

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cabina de adhesivo	AIR102
1	Pistola de adhesivo frontal	AIR102
1	Pistola de adhesivo posterior	AIR102
1	Fixture para aplicación de adhesivo(P-PAD)	AIR 102
1	Horno de curado	AIR102

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89182	910B INSRP PAD CLSTR IPSFTY N2	
1	11157	PENGUIN CEMENT 321 LH	

**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 parámetros de cabina.
1		Tomamos un sustrato de P-side del programa 910 de la caja correspondiente y se le coloca etiqueta de trazabilidad con la fecha del día de fabricación.
2		Colocamos el sustrato en el fixture de cabina de adhesivo, poniéndolo en el nido del lado correcto.
3	◆	Se inicia la aplicación del adhesivo en la cara posterior de la pieza, utilizando la pistola correspondiente; se debe aplicar uniformemente en el borde descubierto del fixture.
4	◆	Se gira el fixture para rociar la cara frontal de la pieza, esto utilizando la pistola para la parte frontal. Se deberán dar de 7 a 8 pasadas, tomando en cuenta que una pasada es de izquierda a derecha (cubriendo totalmente la superficie del sustrato), iniciando de izq. a der.
5	◆	Aplicar también adhesivo en el lateral de la pieza, dando tres pasadas de arriba hacia abajo.
6	◆	Al momento de abrir el fixture dar una última rociada a los puntos que quedan sin adhesivo, se retira la pieza verificando que todo el adhesivo este aplicado uniformemente.
7	◆	Rociar una pasada adicional de arriba hacia abajo en los puntos señalados, que son propensos a que se despegue el vinil.
8		Se retira la pieza verificando que todo el adhesivo este aplicado uniformemente.
9	◆	Una vez retirada la pieza se procede a colocarla dentro del horno para secar el adhesivo. Introducirla de la parte del borde recto.

Descripción de la operación / Ayuda Visual			
1		2	
3		4	
5		6	
7		8	
9			

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

Aspectos / SC	Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
<span style="font-size: 2em;">▽</span> Symbol as CC /Características especial <span style="font-size: 2em;">◆</span> Nota de Calidad <span style="font-size: 2em;">●</span> Recomendación	Registro de inspección de primera pieza	ACR307	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16						
	Control de variables cabina de adhesivo 910B	AIR102	Quality Check Point	ACI577	X	X		X	X	
	Check list de llenado de adhesivo a olla	AIR08								
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o linea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	18/07/2022	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	1	Instrucción nueva de etiquetado	Ricardo Careaga	12/10/2022						
	2	Se da más detalle en los pasos del proceso de aplicación	Ricardo Careaga	12/10/2022	Producción recibido por		Armando Cabello			
	3	Especificar colocación etq. Trazabilidad y corección tabla de materiales.	Orlando Barco	12/02/2024						
4	Se agregan documentos relacionados	Daniela Rodríguez	05/08/2024							
<b>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4</b>					<b>HOJA 1 DE 1</b>					