

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cabina de adhesivo	AIR102
1	Pistola de adhesivo frontal	AIR102
1	Pistola de adhesivo posterior	AIR102
1	Horno de curado	AIR102

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	11157	Penguin Cement 321 LH	
1	89187	910B Insert PAD Console NO.1	
1	89188	910B Insert PAD Console NO.2	

Comentarios / Notas

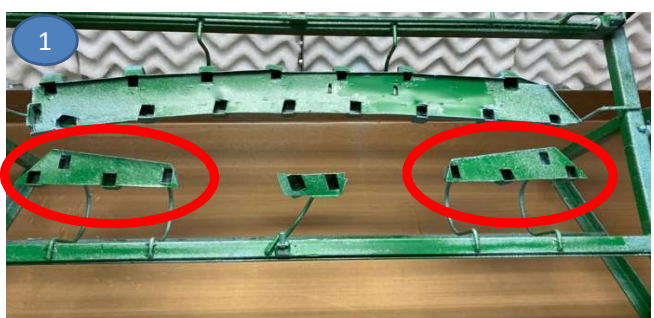

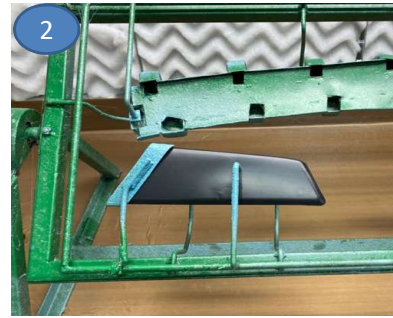

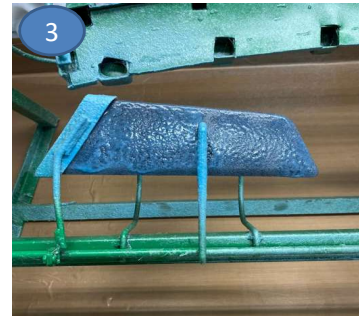

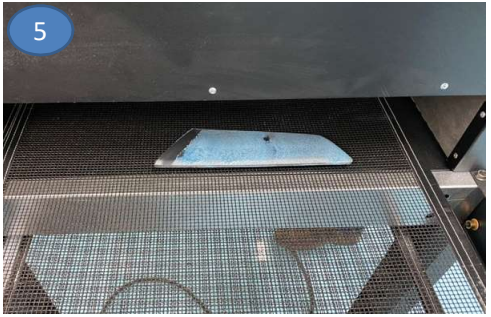
DISTANCIA DE APLICACIÓN PISTOLA
20-30 CM DE LA SUPERFICIE

La etiqueta de trazabilidad debe ser colocada justo como en la imagen




#	Aspecto	Pasos del proceso
0	◆	Antes de comenzar el proceso de aplicación de adhesivo debemos contar con nuestro EPP completo y llenar el registro de parametros de cabina.
1		Tomamos un sustrato de silencer del programa 910 de la caja correspondiente.
2		Colocamos el sustrato en el fixture de cabina de adhesivo, poniendolo en el nido del lado correcto.
3	◆	Se procede a rociar el adhesivo a la pieza dentro del fixture, procurando no dejar ningún espacio sin adhesivo, comenzando de izquierda a derecha dando tres pasadas cubriendo la pieza.
4	◆	Se voltea el fixture para rociar de adhesivo la parte de atrás de la pieza, utilizando la pistola para la parte posterior.
5		Se retira la pieza verificando que todo el adhesivo este aplicado uniformemente, una vez retirada la pieza se procede a colocarla dentro del horno para secar el adhesivo.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

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

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																																
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	<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>Control de variables cabina de adhesivo 910B</td> <td>AIR102</td> <td>Quality Check Point</td> <td>ACI569</td> </tr> <tr> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td>APMR16</td> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR300</td> </tr> <tr> <td>Check list de llenado de adhesivo a olla</td> <td>AIR08</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Control de variables cabina de adhesivo 910B	AIR102	Quality Check Point	ACI569	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR300	Check list de llenado de adhesivo a olla	AIR08			<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 style="text-align:center;">X</td> <td></td> <td style="text-align:center;">X</td> <td style="text-align:center;">X</td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X	X		X	X					
Documento	Código	Documento	Código																															
Control de variables cabina de adhesivo 910B	AIR102	Quality Check Point	ACI569																															
Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR300																															
Check list de llenado de adhesivo a olla	AIR08																																	
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																													
X	X		X	X																														
Plan de reacción / Producto No conforme 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 colspan="4">Revisiones</th> </tr> <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>Ri cardo Careaga</td> <td>18/07/2022</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Colocación correcta de la etiqueta de trazabilidad</td> <td>Ri cardo Careaga</td> <td>12/09/2022</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">2</td> <td>Se agregan documentos relacionados</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>05/08/2024</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ri cardo Careaga	18/07/2022	1	Colocación correcta de la etiqueta de trazabilidad	Ri cardo Careaga	12/09/2022	2	Se agregan documentos relacionados	Daniela Rodríguez	05/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Daniela Rodríguez</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> </tbody> </table>	Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró	Daniela Rodríguez		Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy		Producción recibido por	Armando Cabello	
Revisiones																																		
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																															
0	Creación de documento	Ri cardo Careaga	18/07/2022																															
1	Colocación correcta de la etiqueta de trazabilidad	Ri cardo Careaga	12/09/2022																															
2	Se agregan documentos relacionados	Daniela Rodríguez	05/08/2024																															
Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																																
Elaboró	Daniela Rodríguez																																	
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																																	
Producción recibido por	Armando Cabello																																	
	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4	HOJA 1 DE 1																																