Clave /Revisión EOA	EOA589 Rev4	PROCESO	ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ	Innovation & Action INOAC
Programa	U625	SOLDADURA INFRASTAKE & POKAYOKE		
Línea o Estación	SOLDADURA INFRASTAKE & POKAYOKE 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	Nivel de emisión: Producción / Pre- Lanzamiento
Número de parte	VER AIAV-55			

Equipo y herramentales

Cantidad	Equipo	Parámetros
1	INFRASTAKE & POKAYOKE	VER AIR132

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 MVDS/MVDS	
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 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	
1	89477	U625 LABEL 1.25" x 0.75"	ETIQUETA POKAYOKE

Comentarios / Notas

NOTA: En caso de que la maquina no esté soldando correctamente notificar al supervisor y mtto.

Antes de iniciar producción realizar la validación de pokayoke con piezas Red Rabbit AIR137.

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

#	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		Para consultar acerca del funcionamiento y puesta en marcha de la maquina ver Instrucción de Trabajo AII85. Realizar prueba RedRabbit AIR137.	
2		Toma la pieza del rack wip y colócala en la orientación marcada en la imagen. Seleccionar en la pantalla modelo Ambient o Non-ambient y color select para elegir el programa del color a trabajar, ver ayuda visual AIAV-59 y AIAV-55. Confirmar pantalla verde.	
3	SCCAF 8 SCCAF 20	Retírese del área de luz (cortinas de seguridad) y presione inicio de ciclo. La pieza se clampeará solo si el color de vinil e hilo decorativo coincide con el modelo seleccionado. Si el color no es correcto, retire la pieza y coloque la correcta. Pieza Ambient: verificar luz alineada, arnés correctamente ruteado, 3 tornillos instalados y clips ensamblados. Corregir postes o arnés si es necesario. Pieza Non-Ambient: verificar que la pieza cuente con todos los clips correctamente ensamblados.	
4	SCCAF 20	Con la pieza correcta, presione inicio de ciclo. Pieza Ambient: el equipo soldará la luz y verificará presencia de 3 tornillos, así como presencia y posición por color de clips. Pieza Non-Ambient: el equipo verificará presencia y posición por color de clips. Si el equipo detecta clips faltantes o en posición incorrecta, reinicie la máquina y coloque o corrija el clip. Total: 10 clips (6 clips Aqua PN 89397 y 4 clips Azules PN 21448).	
5		Colocar la siguiente pieza en la maquina y tomar la pieza inspeccionada subiendo las manos hasta que la pieza sea soltada. Repetir el mismo procedimiento de los pasos anteriores con la nueva pieza colocada.	
6		Tome etiqueta de la impresora y colocar en la pieza que ya está terminada, alineando la orilla derecha con el centro. Asegurar el correcto pegado de la etiqueta presionando con el dedo pulgar la etiqueta.	
7	SCCAF 19	Para piezas AMBIENT: Asegurar posición del arnés, ver condición OK y NOK.	
8		Colocar pieza terminada en el rack de wip para el siguiente proceso.	

NOTA: Asegurar posición del arnés: que no quede doblado, torcido o fuera de posicion (fuera del carcasa blanca de lampara). Ver condiciones Ok y No Ok.

Al terminarse rollo de etiqueta pokayoke de la impresora solicitarlo bajo el Número de Parte: **89477**

Aspectos / SC

▽ Symbol as CC /Caracteristicas especial ◇ Nota de calidad ● Recomendación

Documentos relacionados

Documento	Código	Documento	Código
Inspeccion de Primer Pieza	ACR440	Set Up inicio de turno	AIR132
Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	Hoja de Revisión Red Rabbit	AIR137
U625 Matriz NP INFRA HMI	AIAV-59	IT Operación Maquina Soldadora Infra & Pokayoke	AII85
Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV-55		

Equipo de Protección personal

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 area Roja

Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones

Revisiones

# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha
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-55 debido a ECO C00927.	Ruben Colorado	05/05/2025
3	Se actualiza documento, paso #6.	Ruben Colorado	16/01/2026
4	Se actualiza listado de material.	Ruben Colorado	01/04/2026

Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
Elaboró	Ruben Colorado	
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	
Producción recibido por	Armando Cabello	

CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 — HOJA 1 DE 1