

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para para el área de aplicación de adhesivos en la toma de pesos de adhesivo húmedo o seco en vinil/piel, sustrato plástico y spacer **(ver las especificaciones de los pesos de adhesivo en los documentos de referencia de esta instrucción de trabajo).**

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad del Inspector de Calidad el seguir esta instrucción.

3.0.- DEFINICIONES

Tara: es el peso no considerado en una báscula, es decir, al pesar un objeto y aplicar tara, este se vuelve cero.

Peso Húmedo: Cantidad de adhesivo aplicada a un sustrato o skin (piel o vinil), sin secar.

Peso Seco: Cantidad de adhesivo aplicada a un sustrato o skin (piel o vinil) después de haber Pasado por el proceso de secado.

4.0.- INSTRUCCIÓN

4.0.1.-Instrucción de operación Inserto (Sustrato)

Paso 1.- Tarar la bascula y tomar 3 muestras de cada inserto (LH, RH), posteriormente pesar cada uno de ellos individualmente y registrar su peso, posteriormente entregar al operador para que comience con el proceso de aplicación de adhesivo



Piezas en báscula



Peso de las piezas



Aplicación de adhesivo

Paso 2.- Una vez que las piezas fueron rociadas con adhesivo, el operador la coloca sobre la bascula cada una de las piezas individualmente y se registra el resultado obtenido en el formato **ACR400. Control de Adhesivo D-Side** o **ACR401. Control de adhesivo P-Side** según corresponda. Los resultados obtenidos se le conocen como peso húmedo.



Piezas en báscula



Resultado de peso húmedo

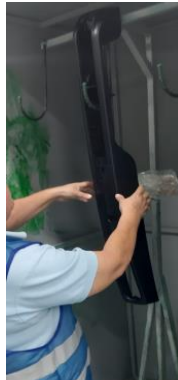


Registro

Paso 3.- Con el peso húmedo ya registrado, las mismas piezas son introducidas al horno de secado. Una vez que las piezas salen del proceso de secado, se vuelven a pesar cada una individualmente. Al resultado obtenido se le denomina peso seco.



Piezas introducidas al horno



Piezas después del horno pesadas en báscula



Los resultados de peso seco son registrados de igual forma en los formatos ACR400 y ACR401 según corresponda.

Nota: Las piezas son resguardadas para su posterior ensamblaje.

4.0.2. – Instrucción de operación Tela (Vinil)

Paso 1 .- Tarar la báscula y tomar de 3 muestras de cada Tela (Vinil RH y Vinil LH) posteriormente pesarlas cada una individualmente y registrar los pesos obtenidos de cada muestra. Ya con los datos registrados en los formatos **ACR400** o **ACR401**, se entregan al operador para la aplicación del adhesivo



Piezas en báscula para realizar la tara.



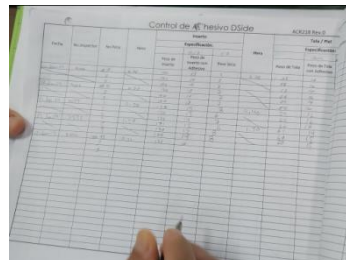
Aplicación de adhesivo



Paso 2.- El operador coloca las piezas, previamente rociadas con adhesivo, sobre la báscula y se registran los resultados en los formatos **ACR400** o **ACR401** según corresponda. Se toman las piezas y se colocan en el horno de secado



Piezas en báscula



Registro de Resultados

Al resultado obtenido se le conoce como peso húmedo.

Paso 3.- Las mismas piezas rociadas son introducidas al horno de secado. Una vez que terminen el ciclo, son tomadas para realizar nuevos pesos considerados como peso seco. El resultado obtenido se registra en los formatos **ACR400** o **ACR401** según corresponda.



Colocación de piezas en conveyor de horno de secado.



Piezas secas en bascula para el registro del Peso seco.

Nota: Las piezas son resguardadas para su posterior ensamblaje.

4.0.3. – Instrucción de operación Spacer

Paso 1.- Tarar la bascula y tomar una hoja de spacer sin adhesivo para posteriormente pesarla. El resultado se registra en el formato **ACR402. Control de Adhesivo de Spacer**. Posteriormente se entrega la hoja al operador para realizar la aplicación de adhesivo por uno de sus lados. El primer lado con aplicación de adhesivo se le considerará como lado "A".



Pesaje de hoja de spacer sin Adhesivo (sin tarar).



Hoja de spacer en preparación para aplicación de adhesivo.



Aplicación de adhesivo.

Paso 2.- Al termino de la aplicación de adhesivo, la hoja previamente rociada se coloca en la bascula para la toma del peso húmedo, registrando el resultado en el formato **ACR402**.



Paso 3.- Al haber registrado el peso húmedo de la cara "A", la hoja se entregar al operador para la aplicación de adhesivo en el lado faltante (B); al terminar, la hoja completa se coloca dentro del horno de secado de spacer.



Aplicación de adhesivo cara "B"



Preparación de spacer para proceso de secado.

Paso 4.- Al termino del proceso de secado, pesar el spacer y registrar resultados en el formato **ACR402**.



Paso 5.- Una vez que toda la información fue registrada en los formatos correspondientes (**ACR400, ACR401, ACR402**), se procede a reunir todos los componentes previamente pesados para conformar una pieza RH y una LH. Dichas piezas serán identificadas como pruebas de calidad y pasarán por el proceso hasta la fase de cooling fixture ya que serán tomadas para realizar la prueba de peeling después de 24 hrs.

5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA

ACR400. Control de Adhesivo D-Side.

ACR401. Control de Adhesivo P-Side.

ACR402. Control de Adhesivo de Spacer.