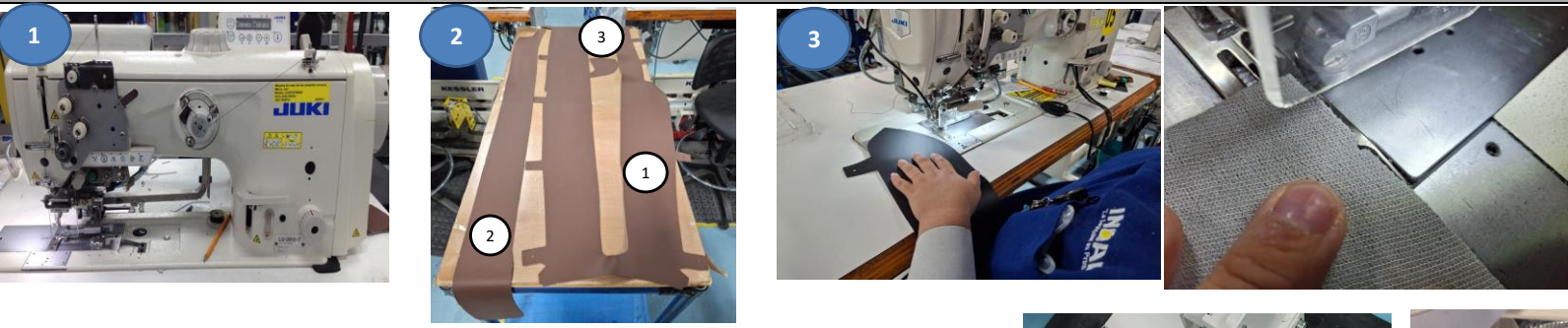

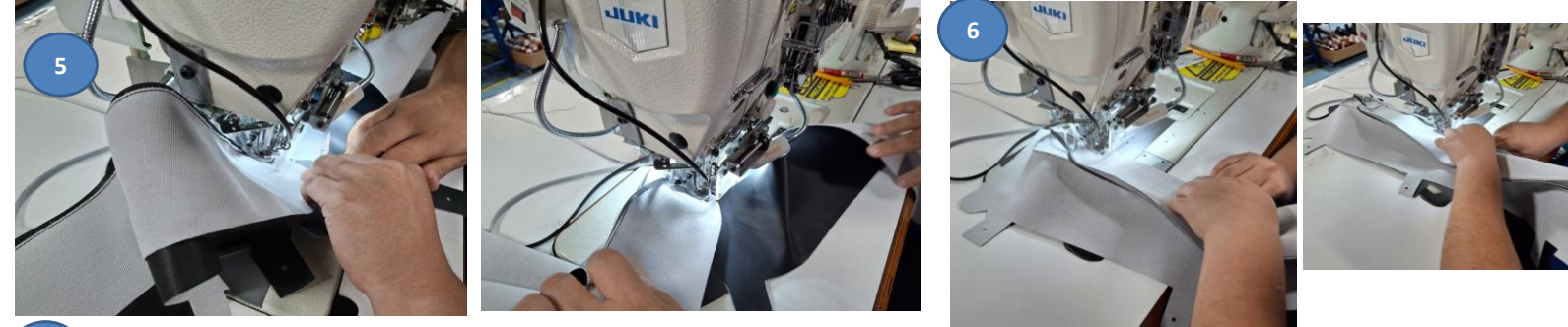
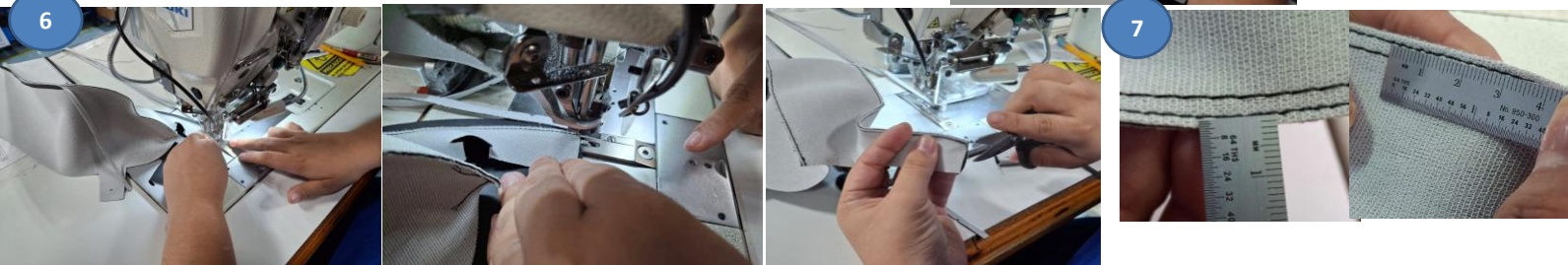



Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de costura Recta	VER AIR147
1	AGUJA	VER AIR147
1	TIJERAS	NA
1	Escala	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61051	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1	92U61052	U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK	
1	92U61053	U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61054	U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	
1	92U61055	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	
1	92U61056	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE	
1	92U61057	U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON	
1	VIARIOS	HILOS	VER AIAV48

**Revisar AIAV48 Matriz de colores costura para validar correcta configuración de la pieza.**

**Trabajar bajo los parámetros que indica la hoja de Setup AIR147. En caso de tener algún valor fuera de la especificación detener el proceso y notificar a tu coordinador y/o supervisor.**

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia".	
1	◆	Siga los siguientes pasos para coser la union: Validar con la ayuda visual AIAV48 Combinación correcta de color/hilo/NP de acuerdo al modelo a producir. Usa máquina de costura recta de unión.	
2		Toma los componentes de su contenedor y extiéndelos en la mesa de trabajo.	
3		Toma el componente #1 y el componente #2 (el componente #3 oreja se coserá después) y comienza por alinear los piquetes como se muestra en la imagen. Levanta el pie de máquina con el pedal, luego introduce los componentes alineados, baja el pie de máquina y realiza un remache de 2 puntadas automático usando el pedal o manual activando el botón.	
4		Presiona el botón de color verde para activar la navaja en el inicio de la costura. Luego comienza a coser accionando el pedal de la máquina, cose a un tamaño de puntada y ancho de costura que indica el AIR147, a lo largo de toda la union. Asegura que coincidan los piquetes de ambos componentes mientras cose.	
5		Al llegar a la zona curva haz una ligera pausa, asegura mantener el control del material mientras coses con cuidado y un poco más despacio hasta terminar toda la curva, con el fin de evitar piezas torcidas o fuera de especificación de ancho.	
6		Sigue cosiendo la ultima parte recta, asegurando la alineación de los piquetes y al final termina con un remache de 2 puntadas. Corte con la tijera el excedente de hilo y tela.	
7		Valida con la escala que la pieza esté dentro de parámetros de acuerdo a lo que indica el AIR147. Si la pieza esta OK pasela al siguiente proceso de costura decorativa.	

<b>SET UP MAQUINA</b>	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC
	OTROS	PLC
		OTROS

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>U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers</td> <td>AIR147</td> <td>Inspección de Primer Pieza</td> <td>ACR399</td> </tr> <tr> <td>Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers</td> <td>AIAV-48</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers	AIR147	Inspección de Primer Pieza	ACR399	Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers	AIAV-48			<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 style="text-align:center;">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																							
U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers	AIR147	Inspección de Primer Pieza	ACR399																							
Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers	AIAV-48																									
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																					
x																										

Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones				Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha			
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>	0	Creación de documento	Rubén Colorado	24/06/2024	Elaboró	Ruben Colorado	
<b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	
	2	Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.	Rubén Colorado	16/06/2025	Producción recibido por	Armando Cabello	
<b>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4</b>					<b>HOJA 1 DE 3</b>		

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de costura PLC	VER AIR147
1	AGUJA	VER AIR147
1	TIJERAS	NA
1	Escala	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61051	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1	92U61052	U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK	
1	92U61053	U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61054	U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	
1	92U61055	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	
1	92U61056	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE	
1	92U61057	U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON	
1	VARIOS	HILOS	VER AIAV48

**Revisar AIAV48 Matriz de colores costura para validar correcta configuración de la pieza.**

**Trabajar bajo los parámetros que indica la hoja de Setup AIR147. En caso de tener algún valor fuera de la especificación detener el proceso y notifica a tu coordinador y/o supervisor.**

#	Aspecto	Pasos del proceso
8		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia".
9		Siga los siguientes pasos para realizar la costura decorativa en maquina PLC. Validar con la ayuda visual AIAV48 Combinación correcta de color/hilo/NP de acuerdo al modelo a producir.
10		Toma la tela previamente costurada de unión, levanta el pie de máquina e introduce la tela al guiador de la máquina de costura. Baja el pie de maquina, realiza un remache de 2 puntadas automático usando el pedal o manual presionando el botón.
11		Comienza a costurar accionando el pedal de la maquina, cose a un tamaño de puntada y ancho de costura que indica el AIR147.
12		Al llegar a la zona curva haz una ligera pausa, asegura mantener el control del material mientras coses con cuidado y un poco más despacio hasta terminar toda la curva, con el fin de evitar piezas torcidas o fuera de especificación de ancho.
13		Termina de coser la ultima parte recta, asegurando la alineación de los piquetes y al final termina con un remache de 2 puntadas. Corte con la tijera el excedente de hilo.
14		Valida la costura que esté dentro de parámetros que indica el AIR147 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.
★ 15		Para piezas de piel con hilo decorativo Brandy o Luggage, colocar etiqueta de identificación correspondiente grapandola en la pestaña. Para asegurar correcta identificación y evitar piezas mezcladas en línea de ensamble. Solicitar etiquetas a control de inventarios.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

<b>SET UP MAQUINA</b>	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	VER AIR147
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	
	OTROS	OTROS	

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																								
<span style="font-size: small;">▽ Symbol as CC /Características especial</span> <span style="font-size: small;">♦ Nota de calidad</span> <span style="font-size: small;">● Recomendación</span>	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: x-small;"> <tr> <th>Documento</th> <th>Código</th> <th>Documento</th> <th>Código</th> </tr> <tr> <td>U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers</td> <td>AIR147</td> <td>Inspección de Primer Pieza</td> <td>ACR397</td> </tr> <tr> <td>Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers</td> <td>AIAV-48</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers	AIR147	Inspección de Primer Pieza	ACR397	Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers	AIAV-48			<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: x-small;"> <tr> <th>Lentes</th> <th>Mascarilla</th> <th>Overol</th> <th>Guantes</th> <th>Bota de seguridad</th> <th>Otro</th> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">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																							
U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers	AIR147	Inspección de Primer Pieza	ACR397																							
Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers	AIAV-48																									
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																					
x																										
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																								
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en área 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>	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: x-small;"> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>24/06/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>28/10/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">2</td> <td>Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>16/06/2025</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Rubén Colorado	24/06/2024	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	2	Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.	Rubén Colorado	16/06/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: x-small;"> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Elaboró</td> <td>Ruben Colorado</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> </tr> </table>	Aprobación	Firma	Elaboró	Ruben Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																							
0	Creación de documento	Rubén Colorado	24/06/2024																							
1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024																							
2	Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.	Rubén Colorado	16/06/2025																							
Aprobación	Firma																									
Elaboró	Ruben Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 2 DE 3																								

Clave /Revisión EOA	<b>EOA625 Rev2</b>	PROCESO		<b>ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ</b>	Innovation & Action <b>INOAC</b>		
Programa	U611 MCA	<b>COSTURA UNION-CIERRE</b>			Nivel de emisión		
Línea o Estación	COSTURA UNION/CIERRE MID TOPPER RH	Ruta	COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> ADHESIVO -> ALINEACION SPACER -> ALINEACION COSTURA -> ROBOT CORTE -> COMPRESION -> ENFRIAMIENTO -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA -> POKA YOKE -> ACABADO/FINISHING -> INSPECCION -> EMPAQUE			Producción	Pre-Lanzamiento
Número de parte	<b>92U61051 - 57</b>						

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de costura Recta	VER AIR147
1	AGUJA	VER AIR147
1	TIJERAS	NA
1	Escala	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61051	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1	92U61052	U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK	
1	92U61053	U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61054	U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	
1	92U61055	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	
1	92U61056	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE	
1	92U61057	U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON	
1	VARIOS	HILOS	VER AIAV48

**Comentarios / Notas**

Revisar AIAV48 Matriz de colores costura para validar correcta configuración de la pieza.

Trabajar bajo los parámetros que indica la hoja de Setup AIR147. En caso de tener algún valor fuera de la especificación detener el proceso y notifica a tu coordinador y/o supervisor.

#	Aspecto	Pasos del proceso
16		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia".
17	◆	Siga los siguientes pasos para coser la union de oreja o cierre: Validar con la ayuda visual AIAV48 Combinación correcta de color/hilo/NP de acuerdo al modelo a producir. Usa máquina de costura recta de unión.
18		Toma el componente #3 llamado oreja.
19		Toma el componente y comienza por alinear los piquetes a la tela costurada previamente ya con hilo decorativo como se muestra en la imagen. Levanta el pie de máquina con el pedal, luego introduce los componentes alineados, baja el pie de máquina y realiza un remache de 2 puntadas automático usando el pedal o manual activando el botón.
20		Presiona el botón de color verde para activar la navaja en el inicio de la costura. Luego comienza a coser accionando el pedal de la máquina, cose a un tamaño de puntada y ancho de costura que indica el AIR147, a lo largo de toda la union. Asegura que coincidan los piquetes de ambos componentes mientras cose.
21		Sigue cosiendo asegurando la alineación de los piquetes y al final termina con un remache de 2 puntadas. Corte con la tijera el excedente de hilo y tela.
22		Valida con la escala que la pieza esté dentro de parámetros de acuerdo a lo que indica el AIR147. Si la pieza esta OK colocala en su contenedor y al tener varias piezas costuradas surtir contenedor al proceso de encintado.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

17: Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia".

18: Toma el componente #3 llamado oreja.

19: Toma el componente y comienza por alinear los piquetes a la tela costurada previamente ya con hilo decorativo como se muestra en la imagen. Levanta el pie de máquina con el pedal, luego introduce los componentes alineados, baja el pie de máquina y realiza un remache de 2 puntadas automático usando el pedal o manual activando el botón.

20: Presiona el botón de color verde para activar la navaja en el inicio de la costura. Luego comienza a coser accionando el pedal de la máquina, cose a un tamaño de puntada y ancho de costura que indica el AIR147, a lo largo de toda la union. Asegura que coincidan los piquetes de ambos componentes mientras cose.

21: Sigue cosiendo asegurando la alineación de los piquetes y al final termina con un remache de 2 puntadas. Corte con la tijera el excedente de hilo y tela.

22: Validación de la pieza con una escala.

SETUP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	VER AIR147
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	
	OTROS	PLC	
		OTROS	

Aspectos / SC	Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
▽ Symbol as CC /Características especial	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
◆ Nota de calidad	U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers	AIR147	Inspección de Primer Pieza	ACR399	x					
● Recomendación	Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers	AIAV-48								
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			
	0	Creación de documento	Rubén Colorado	24/06/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	Producción recibido por		Armando Cabello			
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	2	Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.	Rubén Colorado	16/06/2025						
					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 3 DE 3	