

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Estación de Inspección 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 MVD5/MVD5	
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 OX SGV/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	

**NOTA: Las condiciones de apariencia (defectos) no aceptables, se revisan de acuerdo a lo estipulado al Boundary Book . Para producto que no CUMPLA con los requerimientos especificados y/o se consideran sospechosos identificar y colocar en contenedor que aplique. Para el caso de material sospechoso verificar con personal de calidad para evaluación de la pieza.**

#	Aspecto	Pasos del proceso
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		Siga los siguientes pasos para la inspección de piezas RH: Use la ayuda visual AIAV-55 para validar correcta configuración.
2	<p>◆</p> <p>SCCAF 4</p> <p>SCCAF 5</p> <p>SCCAF 10</p>	Tome pieza de Rack de WIP , coloquela en la estación de trabajo. Comience a inspeccionarla de la zona frontal o vista. Empiece desde la parte superior revisando la costura decorativa, su alineación, así como también todos los defectos de protuberancias, hundimientos, marcas, tela fuera de canal, alineación de costura decorativa incorrecta, tela quemada o dañada, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book.
3	◆	Revisar zonas de extremos, contornos y curvas de la pieza. Asegurando que el ancho de costura esté dentro de especificación, que no haya presencia de arrugas, cortes visibles en zona de vista, o cualquier otro defecto. Verificar que el color de vinil e hilo concuerde con el número de parte de etiqueta individual.
4	<p>◆</p> <p>SCCAF 7</p> <p>SCCAF 20</p> <p>SCCAF 3</p>	Gire la pieza a la zona trasera y Verifique a continuación que: La etiqueta individual esté presente y tenga el NP correcto. Que tenga ensamblados 10 clips: 6 clips Aqua y 4 clip Azul en la posición mostrada. Verificar que todas las torres de clip, torres tornillo y postes de soldadura de lámpara estén libres de adhesivo. No presente tiro corto o rebaba.
5	<p>◆</p> <p>SCCAF 19</p>	En caso de ser Ambient que tenga la luz correctamente ensamblada, este correctamente soldada la pieza, arnés correctamente ruteado y que tenga instalado 3 tornillos también verificar que tenga la marca que realiza la TESTER de prueba OK. Asegurar posición del arnés: que no quede doblado, torcido o fuera de posición (fuera del carcasa blanca de lampara). Ver condiciones Ok y No Ok.
6	◆	Validar que la etiqueta individual esté correctamente pegada al sustrato y tenga el NP correcto, de ser así realice marca testigo con crayon blanco.
7	◆	De encontrar algún defecto, señalar zona del defecto con etiqueta blanca. En caso de que la pieza sea Scrap colocar etiqueta de identificación y colocarla en el bote de Scrap, registrar Scrap en AIR140.
8		Si la pieza está correcta colocarla en rack de WIP del siguiente proceso.
9	◆	Use el Boundary Book y ACI733 para referencia sobre algun defecto. Si tiene alguna otra duda con respecto al criterio de aceptación de alguna pieza Notificar al ingeniero de Calidad para evaluación.

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO) <th>PLC</th> <th>N/A</th>	PLC	N/A
	OTROS <th>OTROS</th> <th>N/A</th>	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>	<p>Documento</p> <p>Inspección de Primera Pieza</p> <p>Registro de Scrap</p>	<p>Lentes</p> <p>Mascarilla</p> <p>Overol</p> <p>Guantes</p> <p>Bota de seguridad</p> <p>Otro</p>

Plan de reacción / Producto No conforme		Revisión		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		1	Actualización de Documento	Ruben Colorado	09/10/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy	
		2	Se actualizan Números de Parte de PT lado RH debido a ECO C00914	Ruben Colorado	11/10/2024				
		3	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.	Ruben Colorado	05/05/2025				
		4	Se actualiza EOA debido a ECO 00006 cambio de clips.	Ruben Colorado	25/08/2025				
		5	Se agregan pasos a la EOA, pasos 6 y 16.	Ruben Colorado	19/12/2025				
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4						HOJA 1 DE 2			

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Estación de Inspección LH	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL LH W/LT BK OX/RD	LH AMBIENT (PARTES DE SERVICIO)
1		U625 MID PNL LH W/LT MVDS/MVDS	
1		U625 MID PNL LH W/LT STCL/STCL	
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/LRD	
1		U625 MID PNL LH BK OX/SPC	
1		U625 MID PNL LH MVDS/MVDS	
1		U625 MID PNL LH STCL/STCL	

**NOTA: Las condiciones de apariencia (defectos) no aceptables, se revisan de acuerdo a lo estipulado al Boundary Book .**

**Para producto que no CUMPLA con los requerimientos especificados y/o se consideran sospechosos identificar y colocar en contenedor que aplique.**

**Para el caso de material sospechoso verificar con personal de calidad para evaluación de la pieza.**

#	Aspecto	Pasos del proceso
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		Siga los siguientes pasos para la inspección de piezas LH: Use la ayuda visual AIAV-55 para validar correcta configuración.
12	◆	Tome pieza de Rack de WIP , coloquela en la estación de trabajo. Comience a inspeccionarla de la zona frontal o vista. Empiece desde la parte superior revisando la costura decorativa, su alineación, así como también todos los defectos de protuberancias, hundimientos, marcas, tela fuera de canal, alineación de costura decorativa incorrecta, tela quemada o dañada, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book.
13	◆	Revisar zonas de extremos, contornos y curvas de la pieza. Asegurando que el ancho de costura esté dentro de especificación, que no haya presencia de arrugas, cortes visibles en zona de vista o cualquier otro defecto. Verificar que el color del vinil e hilo concuerde con el número de parte de etiqueta individual.
14	◆	Gire la pieza a la zona trasera y Verifique que: La etiqueta individual esté presente y tenga el NP correcto. Valide que la pieza tenga 3 clips aqua. Que todas las torres de clip, torres tornillo y postes de soldadura de lámpara estén libres de adhesivo. No presente tiro corto o rebaba.
15		En caso de ser Ambient que tenga la luz correctamente ensamblada, este correctamente soldada la pieza y que tenga instalado el tornillo también verificar que tenga la marca que realiza la TESTER de prueba OK.
16	◆	Validar que la etiqueta individual esté correctamente pegada al sustrato y tenga el NP correcto, de ser así realice marca testigo con crayon blanco.
17	◆	De encontrar algún defecto, señalar zona del defecto con etiqueta blanca. En caso de que la pieza sea Scrap colocar etiqueta de identificación y colocarla en el bote de Scrap. Registrar Scrap en AIR140.
18		Si la pieza esta correcta, pase pieza a rack de WIP del siguiente proceso.
19	◆	Use el Boundary Book y ACI733 para referencia sobre algun defecto. Si tiene alguna otra duda con respecto al criterio de aceptación de alguna pieza Notificar al ingeniero de Calidad para evaluación.

**12** Photos showing the front view of the seat part and close-ups of the decorative stitching.

**13** Photos showing the side and back views of the seat part, highlighting the stitching and alignment.

**14** Photos showing the back of the seat part with the individual label, clips, and screws. Includes a photo of a 'Clip Aqua NP 89397'.

**15** Photos showing the light assembly process, including a photo of the 'Luz ensamblada' and a photo of the 'Soldadura OK & NG'.

**16** Photo showing the label being correctly attached to the part.

**17** Photo showing a defective part being placed in a red 'SCRAP' bin.

**18** Photo showing a correctly assembled part being placed on a rack.

**19** Photo showing a defective part being inspected against the Boundary Book.

**NOTA: Verificar que el ensamble de la pieza LH Ambient Cuento con 2 puntos de soldadura y 1 Tornillo.**

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					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Inspección de Primer Pieza	ACR426	Instrucción de inspección contención & Final U625 LH & RH.	ACI733	X					
Plan de reacción / Producto No conforme	Registro de Scrap	AIR140	Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV-55						
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
	# de Revisión	Descripción del cambio		Responsable	Fecha					
	1	Actualización de Documento		Ruben Colorado	09/10/2024		Elaboró		Ruben Colorado	
	2	Se actualizan Números de Parte de PT Tado RH debido a ECO C00914		Ruben Colorado	11/10/2024		Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy	
	3	Se actualizan Números de parte de PT Reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.		Ruben Colorado	05/05/2025		Producción recibido por		Armando Cabello	
4	Se actualiza EOA debido a ECO 00006 cambio de clips.		Ruben Colorado	25/08/2025						
5	Se agregan pasos a la EOA, pasos 6 y 16.		Ruben Colorado	19/12/2025						