


Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cabina de compresión de fixture RH	
1	Cabina de compresión de fixture LH	



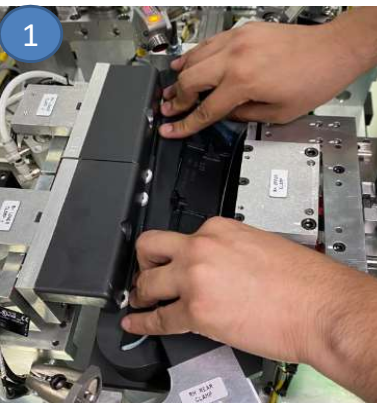
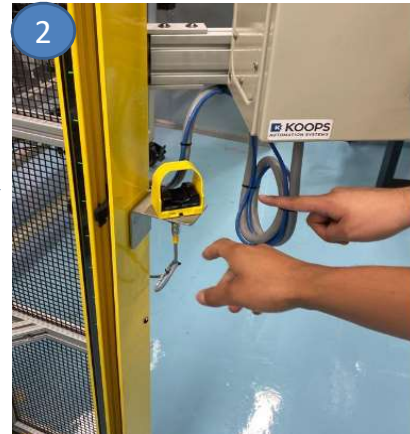


Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89187	910B Insert PAD Console NO.1	
1	89188	910B Insert PAD Console NO.2	

★
TIEMPO DE COMPRESIÓN:
32 ± 2 segundos.

SIEMPRE IDENTIFICAR LOS BOTONES DE COMANDO DEL MONITOR DE LA MÁQUINA DE COMPRESIÓN



#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso verificar que cuentas con el EPP adecuado(Lentes de seguridad).
1		Tomar las piezas y colocarlas en el nido del lado correcto de la máquina de compresión, verificando que esté estirada, sin partes dobladas o pegadas.
2		Una vez verificando que las piezas ya están colocadas, retírate de la zona e inicia el ciclo de compresión accionando el botón que se encuentra en la parte derecha, bajo el panel de operación de la máquina.
3		Una vez que termine el ciclo, retira la pieza del nido y colócala en el rack para continuar el siguiente proceso.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
	
	
	

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	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	Documento Código Documento Código Registro de mantenimiento autónomo APMR16 Quality Check Point ACI571 Registro de inspección de primera pieza ACR302	Lentes Mascarilla Overol Guantes Bota de seguridad Otro X																
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</td> <td>Ri cardo Careaga</td> <td style="text-align:center;">16/06/2022</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Se agregan tolerancias en tiempo de compresión y documentos</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td style="text-align:center;">05/08/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ri cardo Careaga	16/06/2022	1	Se agregan tolerancias en tiempo de compresión y documentos	Daniela Rodríguez	05/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td>Elaboró Daniela Rodríguez</td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por Armando Cabello</td> </tr> </table>	Firma	Elaboró Daniela Rodríguez	Ingeniería Aprobado por Mariano Monroy	Producción recibido por Armando Cabello
	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha														
0	Creación de documento	Ri cardo Careaga	16/06/2022															
1	Se agregan tolerancias en tiempo de compresión y documentos	Daniela Rodríguez	05/08/2024															
Firma																		
Elaboró Daniela Rodríguez																		
Ingeniería Aprobado por Mariano Monroy																		
Producción recibido por Armando Cabello																		
	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																
		HOJA 1 DE 1																