

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	SOLDADORA DE ULTRASONIDO	VER AIR132
1	Pinzas	NA
1	Tijeras	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH W/LT BK OX/RD	AMBIENT
1		U625 MID PNL RH W/LT MVDS/MVDS	
1		U625 MID PNL RH W/LT STCL/STCL	
1		U625 MID PNL RH W/LT BK OX/SPC	
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH DK SGY/BZ	NON AMBIENT
1		U625 MID PNL RH SPC GY/BZ	
1		U625 MID PNL RH OX/L RD	
1		U625 MID PNL RH BK OX/SPC	

NOTA: En caso de que la soldadora no esté realizando correctamente los puntos de soldadura notificar al supervisor y mto.

Evite dañar la piel soldando repetidas veces en el mismo punto ya que la piel se puede quemar.

#	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		Toma la pieza del rack wip y colócala en el fixture como se muestra en la imagen. Anote su inicial en la etiqueta de trazabilidad en la sección de S1.
2		Con ayuda del sonotrodo comience a soldar la piel al sustrato empezando de izquierda a derecha y por la parte inferior. Ver imágenes.
3		Solde los pliegos de Piel que se muestra en la imagen, haga esto con ayuda de las pinzas jalando la piel y sin soltar la pinza ni la piel presione con el dedo, al tener ya presionada la piel deje las pinzas y aplique dos puntos de soldadura. Repita este proceso de jalar piel con la pinza donde encuentre pliegos de piel. ****ASEGURAR TENSION EN ZONA DE CURVA PARA EVITAR DEFECTO DE TELA FLOJA**
4		Vaya soldando recorriendo la pieza, empujando la piel con el dedo hacia adentro o usando las pinzas donde se requiera hasta terminar de soldar toda la zona inferior.
5		Realice un aproximado de 36 puntos para la zona inferior, siguiendo las marcas que indica el fixture.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
<p>1</p>  <p>2</p>  <p>3</p>  <p>4</p> 	<p>1</p>  <p>2</p>  <p>3</p>  <p>4</p>  <p>5</p> 

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A
	OTROS	OTROS	N/A

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																		
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Documento: Inspección de Primer Pieza (ACR440), Registro de Mantenimiento Autónomo (APMR16) Código: ACR440, APMR16 Documento: Hoja de Parámetros Set Up inicio de turno Código: AIR132	Lentes: X, Mascarilla, Overol, Guantes, Bota de seguridad, Otro																		
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																		
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	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>Se actualiza documento agregando el paso de aseguramiento de zona de clip libre de exceso de piel. Se Cambian números de parte de PT por cambio de ingeniería en clip ECO C00914. Se divide EOA por secciones, antiguas pag 3 a 5 se dan de alta en nuevo documento EOA 644 y 645.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>01/10/2024</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se actualiza documento en referencia a Cortes Permitidos de excedente de tela. Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>30/04/2025</td> </tr> </tbody> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	2	Se actualiza documento agregando el paso de aseguramiento de zona de clip libre de exceso de piel. Se Cambian números de parte de PT por cambio de ingeniería en clip ECO C00914. Se divide EOA por secciones, antiguas pag 3 a 5 se dan de alta en nuevo documento EOA 644 y 645.	Ruben Colorado	01/10/2024	3	Se actualiza documento en referencia a Cortes Permitidos de excedente de tela. Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927	Ruben Colorado	30/04/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Firma</th> <th>SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elaboró: Ruben Colorado</td> <td rowspan="3" style="text-align:center;">CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 2</td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por: Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por: Armando Cabello</td> </tr> </tbody> </table>	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró: Ruben Colorado	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 2	Ingeniería Aprobado por: Mariano Monroy	Producción recibido por: Armando Cabello
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																	
2	Se actualiza documento agregando el paso de aseguramiento de zona de clip libre de exceso de piel. Se Cambian números de parte de PT por cambio de ingeniería en clip ECO C00914. Se divide EOA por secciones, antiguas pag 3 a 5 se dan de alta en nuevo documento EOA 644 y 645.	Ruben Colorado	01/10/2024																	
3	Se actualiza documento en referencia a Cortes Permitidos de excedente de tela. Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927	Ruben Colorado	30/04/2025																	
Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																			
Elaboró: Ruben Colorado	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 2																			
Ingeniería Aprobado por: Mariano Monroy																				
Producción recibido por: Armando Cabello																				

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	SOLDADORA DE ULTRASONIDO	VER AIR132
1	Pinzas	NA
1	Tijeras	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH W/LT BK OX/RD	AMBIENT
1		U625 MID PNL RH W/LT MVDS/MVDS	
1		U625 MID PNL RH W/LT STCL/STCL	
1		U625 MID PNL RH W/LT BK OX/SPC	
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH DK SGY/BZ	NON AMBIENT
1		U625 MID PNL RH SPC GY/BZ	
1		U625 MID PNL RH OX/L RD	
1		U625 MID PNL RH BK OX/SPC	

NOTA: En caso de que la soldadora no esté realizando correctamente los puntos de soldadura notificar al supervisor y mto.

Evite dañar la piel soldando repetidas veces en el mismo punto ya que la piel se puede quemar.

#	Aspecto	Pasos del proceso
6	★	Haga un dobles a la tela en las puntas de las aletas y aplique los puntos de soldadura necesarios a fin de lograr condición OK verde. Solo en caso de que la tela quede muy levantada o abultamiento y sea condición ROJO (No pasa) cortar excedente con tijera.
7		Para poder soldar la parte superior de la pieza levante el fixture de la agarradera.
8		Comience a soldar la parte superior de la pieza, ahora de derecha a izquierda. Siguiendo los puntos marcados en el fixture.
9		Solde los pliegos de Piel que se muestra en la imagen, haga esto con ayuda de las pinzas jalando la piel y sin soltar la pinza ni la piel presione con el dedo, al tener ya presionada la piel deje las pinzas y aplique un punto de soldadura. Repita este proceso de jalar piel con la pinza donde encuentre pliegos de piel.
10		Vaya soldando recorriendo la pieza, empujando la piel con el dedo hacia adentro o usando las pinzas donde se requiera hasta terminar de soldar toda la zona inferior.
11		Realice un aproximado de 24 puntos, siguiendo las marcas que indica el fixture.
12		Pase pieza al rack de wip del siguiente proceso de soldadura



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									
▽	Symbol as CC /Características especial	◆	Nota de calidad	●	Recomendación	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
						Inspeccion de Primer Pieza	ACR440	Hoja de Parámetros Set Up inicio de turno	AIR132	x					
						Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16								
Plan de reacción / Producto No conforme		Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS					
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		# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Ruben Colorado		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 2 DE 2					
		2	Se actualiza documento agregando el paso de aseguramiento de zona de clip libre de exceso de piel. Se cambian números de parte de PT por cambio de ingeniería en clip ECO C00914. Se divide EOA por secciones, antiguas pag 3 a 5 se dan de alta en nuevo documento EOA 644 y 645.	Ruben Colorado	01/10/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy							
		3	Se actualiza documento en referencia a Cortes Permitidos de excedente de tela. Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927	Ruben Colorado	30/04/2025	Producción recibido por		Armando Cabello							