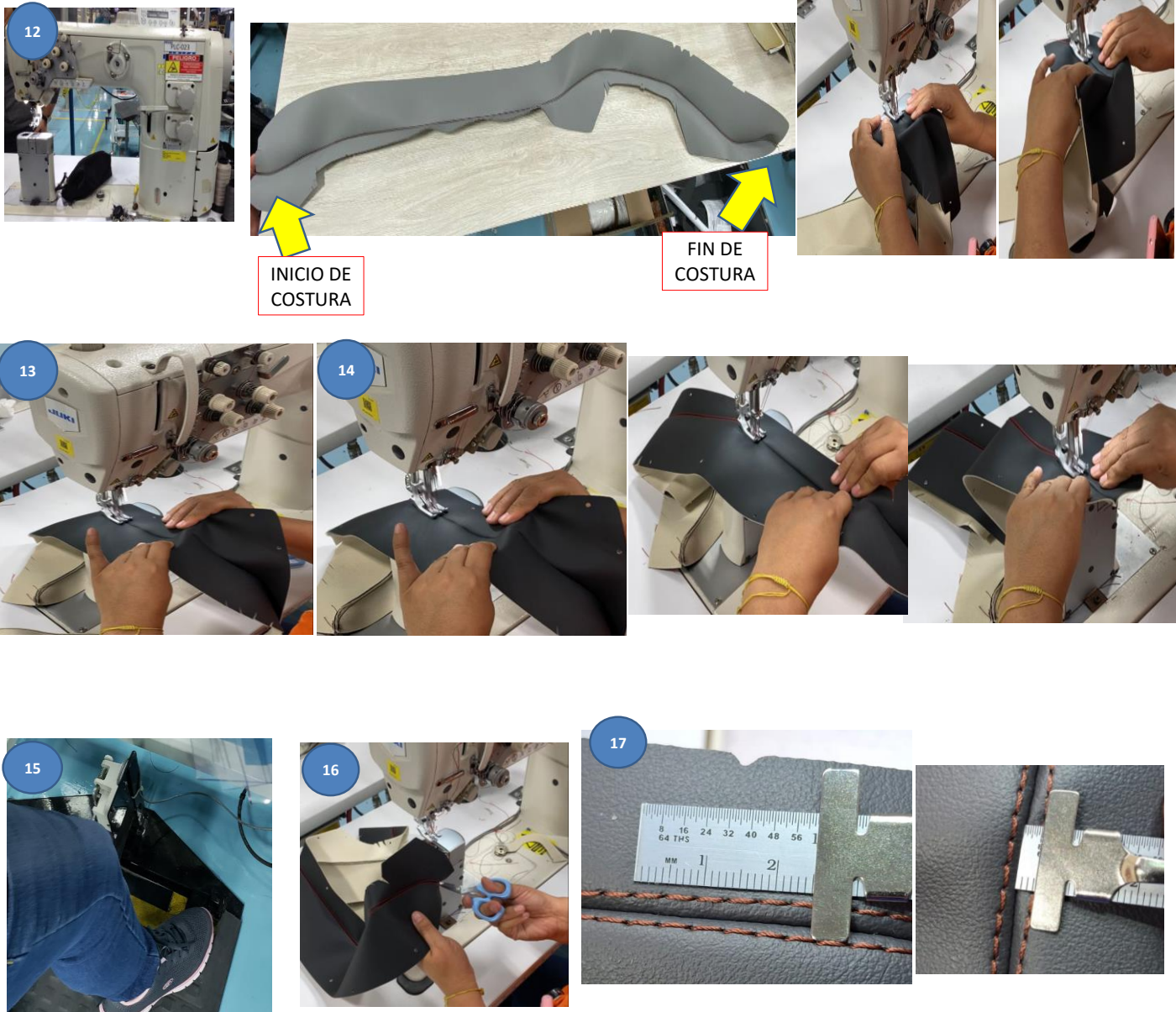
Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de costura PLC	VER AIR131
1	Aguja	VER AIR 131
1	Tijeras	NA
1	Escala	NA

★ Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-44	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-44	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	

Comentarios / Notas

Revisar ayuda visual AIAV-44 "Matriz de Colores Vinil-Hilo Costura LH & RH U625" para validar correcta configuración de Número de Parte a Coser.

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
10		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"	
11	◆	Validar con la ayuda visual AIAV-44 Combinación correcta de color vinil/hilo de acuerdo al modelo a producir.	
12		Toma la pieza del contenedor y extiende la tela costurada posteriormente introduce la unión (canal) de la costura en la guía de la máquina como indica la imagen empezando por la parte recta. Asegura la costura realizando un remache de 2 puntadas.	
13		Comienza a costurar accionando el pedal de la maquina, cose a un tamaño de puntada y ancho de costura que indica el AIR131.	
14		Al llegar a la zona curva haz una pausa y asegura mantener el control del material para evitar piezas con costura ondulada o fuera de especificación de ancho.	
15		Continúa hasta terminar y cierra con remache de 2 puntadas.	
16		Utilizando las tijeras corta el excedente de hilo de la pieza con precaución de no cortar el remache, tener precaución a usar las tijeras para prevenir lesiones en manos.	
17		Valida la costura que esté dentro de parámetros que indica el AIR131 con la escala. Ancho de costura y tamaño de puntada. A la frecuencia que indica el registro. Si la pieza esta OK pasala al siguiente proceso de costura de cierre.	



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

VER AIR131

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																														
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Documento</th> <th>Código</th> <th>Documento</th> <th>Código</th> </tr> <tr> <td>Matriz de Colores Vinil-Hilo Costura LH & RH</td> <td>AIAV-44</td> <td>Inspección de Primer Pieza</td> <td>ACR431</td> </tr> <tr> <td>U625 Registro de Parámetros de Costura</td> <td>AIR131</td> <td>Registro de Mantenimiento Autónomo</td> <td>APMR16</td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Matriz de Colores Vinil-Hilo Costura LH & RH	AIAV-44	Inspección de Primer Pieza	ACR431	U625 Registro de Parámetros de Costura	AIR131	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Lentes</th> <th>Mascarilla</th> <th>Overol</th> <th>Guantes</th> <th>Bota de seguridad</th> <th>Otro</th> </tr> <tr> <td>X</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X											
Documento	Código	Documento	Código																													
Matriz de Colores Vinil-Hilo Costura LH & RH	AIAV-44	Inspección de Primer Pieza	ACR431																													
U625 Registro de Parámetros de Costura	AIR131	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16																													
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 área Roja Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="4">Revisiones</th> </tr> <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>30/05/2024</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se actualizan Números de Parte de PT 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-44 debido a ECO C00927.</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>05/05/2025</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Rubén Colorado	30/05/2024	1	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914	Rubén Colorado	01/10/2024	2	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-44 debido a ECO C00927.	Rubén Colorado	05/05/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Rubén Colorado</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> </tr> </tbody> </table>	Aprobación	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró	Rubén Colorado		Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello
Revisiones																																
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																													
0	Creación de documento	Rubén Colorado	30/05/2024																													
1	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914	Rubén Colorado	01/10/2024																													
2	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-44 debido a ECO C00927.	Rubén Colorado	05/05/2025																													
Aprobación	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																														
Elaboró	Rubén Colorado																															
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																															
Producción recibido por	Armando Cabello																															
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 2 DE 2																														