

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
2	Máquina de compresión LH	VER AIR132

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92625025	U625 MID PNL LH W/LT BK OX/RD	Ambient
1	92625026	U625 MID PNL LH W/LT MVDS/MVDS	Ambient
1	92625027	U625 MID PNL LH W/LT STCL/STCL	Ambient
1	92625028	U625 MID PNL LH DK SGY/ BZ	Non Ambient
1	92625029	U625 MID PNL LH SPC GY/BZ	Non Ambient
1	92625030	U625 MID PNL LH OX/L RD	Non Ambient
1	92625037	U625 MID PNL LH W/LT BK OX/SPC	Ambient

Comentarios / Notas

Verificar que al terminar el proceso de compresión la pieza no presente hundimientos, de ser así, al tener 3 piezas seguidas con ese defecto notificar al líder y/o supervisor de producción.

#	Aspecto	Pasos del proceso
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		Antes de colocar piezas identifique la versión a producir, en los nidos del herramental ambient o non ambient.
2		Tome pieza del rack de WIP y colócala en los nidos correspondientes al modelo a correr, ambient o non ambient. Verificar colocación correcta de pieza en el nido para evitar daños o arrugas.
3		Al terminar de colocar las 2 piezas en el herramental se encenderán las luces indicadoras de pieza presente. Iniciar ciclo de compresión accionando el sensor como indica la imagen retirandote de las guardas de seguridad . Terminado el ciclo de compresión, tomar la pieza hasta que la luz indicadora este totalmente encendida color verde.
4		Con la pieza fuera de la máquina, verifique que la piel no se haya dañado, presente alguna contaminación o abolladura y que se haya comprimido correctamente.
5		Al terminar de verificar pieza colócala en rack de wip para el siguiente proceso.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
   	  
 <p style="text-align: center;">NON-AMBIENT</p>	 <p style="text-align: center;">AMBIENT</p>
<p>LUCES INDICADORAS DE PIEZA PRESENTE SE ENCENDERAN DE ACUERDO AL MODELO DE PIEZA COLOCADO EN LOS NIDOS.</p>	

SET UP 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																												
<p>▽ Symbol as CC /Características especial</p> <p>◆ Nota de calidad</p> <p>○ Recomendación</p>	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Documento</th> <th>Código</th> <th>Documento</th> <th>Código</th> </tr> <tr> <td>Inspeccion de Primer Pieza</td> <td>ACR436</td> <td>Hoja de Parámetros (Setup Inicio de turno)</td> <td>AIR132</td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autónomo</td> <td>APMR16</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspeccion de Primer Pieza	ACR436	Hoja de Parámetros (Setup Inicio de turno)	AIR132	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16			<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Lentes</th> <th>Mascarilla</th> <th>Overol</th> <th>Guantes</th> <th>Bota de seguridad</th> <th>Otro</th> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">X</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X									
Documento	Código	Documento	Código																											
Inspeccion de Primer Pieza	ACR436	Hoja de Parámetros (Setup Inicio de turno)	AIR132																											
Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16																													
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																									
X																														
<p>Plan de reacción / Producto No conforme</p> <p style="text-align:center;">Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja</p> <p style="text-align:center;">Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones</p>	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="4">Revisiones</th> </tr> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align:center;">0</td> <td>Creación de instrucción</td> <td>Pablo Ayala</td> <td style="text-align:center;">10/04/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Se actualiza documento al proceso actual</td> <td>Ruben Colorado</td> <td style="text-align:center;">05/06/2024</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de instrucción	Pablo Ayala	10/04/2024	1	Se actualiza documento al proceso actual	Ruben Colorado	05/06/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align:center;">Elaboró</td> <td style="text-align:center;">Ruben Colorado</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Ingeniería Aprobado por</td> <td style="text-align:center;">Mariano Monroy</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Producción recibido por</td> <td style="text-align:center;">Armando Cabello</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Aprobación	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró	Ruben Colorado		Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy		Producción recibido por	Armando Cabello	
Revisiones																														
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																											
0	Creación de instrucción	Pablo Ayala	10/04/2024																											
1	Se actualiza documento al proceso actual	Ruben Colorado	05/06/2024																											
Aprobación	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																												
Elaboró	Ruben Colorado																													
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																													
Producción recibido por	Armando Cabello																													
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 1 DE 1																												