

Clave /Revisión EOA		EOA605-REV2		PROCESO		INSTRUCCIÓN DE OPERACIONES AUTOMTRIZ		INDAC "Soluciones in Acción"					
Programa		U611 MCA		EDGEFOLDING RH & LH				Nivel de emisión					
Línea o Estación		EDGEFOLDING		Ruta		COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN ADHESIVO -> ALINEACION SPACER -> ALINEACION TELA -> ROBOT CORTE -> COMPRESION -> ENFRIAMIENTO -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA -> POKA YOKE & SOLDADURA -> ACABADO/FINISHING -> INSPECCION -> CAMARA -> EMPAQUE		Producción					
Número de parte		VER AIAV-49						Pre-Lanzamiento					
Equipo y herramientas Cantidad Equipo Parámetros 1 Edgefolding Ver AIR154		#	Aspecto	Pasos del proceso		Descripción de la operación / Ayuda Visual							
		0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo además de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia"									
		1	★	Toma las piezas del nido de cooling fixture, una vez que haya terminado el proceso anterior de enfriamiento.									
Materiales Cantidad No Parte Descripción Nota 1 U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN U611MCA M-TPPR LHLXR LSGRY/SMK 1 U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK 1 U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY 1 U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE 1 U611MCA M-TPPR LH LTH GMDON 1 U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN 1 U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK 1 U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE 1 U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK 1 U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY 1 U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE 1 U611MCA M-TPPR RH LTH GMDON		2	◆	Identificar el nido de pieza RH y LH y colocarlas en las zonas señaladas con mucho cuidado para no marcar la pieza.									
		3		Las luces del panel se encenderán en color verde una vez que las piezas se encuentren correctamente colocadas según sea el modelo (RH o LH).									
		4		Iniciar el ciclo con el boton ubicado en los costados de la maquina. Bajará el herramental y comenzará el proceso de forrado.									
		5	◆	Una vez terminado el ciclo la maquina regresara a su posición inicial. Retira las pieza tomándolas con ambas manos por la parte interna para evitar hundimientos.									
		6		Colócalas en el rack de WIP del siguiente proceso									
Comentarios / Notas NOTA: *Si la maquina no da ciclo, acomodar correctamente la pieza hasta que parpadee la luz indicadora. **Si detecta que la máquina está dañando las piezas (al menos 3 seguidas) durante el proceso, detenga la operación y avise a su líder y/o supervisor.													
SET UP MAQUINA VELOCIDAD DE MAQUINA LU PLC PIE DE COSTURA (RECOMENDADO) LU PLC OTROS OTROS													
		Aspectos / SC		Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
▽ Symbol as CC/Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación				Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Botas de seguridad	Otro
				Hoja de Parámetros Set up Arranque	AIR154	Inspección de Primer Pieza	ACR408	X					
				Registro Mantenimiento Autonomo	APM816	Instrucción de trabajo Operación Maquina Edgefolding	AIR1						
				Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49								
		Plan de reacción / Producto No conforme		Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
		# de Revisión	Descripción del cambio		Responsable	Fecha							
		0	Creación de documento		Rubén Colorado	05/06/2024		Creado por		Rubén Colorado			
		1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C0093.		Rubén Colorado	28/10/2024		Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
		2	Se actualiza EOA paso #1. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C0093.		Rubén Colorado	03/02/2026		Producción recibido por		Armando Cabello			
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								CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV4		HOJA 1 DE 1			