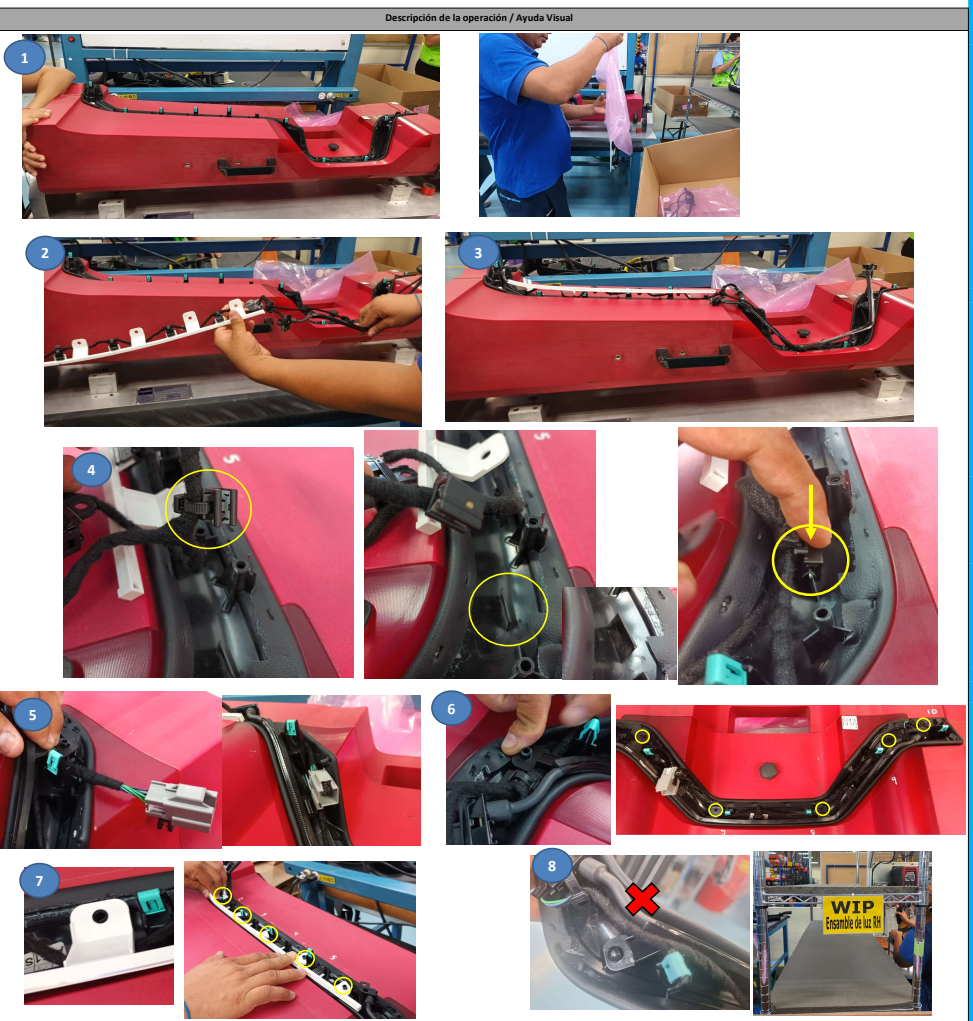


Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Estación de trabajo de pre-ensamble de Luz	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH W/LT BK OK/RD	RH AMBIENT
1		U625 MID PNL RH W/LT MVD5/MVDS	
1		U625 MID PNL RH W/LT STCL/STCL	
1		U625 MID PNL RH W/LT BK OK/SPC	
1	89476	U625 AMBIENT LIGHT RH	Luz

**Verifique correcto ruteo de arnés antes de pasar al siguiente proceso.**

#	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		Coloque pieza en nido de estación de trabajo de preensamble de luz. Luego tome la lámpara del empaque y sacar de su bolsa.
2		Acomodar lámpara de forma que la parte plástica color blanca quede de lado izquierdo y el arnés hacia el lado derecho.
3		Coloque la lámpara por encima de la pieza.
4		Instale el clip negro del arnés en el poste de la pieza presionando hacia abajo.
5		Acomode el conector del arnés como se muestra en la imagen. Pasando por debajo del arnés del poste.
6		Proceda a alinear todos los agujeros de la parte plástica negra de la lámpara dentro de los postes de la pieza.
7		Proceda a alinear todos los agujeros de la parte plástica blanca de la lámpara dentro de los postes de la pieza.
8		Al terminar verifique que el arnés esté correctamente ruteado, no debe de estar por arriba de los postes de los clips, si la pieza esta OK retirarla y colocarla en el rack de wip de ensamble de lámpara.



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

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																				
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Documento: Inspeccion de Primer Pieza Código: ACR440 Documento: Hoja de Parámetros Set Up Código: AIR132 Documento: Registro de Mantenimiento Autónomo Código: APMR16 Documento: Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado Código: AIAV55	Lentes: X Mascarrilla: Overol: Guantes: Bota de seguridad: Otro:																					
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación	Firma																				
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	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align:center;">0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Ruben Colorado</td> <td style="text-align:center;">14/05/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO CD0914.</td> <td>Rubén Colorado</td> <td style="text-align:center;">01/10/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">2</td> <td>Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO CD0927.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td style="text-align:center;">05/05/2025</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">3</td> <td>Se actualiza paso #10 y #13 de la EOA.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td style="text-align:center;">03/02/2026</td> </tr> </tbody> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ruben Colorado	14/05/2024	1	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO CD0914.	Rubén Colorado	01/10/2024	2	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO CD0927.	Ruben Colorado	05/05/2025	3	Se actualiza paso #10 y #13 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026	Elaboró: Ruben Colorado Ingeniería Aprobado por: Mariano Monroy Producción recibido por: Armando Cabello	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 2
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																				
0	Creación de documento	Ruben Colorado	14/05/2024																				
1	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO CD0914.	Rubén Colorado	01/10/2024																				
2	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO CD0927.	Ruben Colorado	05/05/2025																				
3	Se actualiza paso #10 y #13 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026																				

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Atornillador con torque controlado	VER AIR132

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1		U625 MID PNL RH W/LT BK OX/RD	
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH W/LT MVDS/MVDS	RH AMBIENT
1		U625 MID PNL RH W/LT STCL/STCL	
1		U625 MID PNL RH W/LT BK OX/SPC	
3	89400	U625 SCREW 4x12MM/W/19842-5451	Tornillo
1	89476	U625 AMBIENT LIGHT RH	Luz

**Validar mediante Registro de parámetros AIR132 que el Controlador de Torque esté dentro del rango de operación. \*SCCAF 18\***

**En caso de que 3 piezas seguidas no estén dando el torque correcto, pare el proceso, notificar al Coordinador y/o Supervisor e ingeniero de Procesos. Verifique que arnés esté correctamente ruteado.**

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A
	OTROS	OTROS	N/A

#	Aspecto	Pasos del proceso
9		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"
10	★ ◆ SCCAF 18	Validar al inicio del turno con la hoja de parámetros que el controlador de torque esté dentro del rango para piezas RH de: 1.1 ± 0.15 N/m
11		Coloque pieza en nido de estación de trabajo de ensamble de luz. Luego asegurar la pieza accionando los clamps.
12		Con ayuda del atornillador, instale en los 3 agujeros señalados 3 tornillos.
13	★ ◆ SCCAF 18	Al terminar de atornillar cada tornillo revisar el display del atornillador y confirmar que siempre este llegando al torque requerido, se encenderá la luz en verde del atornillador si el torque está OK y mostrará en pantalla una ✓. Revise que el tornillo se haya instalado correctamente, que no haya quedado flojo o chueco.
14	◆	En caso de que el controlador de torque indique un torque incorrecto (veras una X y alarma en rojo), active reversa, desensamblar tornillo, segregar tornillo defectuoso y segregar pieza para ser evaluada por el ingeniero de Calidad y Procesos. Si el problema es recurrente 3 o más piezas seguidas, para el proceso y notificar al supervisor. Todos los ensambles de tornillo deben de dar torque OK.
15		Verifique que el arnés esté correctamente ruteado, no debe estar por encima de los postes. Ver imagen.
16		Colocar pieza terminada en rack de wip de Tester para el siguiente proceso.












Alineación Centrada OK


Alineación Desfasada NO OK


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	Inspección de Primer Pieza	ACR440	Hoja de Parámetros Set Up	AIR132	X					
◆ Nota de calidad	Registro de Mantenimiento Autonomo	APMR16	Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado	AIAV55						
● Recomendación	Plan de reacción / Producto No conforme				Aprobación		Firma		SELO 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	0	Creación de documento	Ruben Colorado	14/05/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	1	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO CD0914	Ruben Colorado	01/10/2024	Producción recibido por		Armando Cabello			
	2	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO CD0927.	Ruben Colorado	05/05/2025						
	3	Se actualiza paso #10 y #13 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 2 DE 2	