

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Estación de Trabajo	NA
1	Maneral	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
6	89397	CLIP W720456-S300 AQUA	Clip Aqua
4	21448	CLIP BLUE W717977-S300	Clip Azul
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH W/LT BK OX/RD	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 DK SGV/BZ	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	

Colocar en la correcta posición cada clip respetando orden que indica la EOA.

Notificar al coordinador y/o supervisor en caso de detectar sustrato con tiro corto o rebabas en torres de clips.

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo.	
1		Utilice como referencia la ayuda visual AIAV-55 para validar el uso correcto de componentes a ensamblar según el Número de Parte a producir.	
2	◆	Tome la pieza del rack de WIP y verifique que la pieza no tenga defectos como hundimientos, quemaduras, arrugas, mala alineación y que tenga el proceso anterior de soldadura completo. Verifique que el sustrato no tenga tiro corto o exceso de rebaba en las torres de clip. Si está OK continúe con el siguiente paso. De estar no OK notificar al coordinador.	
3		Tome el maneral e inserta el clip a ensamblar en la ranura.	
4	◆	Procédase a ensamblar un total de 10 clips en la pieza, 6 clips aqua NP 89397 y 4 clips azules NP 21448 en las zonas indicadas. Posición 1, 8, 9 y 10: Clip azul. Posición: 2 al 7 clip Aqua.	
5	★	Usando el maneral proceda a instalar el CLIP #1 de color azul (21448) empujando el maneral hasta que el clip tope con el poste y se escuche un click, asegure que el clip tenga correcta retención, no debe salirse.	
6		Siguiendo el mismo método del paso anterior proceda a instalar los 9 clips restantes zonas indicadas con el maneral. Siga el orden mostrado del #2 al #10 y respetando la posición que se indica en el paso 4. Asegure que los clips tengan correcta retención, no deben salirse.	
7		Verifique que todos los clips estén presentes y que hayan sido correctamente ensamblados. No deben estar desalineados, salidos o flojos. Confirmar que las posiciones correspondan al color de clip correcto.	
8		Una vez que la pieza esté terminada y confirmada que esta OK, colóquela en el rack de wip de la siguiente operación.	

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A
	OTROS	LU	N/A
		PLC	N/A
		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	ACR440			X					
Plan de reacción / Producto No conforme	Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV-55								
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				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha						
	4	Se actualiza documento agregando el uso de maneral para instalación de clips. Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.	Ruben Colorado	21/03/2025	Elaboró	Ruben Colorado				
	5	Debido a ECO 00006 se reemplazan 3 clips aqua por 3 azules en piezas RH por lo cual se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55. Se actualizan pasos 4, 5 y 6 de EOA.	Ruben Colorado	25/07/2025	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy				
6	Se actualiza documento paso #4.	Ruben Colorado	10/02/2025	Producción recibido por	Armando Cabello					
					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 1	