

Clave /Revisión EOA		EOA598 Rev2		PROCESO		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action INOAG			
Programa		UG25		ENSAMBLE DE COMPONENTES (CLIPS & LUZ)				Nivel de emisión			
Línea o Estación		Ensamble de Clips & Luz LH		Ruta		COSTURA UNION -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN ADHESIVO -> ALINACIÓN -> COMPRESIÓN -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA ULTRASONIDO -> ENSAMBLE COMPONENTES (CLIPS & LUZES) -> SOLDADURA INFRAESTR. & POKA YOKO -> END OF LINE TESTER -> INSPECCIÓN -> EMPAQUE		Producción			
Número de parte		VER AIAV-55						No-Lanzamiento			
Equipo y herramientas				#	Aspecto	Pasos del proceso					
Cantidad	Equipo	Parámetros				Descripción de la operación / Ayuda Visual					
1	Estación de Ensamble de LUZ LH	VER AIR132		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		Utilice como referencia la ayuda visual AIAV-55 para validar el uso correcto de los materiales y componentes a ensamblar según el Número de Parte a producir.					
				2	◆ SCCAF 18	Validar al inicio del turno con la hoja de parámetros que el controlador de torque esté dentro del rango para piezas LH de: 1.1 ± 0.2 N/m					
				3	◆ SCCAF 20	Coloque pieza en nido de estación de trabajo de ensamble de clips y luz. Proceda a instalar 3 clips aqua NP 89397 empujando hasta que el clip tope con el poste y se escuche un click. Verifique que los clips hayan sido correctamente ensamblados. No deben estar desalineados, salidos o flojos.					
				4		Si la pieza es versión sin Luz pase a la siguiente operación de Soldadura Infra & Pokayoke. Si es versión Ambient con luz realice los siguientes pasos.					
				5		Para piezas Ambient tome la lámpara y colócala en la pieza, asegurando que los agujeros de la lámpara entren en los postes del sustrato. Después accionar el clamp para asegurar la pieza.					
				6		Antes de atornillar verifique que estén correctamente centrados los agujeros tanto de la pieza como de la lámpara. Una vez alineados con ayuda del atornillador, instale en la zona indicada 1 tornillo.					
				7	◆ 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.					
				8		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.					
				9		Una vez ensamblados los tornillos y que todo esté OK, quite el clamp, retire la pieza y pasarla al siguiente proceso.					
Materiales											
Cantidad	No Parte	Descripción		Nota							
1		U625 MID PNL LH W/LT BK OX/RD									
1		U625 MID PNL LH W/LT MVD5/MVD5		LH AMBIENT							
1		U625 MID PNL LH W/LT STCL/STCL									
1		U625 MID PNL LH W/LT BK OX/SPC									
1		U625 MID PNL LH DK SCV/ BZ									
1		U625 MID PNL LH SPC CV/BZ									
1		U625 MID PNL LH OX/L RD		LH NON AMBIENT							
1		U625 MID PNL LH BK OX/SPC									
1		U625 MID PNL LH MVD5/MVD5									
1		U625 MID PNL LH STCL/STCL									
1	89400	U625 SCREW 4x12MM/W/19842-5451		Tornillo							
3	89397	CLIP W720456-5300 AQUA		Clip							
1	89470	U625 AMBIENT LIGHT LH		Lámpara							
Comentarios / Notas											
NOTA:											
Validar mediante Registro de parámetros AIR132 que el Controlador de Torque esté dentro del rango de operación. *SCCAF 18*											
En caso de que 3 o más piezas seguidas no estén dando el torque correcto pare su proceso y notificar al coordinador y/o Supervisor e ingeniero de procesos.											
SETUP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A								
		PLC	N/A								
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	N/A								
		PLC	N/A								
	OTROS	OTROS	N/A								
Aspectos / SC				Documentos relacionados				Equipo de Protección personal			
▽ Symbol as CC /Características especial				Documento				Lentes			
◆ Nota de calidad				Código				Mascarilla			
● Recomendación				Inspección de Primer Pieza				Overol			
				Registro de Mantenimiento Autónomo				Guaantes			
Plan de reacción / Producto No conforme				Revisión				Bota de seguridad			
				Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH				Otro			
Producto no conforme -> Señalar donde se encuentra el defecto -> Colocar en area Roja				# de Revisión				Aprobación			
Problema de equipo o instrucción -> Detener el proceso y/o línea -> Notificar a coordinador/a ó Supervisor -> Esperar indicaciones				Descripción del cambio				Firma			
				Creación de documento				Ruben Colorado			
				Se actualizan Números de parte de PF reflejados en AIAV-55 debido a ECO 00937.				Mariano Monroy			
				Se actualiza EOA, pasos 42 y 46. Se agregan Números de parte debido a ECO C00811 LH, reflejados en AIAV-55.				Armando Cabello			
				Ruben Colorado				CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4			
				03/02/2026				NOIA 1 DE 1			