


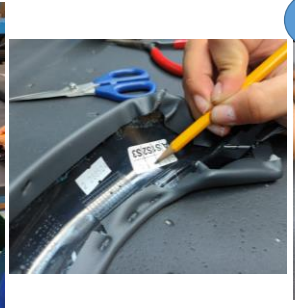





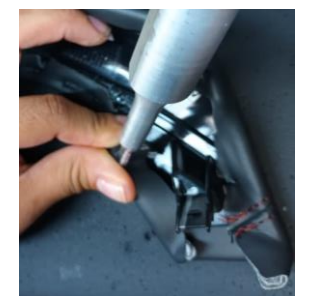
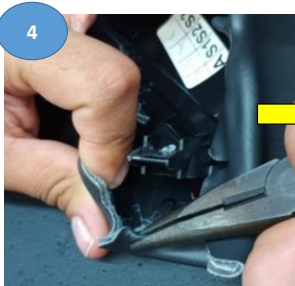
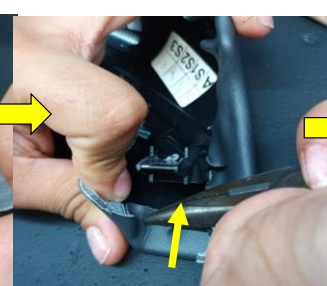
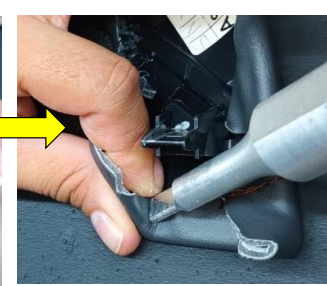
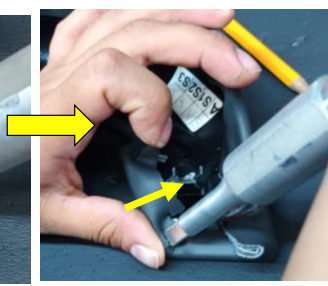
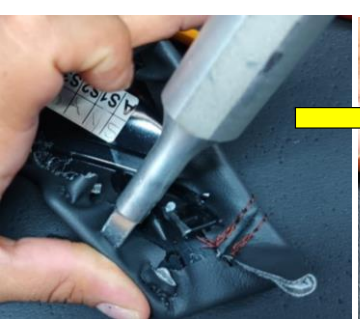
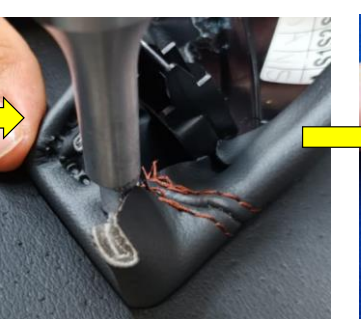

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	SOLDADORA DE ULTRASONIDO	VER AIR132
1	Pinzas	NA
1	Tijeras	NA

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 S2.
2		Realice con las tijeras un pequeño corte en la zona indicada cuidando de no cortar piel de más ya que puede ocasionar un corte alto y podría generar un defecto.
3		Con ayuda de las pinzas realizar el doblés de la piel que cortó con las tijeras en el paso anterior, para ello jale la piel y haga un doblés hacia la derecha, después aplique un punto de soldadura sin soltar la piel. Después realice otro punto de soldadura hacia la derecha dejando un pequeño espacio entre los 2 puntos. Ver imágenes.
4		Relice el doblés de la piel del extremo de la pieza. Use las pinzas para jalar la piel y aplique puntos de soldadura. Ver imágenes

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
   	 <p style="background-color: yellow; padding: 2px; font-size: small;">Validar que no se presente condición de corte alto en las zonas indicadas.</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																				
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Documento: Inspección de Primer Pieza (ACR440) Documento: Hoja de Set Up inicio de turno (AIR132) Registro de Mantenimiento Autónomo (APMR16)	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;"> <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, se divide información de EOA 592</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>01/10/2024</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, se divide información de EOA 592	Ruben Colorado	01/10/2024	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, se divide información de EOA 592	Ruben Colorado	01/10/2024																			
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 1 DE 3																				

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	Descripción de la operación / Ayuda Visual
5		Doble el último tramo de tela con ayuda de la pinza hacia adentro y solde.	
6		Con las tijeras profundice el slid en la zona indicada de la parte superior de la pieza.	
7		Con ayuda de las pinzas jale la piel que fue cortada en el paso anterior y solde.	
8		Aplique puntos de soldadura para bajar o eliminar el abultamiento, generado en esas 2 zonas. Solo en caso de que el abultamiento no se elimine con puntos de soldadura, retrabaje con las tijeras cortando el excedente de material.	
9		Realice un aproximado de 14 puntos de soldadura, tomar en cuenta los que están debajo de los dobleces.	

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 (Código: ACR440) Documento: Hoja de Set Up inicio de turno (Código: AIR132) Registro de Mantenimiento Autónomo (Código: APMR16)	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 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, se divide información de EOA 592</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>01/10/2024</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, se divide información de EOA 592	Ruben Colorado	01/10/2024	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> <th>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Ruben Colorado</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> <td></td> </tr> </table>	Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró	Ruben Colorado		Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy		Producción recibido por	Armando Cabello	
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																							
0	Creación de documento, se divide información de EOA 592	Ruben Colorado	01/10/2024																							
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	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																								
Elaboró	Ruben Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 2 DE 3																								

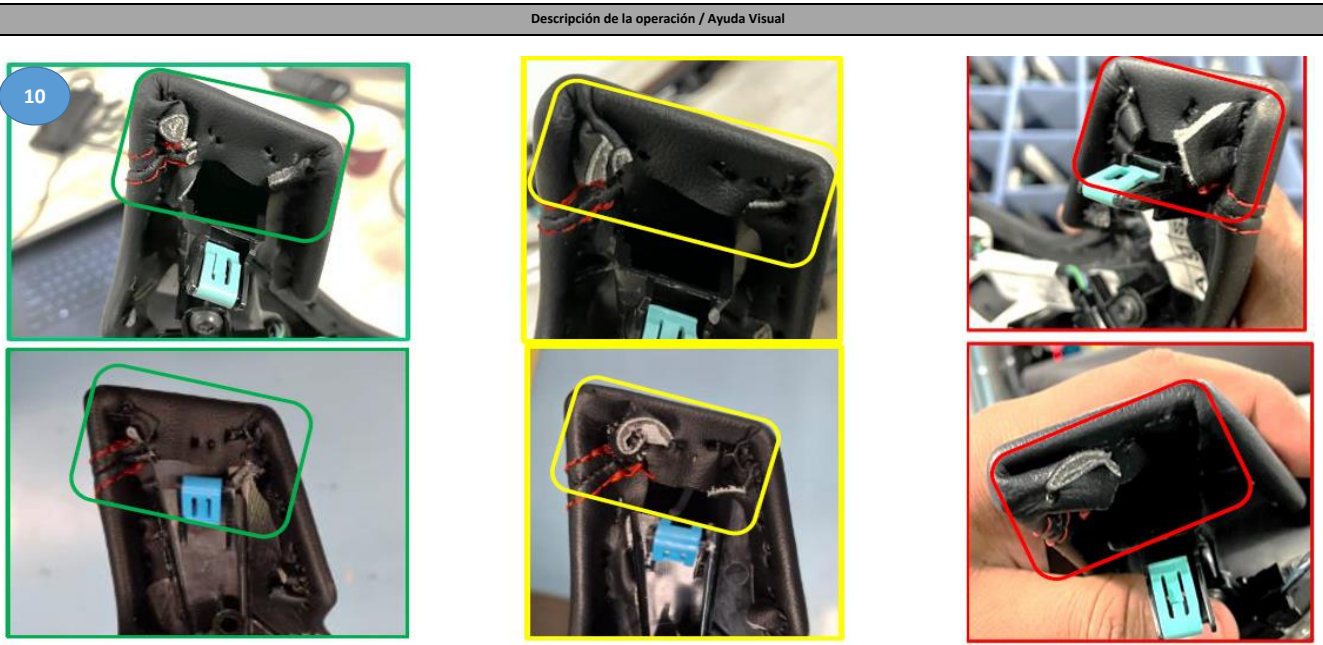
Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	SOLDADORA DE ULTRASONIDO	VER AIR132
1	Pinzas	NA
1	Tijeras	NA

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
10		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 NO se permite el uso de tijera, solo en caso de presentarse condición roja, cortar para detallar. Apoyarse de Boundary Book para referencias.
11		Colocar pieza terminada en el rack de wip para el siguiente proceso de soldadura.



VERDE: OK
AMARILLO: MAXIMO ACCEPTABLE
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	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
			Inspeccion de Primer Pieza	ACR440	Hoja de Set Up inicio de turno	AIR132	X					
Plan de reacción / Producto No conforme			Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16								
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja			Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
			# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha						
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones			0	Creación de documento, se divide información de EOA 592.	Ruben Colorado	01/10/2024	Elaboró		Ruben Colorado			
			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	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
							Producción recibido por		Armando Cabello			
							CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 3 DE 3			