

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 SGV/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 mtto.

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 la mesa de trabajo como se muestra en la imagen. Anote su inicial en la etiqueta de trazabilidad en la sección de S1.
2		Estire la piel con la mano en la zona indicada y posteriormente realice un corte con las tijeras.
3		Después de haber cortado, jale la piel con ayuda de las pinzas y sin soltar la piel aplique un punto de soldadura.
4		Jale nuevamente la piel, haciendo un doblés y aplique un punto de soldadura. Posteriormente corte el sobrante de piel con las tijeras.
5		Con ayuda del sonotrodo comience a soldar la piel al sustrato en la zona central de la pieza soldando de izquierda a derecha. Vaya soldando la piel empujandola con el dedo hacia adentro o usando las pinzas donde se requiera hasta terminar de soldar toda la zona.
6		Realice un aproximado de 6 puntos para la zona inferior.



Validar que no se presente condición de corte alto en las zonas donde se realiza el corte con tijeras.

SET UP MAQUINA		LU	N/A
VELOCIDAD DE MAQUINA		PLC	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	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
			Inspeccion de Primer Pieza	ACR440	Set Up inicio de turno	AIR132	X					
			Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV-55						
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			# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Ruben Colorado			
			0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
			1	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			
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones							CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 1 DE 7			


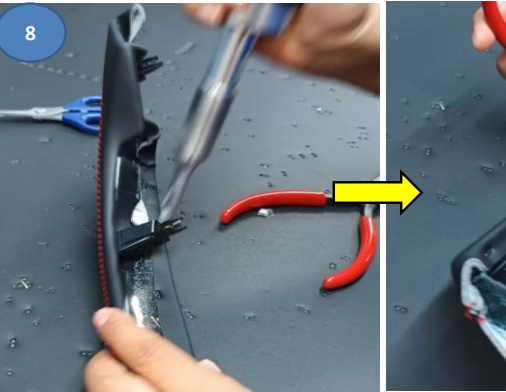

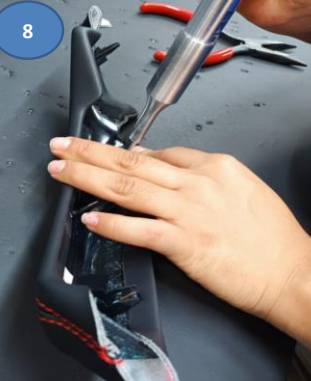

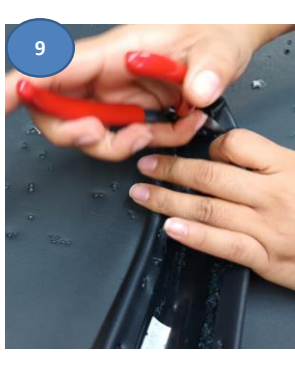
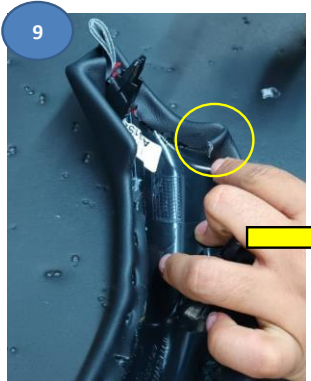
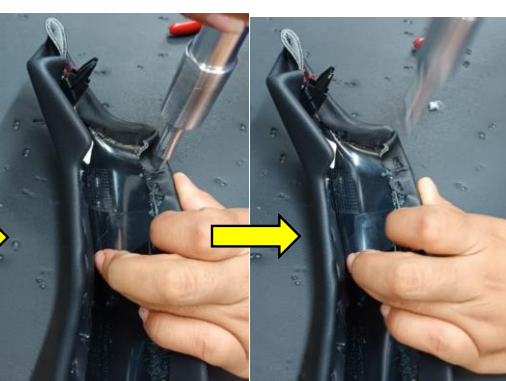

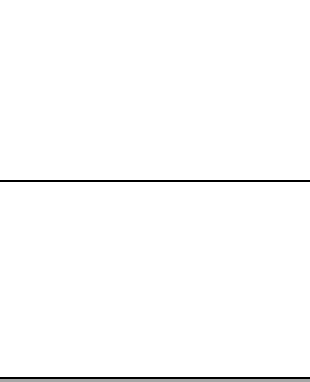
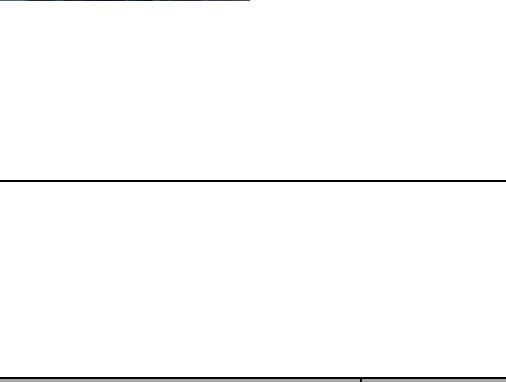

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	SOLDADORA DE ULTRASONIDO	VER AIR132
1	Pinzas	NA
1	Tijeras	NA

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 mtto.

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

#	Aspecto	Pasos del proceso
7		Gire la pieza, y comience a soldar la zona superior. Ver imágenes.
8		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 superior.
9		En la zona de la esquina o curva, realice un doblés a la piel utilizando las pinzas. Después de haber realizado el doblés a la piel aplique un punto de soldadura.
10		Valide que no haya quedado la tela floja y se haya soldado correctamente la piel.
11		Realice un aproximado de 7 puntos en zona superior.
12		Pase pieza a la mesa de trabajo del siguiente proceso de soldadura

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
  	  
  	  

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	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS												
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Documento Código Documento Código Inspeccion de Primer Pieza ACRA40 Set Up inicio de turno AIR132 Registro de Mantenimiento Autónomo APMR16 Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH AIAV-55	Lentes Mascarilla Overol Guantes Bota de seguridad Otro X													
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación	Firma												
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	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>30/05/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</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> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024	1	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	Elaboró Ingeniería Aprobado por Producción recibido por	Ruben Colorado Mariano Monroy Armando Cabello
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha												
0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024												
1	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												
		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4	HOJA 2 DE 7												

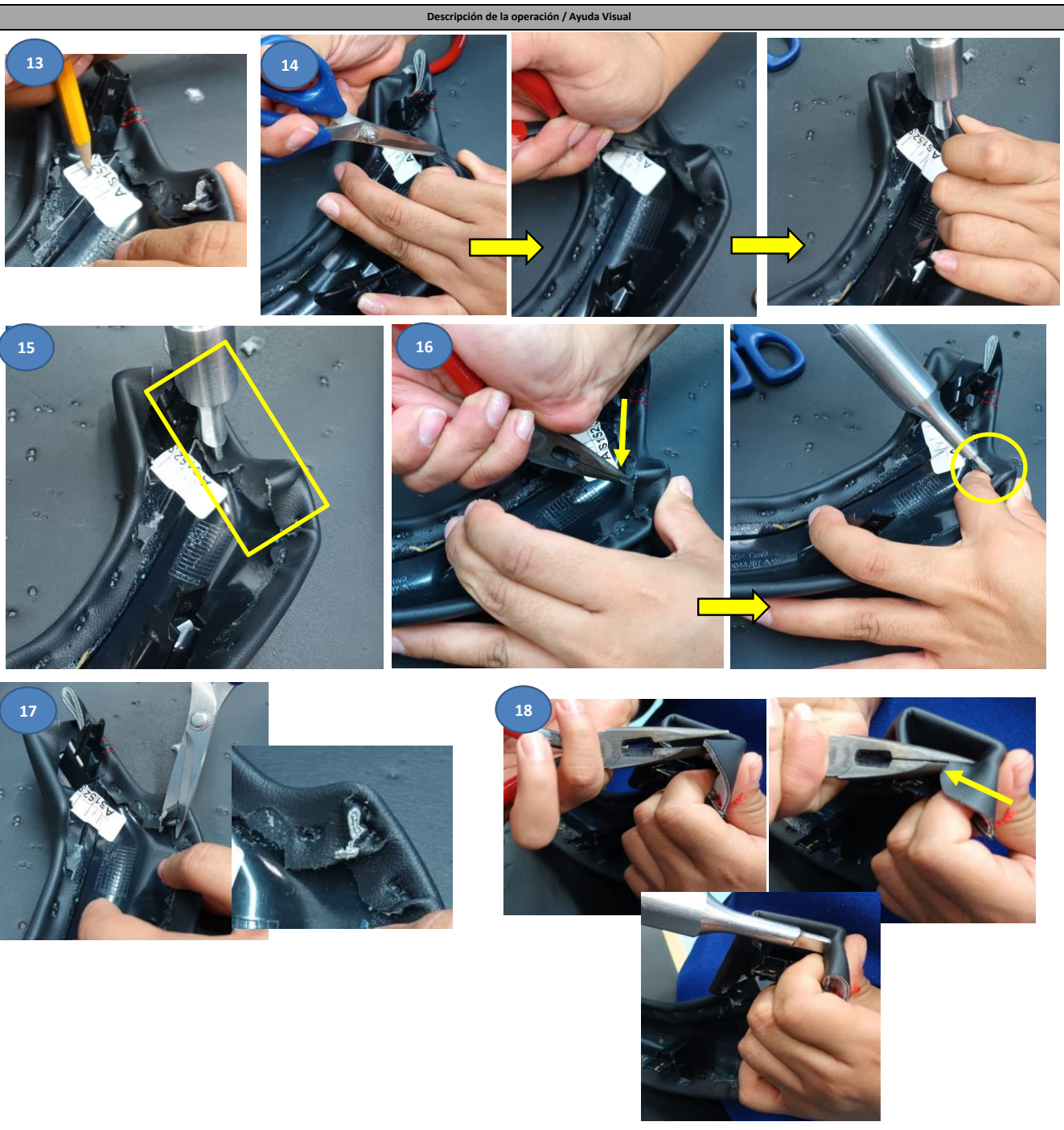
Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	SOLDADORA DE ULTRASONIDO	VER AIR132
1	Pinzas	NA
1	Tijeras	NA

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 SGV/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
13		Anote su inicial en la sección de S2.
14		En la zona de punta o extremo, realice un corte en la zona indicada. Luego jale la piel con ayuda de las pinzas y sin soltar la piel proceda a soldar.
15		Con ayuda del sonotrodo, comience a soldar la zona mostrada del extremo de la pieza.
16		Luego proceda a realizar con las pinzas un doblés a la piel y proceda a soldar en la piel doblada.
17		Con ayuda de las tijeras corte el exceso de piel que se generó al realizar el doblés.
18		Termine de soldar la esquina piel de la pieza. Para ello realice un doblés a la piel con ayuda de las pinzas hacia dentro de la pieza como se muestran en las imágenes y proceda a soldar.



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 Inspeccion de Primer Pieza ACRA40 Set Up inicio de turno AIR132 Registro de Mantenimiento Autónomo APMR16 Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH AIAV-55	Lentes Mascarilla Overol Guantes Bota de seguridad Otro 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 area Roja Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> 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 style="text-align: center;">0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Ruben Colorado</td> <td style="text-align: center;">30/05/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1</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 style="text-align: center;">30/04/2025</td> </tr> </tbody> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024	1	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>Aprobación</th> <th>Firma</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Ruben Colorado</td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> </tr> </tbody> </table>	Aprobación	Firma	Elaboró	Ruben Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																			
0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024																			
1	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																			
Aprobación	Firma																					
Elaboró	Ruben Colorado																					
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																					
Producción recibido por	Armando Cabello																					
		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 3 DE 7																				

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 mtto.

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

#	Aspecto	Pasos del proceso
23		Proceda a soldar el otro extremo de la pieza, para ello jale primeramente la piel y proceda a canalizarla en el sustrato. Ver imágenes.
24		Después de haber canalizado proceda a doblar la piel con las pinzas hacia dentro de la pieza.
25		Una vez doblada la piel, proceda a soldar.
26		Con ayuda de las pinzas jale la piel y primero soldar en la esquina por la parte interna, posteriormente jale nuevamente la piel y soldar como se muestra en la imagen.
27		Continúe con el proceso de soldadura, jalando la piel de la esquina restante, haciendo el doblés hacia la parte interna de la pieza.
28		Una vez doblada la piel, proceda a soldar. Ver imágenes.



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	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS												
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Documento Código Documento Código Inspeccion de Primer Pieza ACRA40 Set Up inicio de turno AIR132 Registro de Mantenimiento Autónomo APMR16 Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH AIAV-55	Lentes Mascarilla Overol Guantes Bota de seguridad Otro X													
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación	Firma												
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	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>30/05/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</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> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024	1	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	Elaboró Ingeniería Aprobado por Producción recibido por	Ruben Colorado Mariano Monroy Armando Cabello
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha												
0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024												
1	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												
		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4													
		HOJA 5 DE 7													

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
29		Realice un doblés a la piel en la esquina y solde, ver imágenes.
30		Jale la tela con ayuda de las pinzas y sin soltar la tela proceda a soldar. Asegurando que no quede sobrante de tela que tape o interfiera con la torre de clip, ver Boundary Book para referencias de máximo permitido.
31	★	Valide que zona de poste de CLIP en SIDE (marcado en imagen) este libre de material aplique puntos de soldadura como primer paso si la tela sobresale de la torre de clip. NOTA: En esta zona no están permitidos los cortes solo en caso de presentarse condición NO OK (Rojo) por exceso de material sobrante, detalle cortando con tijera. Apoyarse de Boundary Book para referencias.

Descripción de la operación / Ayuda Visual










NOTA: SOLO CORTAR EN CASO DE QUE LA CONDICIÓN SEA ROJA, DETALLAR.

VERDE: OK
 AMARILLO: MAXIMO ACEPTABLE
 ROJO: NO PASA, DETALLAR.



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

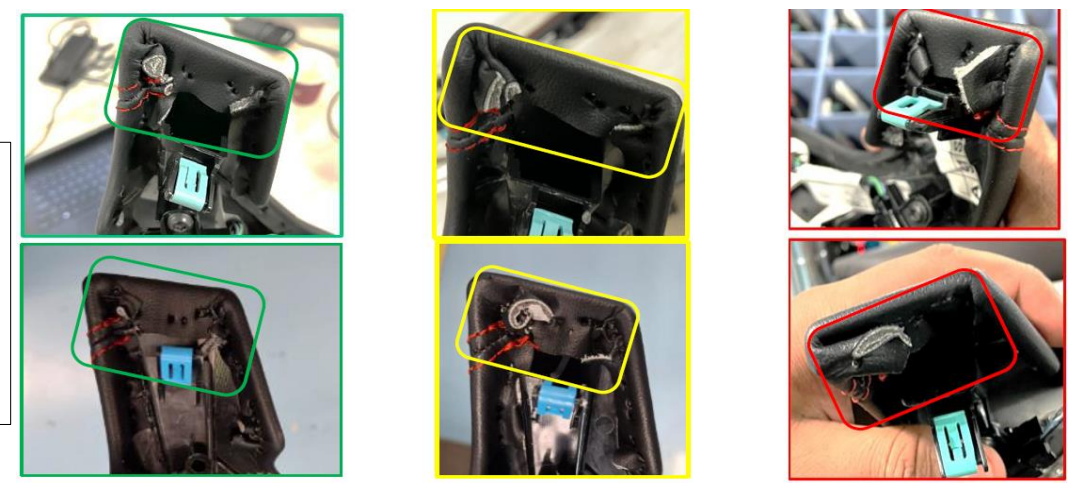
Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																				
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Documento: Inspeccion de Primer Pieza (ACR440) Registro de Mantenimiento Autónomo (APMR16) Documento: Set Up inicio de turno (AIR132) Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH (AIAV-55)	Lentes: X Mascarilla: <input type="checkbox"/> Overol: <input type="checkbox"/> Guantes: <input type="checkbox"/> Bota de seguridad: <input type="checkbox"/> Otro: <input type="checkbox"/>																				
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;"> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> <tr> <td>0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>30/05/2024</td> </tr> <tr> <td>1</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> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024	1	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;"> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Ruben Colorado</td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> </tr> </table>	Aprobación	Firma	Elaboró	Ruben Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																			
0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024																			
1	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																			
Aprobación	Firma																					
Elaboró	Ruben Colorado																					
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																					
Producción recibido por	Armando Cabello																					
		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 6 DE 7																				

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 SGV/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 mtto.

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

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
32		Valide que zona de poste de CLIP en Punta (marcado en imagen) este libre de material aplique puntos de soldadura como primer paso si la tela sobresale de la torre de clip. NOTA: Aquí se permite el uso de tijera. Apoyarse de Boundary Book para referencias.	<div style="text-align: center;">32</div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> VERDE: OK AMARILLO: MAXIMO ACCEPTABLE ROJO: NO PASA, DETALLAR. </div>  </div>
33	◆	Valide que se haya soldado correctamente la pieza. Asegure haber aplicado la cantidad de puntos de soldadura que se muestra en la imagen.	
34		Al terminar pase la pieza al rack de wip de la siguiente operación.	



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					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Inspeccion de Primer Pieza	ACR440	Set Up inicio de turno	AIR132	X					
Plan de reacción / Producto No conforme	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV-55						
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	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Ruben Colorado			
	0	Creación de documento	Ruben Colorado	30/05/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	1	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			
					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 7 DE 7	