

Clave /Revisión EOA		EOA596 Rev2		PROCESO		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ				Innovation & Action <b>INOAC</b>							
Programa		U625		EDGEFOLDING						Nivel de emisión							
Línea o Estación		EDGEFOLDING LH		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				Producción							
Número de parte		VER AIAV-55								Pre-Lanzamiento							
Equipo y herramientas			#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual											
Cantidad	Equipo	Parámetros															
1	Máquina edgefolding LH	N/A	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". Para consultar acerca del funcionamiento y puesta en marcha de la maquina ver Instrucción AI183.	  											
1	Tijeras	N/A	1		Asegurar que el herramental que este colocado en la Edgefolding sea para el modelo con el que se esta trabajando Ambient o Non Ambient. (Ver identificación de herramental). Ver AIAV-55 según número de parte a producir.												
Materiales																	
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota														
1		U625 MID PNL LH W/LT BK OX/RO															
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL LH W/LT MVDS/MVDS	LH AMBIENT (PARTES DE SERVICIO)	2	Tomar piezas de rack de WIP, verificar que no cuenten con arrugas o defectos. Posteriormente y en caso de ser necesario con las tijeras realiza un corte en la zona curva de la piel.	  											
1		U625 MID PNL LH W/LT STCL/STCL															
1		U625 MID PNL LH W/LT BK OX/SPC															
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL LH DK SGV/ BZ	LH NON AMBIENT	3	Colocar las piezas en el nido, asegurandose que siente bien presionandola de los extremos y la parte central.	 											
1		U625 MID PNL LH SPC GY/BZ															
1		U625 MID PNL LH OX/L RD			4	Verifique que la piel no esté doblada de las esquinas para evitar posibles defectos. De identificar que esté doblada proceda a estirarla.	 										
1		U625 MID PNL LH BK OX/SPC															
1		U625 MID PNL LH MVDS/MVDS			5	Revisar luz indicadora verde (parpadeando) para iniciar ciclo de máquina, presione el sensor de activación o botonera. Una vez iniciado el ciclo bajará el herramental de la maquina e iniciará el proceso de forrado.	 										
1		U625 MID PNL LH STCL/STCL															
Comentarios / Notas																	
<p><b>NOTA:</b></p> <p><b>*Si la maquina no da ciclo acomodar bien la pieza hasta que parpadee la luz indicadora.</b></p> <p><b>**Si detecta que la máquina está dañando las piezas (al menos 3 seguidas) durante el proceso de forrado, detenga la operación y avise a su líder y/o supervisor.</b></p>			6		Sacar una pieza a la vez, tomarla de la zona central para evitar arrugas o defectos.												
			7	◆	Al retirar la pieza del nido, inspeccione que la máquina no haya dañado la tela durante el proceso o presente tela floja o tela sin forrar hacia cara B. Al detectar piezas seguidas con defecto, detenga el proceso y notifique a su coordinador y/o supervisor.	 											
			8	SCCAF 10	Inspeccione las piezas y verifique que no presenten hundimientos o marcas en cara A. Al detectar 3 o más piezas con este defecto, detenga el proceso, notifique a su coordinador y/o supervisor, e ingeniero de Procesos. Para realizar los ajustes correspondientes.	   											
			9		Colocar piezas en rack de WIP para siguiente proceso.												
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											
▽ Symbol as CC/Características especial			◆ Nota de calidad			● Recomendación											
			Documento			Lentes		Mascarilla		Overal		Guantes		Bota de seguridad		Otro	
			Inspeccion de Primer Pieza			X											
			Registro de Mantenimiento Autónomo														
			Codigo														
			ACR443														
			APMR16														
			Documento														
			Hoja de Parámetros (Setup Inicio de turno)														
			IT Operación Maquina Edgefolding														
			Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH														
			Codigo														
			AIR132														
			AI183														
			AIAV-55														
Plan de reacción / Producto No conforme			Revisiones			Aprobación						Firma		segu control de documentos			
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja			# de Revisión			Elaboró		Ruben Colorado		Mariano Monroy							
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones			Descripción del cambio			Ingeniería Aprobado por		Producción recibido por		Armando Cabello							
			Creación de documento			Ruben Colorado											
			Se actualizan Números de parte de PF reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.			05/05/2025											
			Se actualiza instrucción de trabajo, nuevos números de parte LH debido a ECO C00811 reflejados en AIAV-55. Se actualiza paso 48.			03/02/2026											
			Responsable			CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4											
			Ruben Colorado														
			Fecha			HOJA 1 DE 1											
			30/05/2024														