


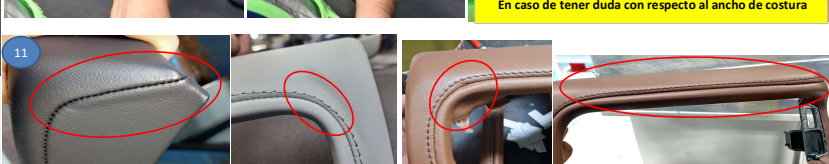


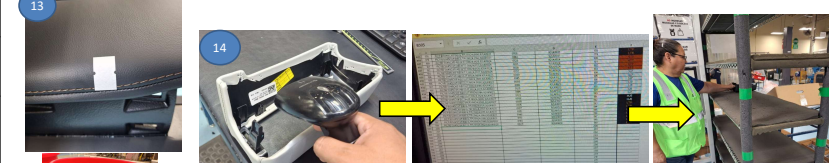
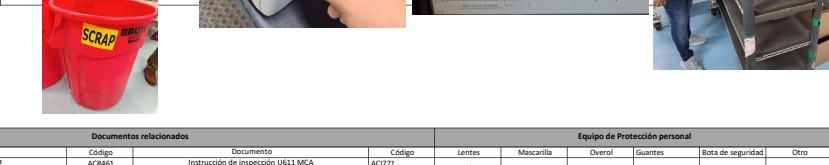
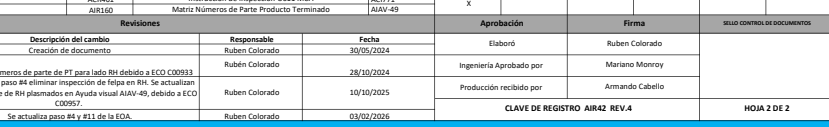


Clave /Revisión EOA		EQA622 Rev3		PROCESO		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action INQAC							
Programa		U611MCA		INSPECCIÓN FINAL / CONTENCIÓN RH & LH				Nivel de emisión							
Línea o Estación		Inspección Final		Ruta		COSTURA UNIÓN → COSTURA DECORATIVA → APLICACIÓN ADHESIVO → ALINEACIÓN SPACER → ALINEACIÓN TELA → ROBOT CORTE → COMPRESION → ENRIAMIENTO → EDGEFOLDING → SOLDADURA → POXA YOKO & SOLDADURA → ACABADO/FINISHING → INSPECCION → CAMARA → EMPAQUE		Producción							
Número de parte		VER AIAV-49						Pre-Lanzamiento							
Equipo y herramientas			#	Aspecto	Pasos del proceso					Descripción de la operación / Ayuda Visual					
Cantidad	Equipo	Parámetros	1	Estación de Inspección	NA	<p>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"</p> 					<p>Siga los siguientes pasos para pieza RH. Use la ayuda visual AIAV-49 para validar correcta configuración Numero de Parte/Hilo/Tela para RH.</p> <p>Toma la pieza del rack de WIP y colocala en la mesa de trabajo.</p>				
1	Equipo PC / Scanner	NA	1												
1	Vernier	NA	2												
Materiales			3	◆	<p>Realizar el proceso de inspección empezando desde la parte superior, después frontal, inferior y laterales. Revisando todos los defectos de protuberancias, manchas de adhesivo, corte alto, hundimientos, marcas, daños, mala costura, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book.</p> 					<p>En caso de tener duda con respecto al ancho de costura</p> 					
1	VER AIAV-49	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	4	SCCAF 24 SC	<p>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 utilizar vernier para su medición.</p> 					<p>Gire la pieza hacia la parte interna y revise que este correctamente soldado el componente, que la tela no cubra los postes de clips ni los postes circulares, que no presente tiro corto y/o no presente daños la pieza. Así mismo revisa que tenga la etiqueta individual y que corresponda el número de parte de acuerdo a la ayuda visual del paso 1.</p> 					
1	VER AIAV-49	U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	6		<p>De encontrar algún defecto, señalar la zona con etiqueta blanca. Si es un defecto que se pueda eliminar pase la pieza a estación finishing, en caso de que la pieza sea Scrap colocar etiqueta de identificación y colocarla en el bote de Scrap, registrar Scrap en AIR160.</p> 					<p>Si la pieza está OK, escanear código QR para registrarla en la base de datos de la computadora. Después colocala en rack de WIP del siguiente proceso.</p> 					
1	VER AIAV-49	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	8	◆	<p>Apoyese con el Boundary Book y ACI771 para cualquier referencia y criterio de aceptación sobre algun defecto. Si tiene alguna otra duda con respecto al criterio de aceptación de alguna pieza Notificar a Departamento de Calidad para evaluación.</p> 										
1	VER AIAV-49	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/GGE													
1	VER AIAV-49	U611MCA M-TPPR RH LTH GMDON													
Comentarios / Notas															
<p>NOTA: Las condiciones de apariencia (defectos) no aceptables, se revisan de acuerdo a lo estipulado al Boundary Book.</p> <p>Para producto que no CUMPLA con los requerimientos especificados y/o se consideran sospechosos identificar y colocar en contenedor que aplique.</p> <p>Para el caso de material sospechoso verificar con personal de calidad para evaluación de la pieza.</p>															
SET UP MAQUINA		VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A											
		PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A											
		OTROS	LU	N/A											
		OTROS	PLC	N/A											
		OTROS	OTROS	N/A											
Aspectos / SC															
<p>▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación</p>															
Plan de reacción / Producto No conforme															
<p>Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja</p> <p>Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones</p>															
Documentos relacionados		Documentos relacionados		Equipo de Protección personal											
Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro						
Inspeccion de Primer Pieza	AC9461	Instrucción de inspección U611 MCA	ACI771	X											
Registro de Scrap	AIR160	Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49												
Revisión		Revisión		Aprobación											
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Firma											
1	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024	Elaboró Ruben Colorado											
2	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00913	Ruben Colorado	28/10/2024	Ingeniería Aprobado por Mariano Monroy											
3	Se actualiza EOA para #4 eliminar inspección de felpa en RH. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.	Ruben Colorado	10/10/2025	Producción recibido por Armando Cabello											
4	Se actualiza para #1 y #11 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4											
						HOJA 1 DE 2									

Clave /Revisión EOA		EOA622 Rev3		PROCESO		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action INDAG							
Programa		U611MCA		INSPECCIÓN FINAL / CONTENCIÓN RH & LH				Nivel de emisión							
Línea o Estación		Inspección Final		Ruta		COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN ADHESIVO -> ALINEACIÓN TELA -> ROBOT CORTE -> COMPRESIÓN -> ENFRIAMIENTO -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA -> POKA YORKE & SOLDADURA -> ACABADO/FINISHING -> INSPECCION -> CAMARA -> EMPAQUE		Producción							
Número de parte		VER AI4V-49						Pre-Lanzamiento							
Equipo y herramientas			#	Aspecto	Pasos del proceso					Descripción de la operación / Ayuda Visual					
Cantidad	Equipo	Parámetros	8		Siga los siguientes pasos para piezas LH. Use la ayuda visual AI4V-49 para validar correcta configuración Numero de Parte/Hilo/Tela para piezas LH.										
1	Estación de Inspección	NA	9		Toma la pieza del rack de WIP y colocala en la mesa de trabajo.										
1	Equipo PC / Scanner	NA	10	◆	Realizar el proceso de inspección empezando desde la parte superior, después frontal, inferior y laterales. Revisando todos los defectos de protuberancias, manchas de adhesivo, corte alto, hundimientos, marcas, daños, mala costura, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book.										
1	Vernier	NA	11	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 utilizar vernier para su medición.										
Materiales			12	◆	Gire la pieza hacia la parte interna y revise que la tela no cubra los postes de clips ni los postes circulares, que no presente tiro corto y/o no presente daños la pieza. Así mismo revisa que tenga la etiqueta individual y que corresponda el número de parte de acuerdo a la ayuda visual del paso 1.										
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota	13		De encontrar algún defecto, señalar la zona con etiqueta blanca. Si es un defecto que se pueda eliminar pase la pieza a estación finishing, en caso de que la pieza sea Scrap colocar etiqueta de identificación y colocarla en el bote de Scrap, registrar Scrap en AIR160.									
1	VER AI4V-49	US11MCA.M-T999.LH.LXR.BUK/PCN		14		Si la pieza está OK, escanear código QR para registrarla en la base de datos de la computadora. Después colocala en rack de WIP del siguiente proceso.									
1	VER AI4V-49	US11MCA.M-T999.LH.LXGR/SMK		15		Apoyese con el Boundary Book y ACI771 para cualquier referencia sobre algun defecto. Si tiene alguna otra duda con respecto al criterio de aceptación de alguna pieza Notificar a Departamento de Calidad para evaluación.									
1	VER AI4V-49	US11MCA.M-T999.LH.LXR.BNZ/GTNE													
1	VER AI4V-49	US11MCA.M-T999.LH.LXR.CHV/LK													
1	VER AI4V-49	US11MCA.M-T999.LH.LTH.BUK/BNDY													
1	VER AI4V-49	US11MCA.M-T999.LH.LTH.BUK/LGGE													
1	VER AI4V-49	US11MCA.M-T999.LH.LTH.GMOON													
Comentarios / Notas															
<p>NOTA: Las condiciones de apariencia (defectos) no aceptables, se revisan de acuerdo a lo estipulado al Boundary Book .</p> <p>Para producto que no CUMPLA con los requerimientos especificados y/o se consideran sospechosos identificar y colocar en contenedor que aplique.</p> <p>Para el caso de material sospechoso verificar con personal de calidad para evaluación de la pieza.</p>															
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A	OTROS	PLC	N/A	OTROS	N/A				
Aspectos / SC			Documentos relacionados				Equipo de Protección personal								
▽	Symbol as CC /Características especial	◆	Nota de calidad	●	Recomendación	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Miscarilla	Overtol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
						Inspeccion de Primer Pieza	ACR461	Instrucción de inspección US11 MCA	AC1773	X					
						Registro de Scrap	AIR160	Matriz: Números de Parte Producto Terminado	AI4V-49						
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 línea -> Notificar a coordinador/a ó Supervisor -> Esperar indicaciones															
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Aprobación		Firma		seu control de documentos							
0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024	Elaboró	Ruben Colorado										
1	Se actualizan números de parte de RP para lado RH debido a ECO C00933	Ruben Colorado	28/10/2024	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monteroy										
2	Se actualiza EOA paso #4 eliminar inspección de felpa en RH. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AI4V-49, debido a ECO C00957.	Ruben Colorado	10/10/2025	Producción recibido por	Armando Cabello										
3	Se actualiza paso #8 y #11 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026												
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4												HOJA 2 DE 2			