

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	Descripción de la operación / Ayuda Visual
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 S3.	
2		Estire la piel del extremo de la pieza.	
3		Con ayuda de las pinzas jale la piel y canalizarla, es decir, que la union embone o entre en el canal del sustrato, jale la piel hasta hacer un doblés hacia adentro y sin soltar la piel aplique un punto de soldadura.	
4		Con ayuda de las pinzas jale la piel del extremo de la pieza como se muestra en la imagen y sin soltarla piel aplique un punto de soldadura. Repita el mismo procedimiento del paso anterior con todo el contorno de la pieza, usando la pinza para jalar la piel y aplicando puntos de soldadura.	
5		Realice un punto de soldadura en la esquina, habiendo doblado previamente la piel.	
6		Soldar toda la zona restante, y al llegar a la esquina realice el dobles con la pinza y soldar. En esta zona está permitido cortar el excedente de tela.	

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

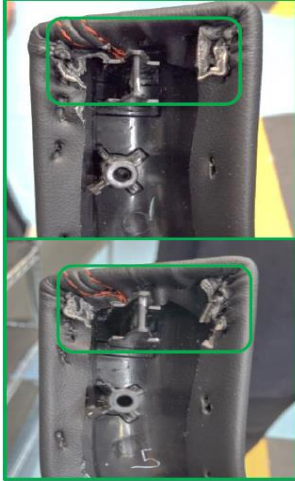
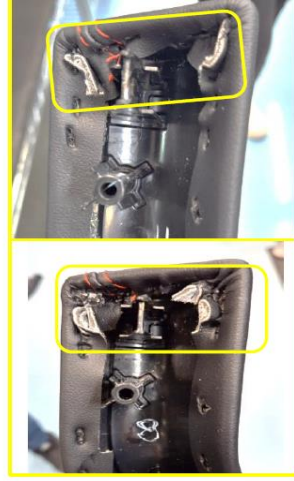

Aspectos / SC	Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
▽ Symbol as CC /Características especial      ◆ Nota de calidad      ● Recomendación	Inspeccion de Primer Pieza	ACR440	Hoja de Set Up 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  Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
	# de Revisión	Descripción del cambio		Responsable	Fecha					
	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		
<b>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4</b>					<b>HOJA 1 DE 2</b>					

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
7	◆	<p>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.</p> <p><b>NOTA: En esta zona está permitido cortar. Apoyarse de Boundary Book para referencias.</b></p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <p style="color: blue; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">7</p> <p style="color: green; font-weight: bold;">VERDE: OK</p> <p style="color: orange; font-weight: bold;">AMARILLO: MAXIMO ACCEPTABLE</p> <p style="color: red; font-weight: bold;">ROJO: NO PASA, DETALLAR.</p> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;">    </div>

SET UP MAQUINA		LU	N/A
	VELOCIDAD DE MAQUINA	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>ACR440</td> <td>Hoja de Set Up 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	ACR440	Hoja de Set Up 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	ACR440	Hoja de Set Up inicio de turno	AIR132																							
Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16																									
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																					
X																										
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																								
<p><b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b></p> <p><b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b></p>	<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, 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> </tbody> </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;"> <thead> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align:center;">Elaboró</td> <td style="text-align:center;">Ruben Colorado</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Ingeniería Aprobado por</td> <td style="text-align:center;">Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Producción recibido por</td> <td style="text-align:center;">Armando Cabello</td> </tr> </tbody> </table>	Elaboró	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																							
Elaboró	Firma																									
Elaboró	Ruben Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
		<p>SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</p> <p><b>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4</b></p> <p><b>HOJA 2 DE 2</b></p>																								