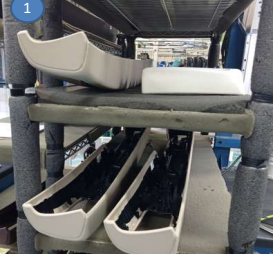







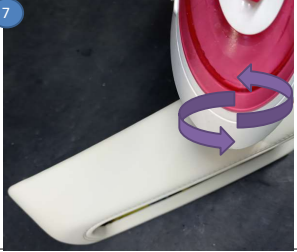
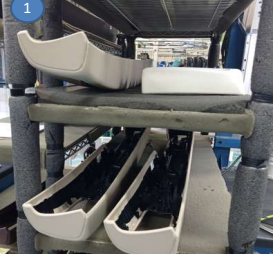







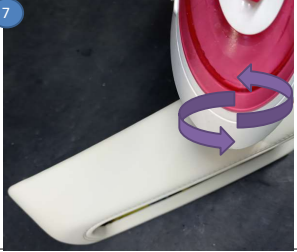
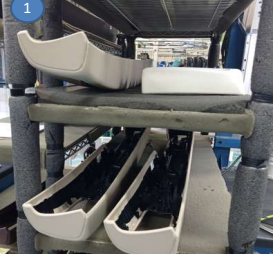







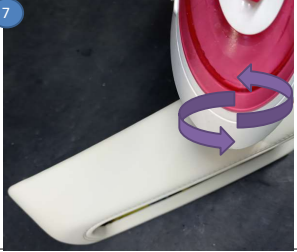


Clave / Revisión EOA		EOA618-REV2		PROCESO		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action INOAC																																																																																							
Programa		U611 MCA		INSPECCIÓN Y ACABADO				Nivel de emisión																																																																																							
Línea o Estación		INSPECCIÓN Y ACABADO		Ruta		COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN ADHESIVO -> ALINEACION SPACER -> ALINEACION TELA -> ROBOT CORTE -> COMPRESION -> ENFRIAMIENTO -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA -> POKA YOKO -> SOLDADURA -> ACABADO/FINISHING -> INSPECCION -> CAMARA -> EMPAQUE		Producción																																																																																							
Número de parte		VER AIAV-49						Pre-Lanzamiento																																																																																							
Equipo y herramientas <table border="1"> <thead> <tr> <th>Cantidad</th> <th>Equipo</th> <th>Parámetros</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Plancha de vapor</td> <td>VER INDICACION DE EOA</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Soldadora Ultrasonido</td> <td>VER AIR154</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Pistola de Calor</td> <td>VER AIR154</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Borrador</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Pinzas</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Tijeras</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Cutter</td> <td>NA</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Ruteador</td> <td>NA</td> </tr> </tbody> </table>			Cantidad	Equipo	Parámetros	1	Plancha de vapor	VER INDICACION DE EOA	1	Soldadora Ultrasonido	VER AIR154	1	Pistola de Calor	VER AIR154	1	Borrador	NA	1	Pinzas	NA	1	Tijeras	NA	1	Cutter	NA	1	Ruteador	NA	Materiales <table border="1"> <thead> <tr> <th>Cantidad</th> <th>No Parte</th> <th>Descripción</th> <th>Nota</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR LHLXR LSGRY/SMK</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR LH LTH GMOON</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE</td><td></td></tr> <tr><td>1</td><td></td><td>U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON</td><td></td></tr> </tbody> </table>			Cantidad	No Parte	Descripción	Nota	1		U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN		1		U611MCA M-TPPR LHLXR LSGRY/SMK		1		U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE		1		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 GMOON		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 GMOON		Comentarios / Notas <div style="background-color: yellow; padding: 5px; text-align: center;"> <p>VALIDAR QUE LA SOLDADORA Y PISTOLA DE CALOR ESTÉN DENTRO DEL RANGO DE OPERACIÓN QUE INDICA EL AIR154.</p> <p>SIEMPRE UTILIZAR LOS NIVELES DE TEMPERATURA RECOMENDADOS EN ESTA INSTRUCCIÓN ANTES DE TRABAJAR UNA PIEZA</p> </div>		
Cantidad	Equipo	Parámetros																																																																																													
1	Plancha de vapor	VER INDICACION DE EOA																																																																																													
1	Soldadora Ultrasonido	VER AIR154																																																																																													
1	Pistola de Calor	VER AIR154																																																																																													
1	Borrador	NA																																																																																													
1	Pinzas	NA																																																																																													
1	Tijeras	NA																																																																																													
1	Cutter	NA																																																																																													
1	Ruteador	NA																																																																																													
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota																																																																																												
1		U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN																																																																																													
1		U611MCA M-TPPR LHLXR LSGRY/SMK																																																																																													
1		U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE																																																																																													
1		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 GMOON																																																																																													
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 GMOON																																																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>SETUP MÁQUINA</th> <th>VELOCIDAD DE MÁQUINA</th> <th>LU</th> <th>PLC</th> <th>OTROS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td>LU</td> <td>PLC</td> <td>OTROS</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>LU</td> <td>PLC</td> <td>OTROS</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>LU</td> <td>PLC</td> <td>OTROS</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>LU</td> <td>PLC</td> <td>OTROS</td> </tr> </tbody> </table>			SETUP MÁQUINA	VELOCIDAD DE MÁQUINA	LU	PLC	OTROS			LU	PLC	OTROS			LU	PLC	OTROS			LU	PLC	OTROS			LU	PLC	OTROS	<table border="1"> <thead> <tr> <th>#</th> <th>Aspecto</th> <th>Pasos del proceso</th> <th colspan="2">Descripción de la operación / Ayuda Visual</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td></td> <td>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".</td> <td colspan="2">    </td> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>Toma una pieza del rack de wipe</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>SCCAF 24 SC</td> <td>Realizar el proceso de inspección de la costura francesa, la alineación, tela fuera de canal, cantidad de puntadas, ancho de costura, mala costura, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book. En caso de tener duda con respecto al ancho de costura y cantidad de puntadas verificar con inspector de calidad utilizando el vernier. Pieza no conforme será etiquetada como scrap.</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td>Para piezas de piel retira la etiqueta que marca el defecto encontrado por calidad; en el caso de arrugas en zona lateral, se utilizará la plancha. Para ello enciende la plancha girando la perilla y seleccionar en el NIVEL 3 (indicado con tres puntos) para eliminar arrugas en zona lateral (oreja).</td> <td colspan="2">    </td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> <td>Una vez encendida la plancha, comienza a realizar movimientos circulares alrededor de la zona con arrugas ejerciendo presión sobre el área.</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>◆</td> <td>Una vez terminado el detallado de piel, coloca la pieza en el rack de inspección final.</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td>Para arrugas en zona superior, inferior o parte frontal se debe utilizar un NIVEL 2 (indicado con dos puntos) o menor; esto para evitar quemaduras en la superficie de la piel.</td> <td colspan="2">    </td> </tr> <tr> <td>7</td> <td></td> <td>De la misma manera, comienza a realizar movimientos circulares alrededor de la zona con arrugas, ejerciendo presión sobre el área. Una vez terminado el detallado de piel, coloca la pieza en el rack de inspección final.</td> <td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table>			#	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		Toma una pieza del rack de wipe			2	SCCAF 24 SC	Realizar el proceso de inspección de la costura francesa, la alineación, tela fuera de canal, cantidad de puntadas, ancho de costura, mala costura, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book. En caso de tener duda con respecto al ancho de costura y cantidad de puntadas verificar con inspector de calidad utilizando el vernier. Pieza no conforme será etiquetada como scrap.			3		Para piezas de piel retira la etiqueta que marca el defecto encontrado por calidad; en el caso de arrugas en zona lateral, se utilizará la plancha. Para ello enciende la plancha girando la perilla y seleccionar en el NIVEL 3 (indicado con tres puntos) para eliminar arrugas en zona lateral (oreja).	  		4		Una vez encendida la plancha, comienza a realizar movimientos circulares alrededor de la zona con arrugas ejerciendo presión sobre el área.			5	◆	Una vez terminado el detallado de piel, coloca la pieza en el rack de inspección final.			6		Para arrugas en zona superior, inferior o parte frontal se debe utilizar un NIVEL 2 (indicado con dos puntos) o menor; esto para evitar quemaduras en la superficie de la piel.	  		7		De la misma manera, comienza a realizar movimientos circulares alrededor de la zona con arrugas, ejerciendo presión sobre el área. Una vez terminado el detallado de piel, coloca la pieza en el rack de inspección final.																						
SETUP MÁQUINA	VELOCIDAD DE MÁQUINA	LU	PLC	OTROS																																																																																											
		LU	PLC	OTROS																																																																																											
		LU	PLC	OTROS																																																																																											
		LU	PLC	OTROS																																																																																											
		LU	PLC	OTROS																																																																																											
#	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		Toma una pieza del rack de wipe																																																																																													
2	SCCAF 24 SC	Realizar el proceso de inspección de la costura francesa, la alineación, tela fuera de canal, cantidad de puntadas, ancho de costura, mala costura, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book. En caso de tener duda con respecto al ancho de costura y cantidad de puntadas verificar con inspector de calidad utilizando el vernier. Pieza no conforme será etiquetada como scrap.																																																																																													
3		Para piezas de piel retira la etiqueta que marca el defecto encontrado por calidad; en el caso de arrugas en zona lateral, se utilizará la plancha. Para ello enciende la plancha girando la perilla y seleccionar en el NIVEL 3 (indicado con tres puntos) para eliminar arrugas en zona lateral (oreja).	  																																																																																												
4		Una vez encendida la plancha, comienza a realizar movimientos circulares alrededor de la zona con arrugas ejerciendo presión sobre el área.																																																																																													
5	◆	Una vez terminado el detallado de piel, coloca la pieza en el rack de inspección final.																																																																																													
6		Para arrugas en zona superior, inferior o parte frontal se debe utilizar un NIVEL 2 (indicado con dos puntos) o menor; esto para evitar quemaduras en la superficie de la piel.	  																																																																																												
7		De la misma manera, comienza a realizar movimientos circulares alrededor de la zona con arrugas, ejerciendo presión sobre el área. Una vez terminado el detallado de piel, coloca la pieza en el rack de inspección final.																																																																																													
Aspectos / SC ▼ Symbol as CC / Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación			Documentos relacionados <table border="1"> <thead> <tr> <th>Documento</th> <th>Código</th> <th>Documento</th> <th>Código</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Inspección de Primera Pieza</td> <td>ACR12</td> <td>Hoja de Parámetros Ensamble</td> <td>AIR154</td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autonomo</td> <td>APMB16</td> <td>Matriz Números de Parte Producto Terminado</td> <td>AIAV-49</td> </tr> </tbody> </table>				Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primera Pieza	ACR12	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154	Registro de Mantenimiento Autonomo	APMB16	Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49	Equipo de Protección personal <table border="1"> <thead> <tr> <th>Lentes</th> <th>Mascarilla</th> <th>Overol</th> <th>Guantes</th> <th>Bota de seguridad</th> <th>Otro</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>X</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X																																																																			
Documento	Código	Documento	Código																																																																																												
Inspección de Primera Pieza	ACR12	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154																																																																																												
Registro de Mantenimiento Autonomo	APMB16	Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49																																																																																												
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 área Roja Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Revisiones</th> <th colspan="2">Aprobación</th> <th colspan="2">Firma</th> <th>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>27/05/2024</td> <td>Elaboró</td> <td>Rubén Colorado</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>28/10/2024</td> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>02/02/2026</td> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Revisiones		Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha				0	Creación de documento	Rubén Colorado	27/05/2024	Elaboró	Rubén Colorado		1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy		2	Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.	Rubén Colorado	02/02/2026	Producción recibido por	Armando Cabello																																																							
Revisiones		Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																																																																																									
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																																																																												
0	Creación de documento	Rubén Colorado	27/05/2024	Elaboró	Rubén Colorado																																																																																										
1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																																																																																										
2	Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.	Rubén Colorado	02/02/2026	Producción recibido por	Armando Cabello																																																																																										
			CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 2																																																																																								

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Plancha de vapor	VER INDICACION DE EOA
1	Soldadora Ultrasonido	VER AIR154
1	Pistola de Calor	VER AIR154
1	Borrador	NA
1	Pinzas	NA
1	Tijeras	NA
1	Cutter	NA
1	Ruteador	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1		U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	
1		U611MCA M-TPPR LHX LSGRY/SMK	
1		U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE	
1		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 GMOON	
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 GMOON	

VALIDAR QUE LA SOLDADORA Y PISTOLA DE CALOR ESTÉN DENTRO DEL RANGO DE OPERACIÓN QUE INDICA EL AIR154.

SIEMPRE UTILIZAR LOS NIVELES DE TEMPERATURA RECOMENDADOS EN ESTA INSTRUCCIÓN ANTES DE TRABAJAR UNA PIEZA

#	Aspecto	Pasos del proceso
8		Si la pieza tiene manchas de adhesivo proceda a quitarlas con el borrador, tallando suavemente.
9		Para piezas con defecto en la costura, proceda a pasar la pistola de calor en el area a detallar y después acomodarla usando el ruteador.
10		Utilice el cutter con mucho cuidado, para quitar el excedente de tela que haya quedado en los bordes, retira la piel cortada con pinzas. Realice este paso en piezas que presenten esta condición.
11		Para eliminar defectos de hundimientos o marcas pase la pistola de calor en la zona que presenta la marca o hundimiento pase el ruteador suavemente para eliminar la condición.
12		Si hay alguna zona que le falta punto de soldadura tome el sonotrodo y soldar.
13		Para eliminar marcas en zona superior de la pieza RH por el spacer, pase la pistola de calor en la zona y después pase el ruteador suavemente hasta desvanecer la marca.
14		Una vez detallado correctamente la pieza, pásela al rack de inspección final para que sea evaluada nuevamente la pieza por técnico de calidad.
15		Para piezas que aún habiendo detallado los defectos aquí estipulados y no se pudieron eliminar, identificar como scrap y colocarlas en su contenedor correspondiente.



SET UP MÁQUINA	VELOCIDAD DE MÁQUINA	LU	N/A
		PLC	N/A
		LU	N/A
		PLC	N/A
		OTROS	N/A

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 ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Inspeccion de Primera Pieza	ACR412	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154	X					
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en área Roja	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Rubén Colorado			
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	0	Creación de documento	Rubén Colorado	27/05/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	Producción recibido por		Armando Cabello			
	2	Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.	Rubén Colorado	02/02/2026	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4					