

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Fixture de alineación P-pad	

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89182	910B INSRT PAD CLSTR IPSFTY N2	Sustrato P-side

Comentarios / Notas

Siempre verificar que la tela este bien insertada en el fixture de alineación



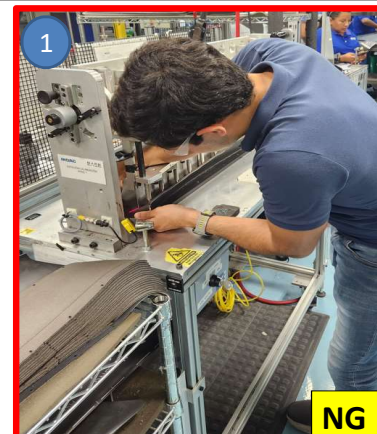



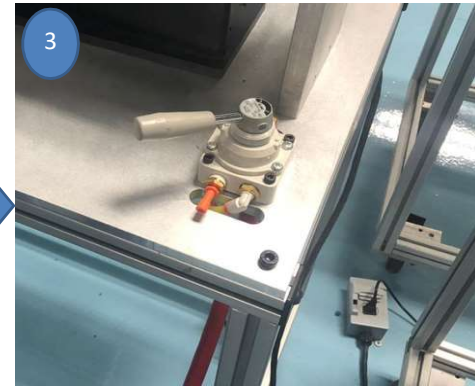
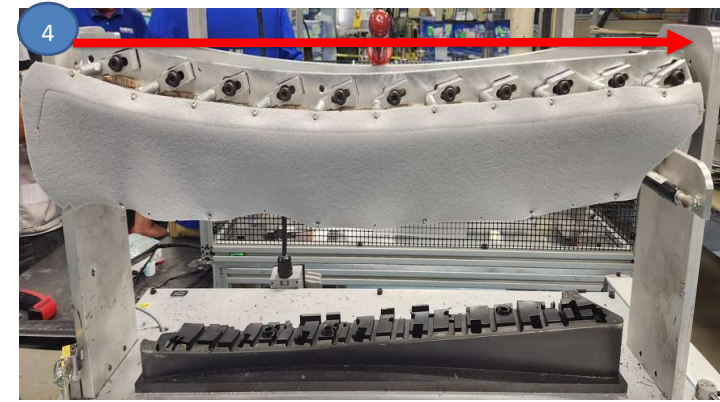



RETIRAR EXCESO DE ADHESIVO EN LAS MANOS UTILIZANDO LA ESPONJA AL LADO DEL FIXTURE.



#	Aspecto	Pasos del proceso
1		Antes de comenzar el proceso de alineación debemos contar con nuestro EPP(Lentes de seguridad).
2		Ajuste la altura del fixture alineación para un proceso de alineación e inspección adecuados.
3		Se coloca el sustrato de P-side con adhesivo en el nido del fixture de alineación.
4		En la parte inferior derecha se encuentra la válvula de aire para la alineación del sustrato, esta se activa deslizando la palanca.
5		Ya que tengas los pines hacia adelante inserta la tela en cada uno de ellos, procede a maniobrar el fixture de nuevo y verifica la alineación correcta tela-sustrato. (11Pines en la parte superior y 6 pines en la parte inferior)

Descripción de la operación / Ayuda Visual

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

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>Quality Check Point</td> <td>ACI578</td> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td>APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR309</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACI578	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR309			<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																																							
Quality Check Point	ACI578	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16																																							
Registro de inspección de primera pieza	ACR309																																									
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>0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>18-jul-22</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se anexo una nota para retirar adhesivo en las manos utilizando la esponja</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>14-sep-22</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se agrega punto de alineación con el láser</td> <td>Tadeo Rodríguez</td> <td>11-oct-22</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Actualización de alineación paso#7</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>18-oct-22</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se agrega paso #2 de ajuste de altura de fixture</td> <td>Orlando Barco</td> <td>28-jun-23</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Se agrega imágenes de coincidencia de los lasers y doc relacionados</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>07-ago-24</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	18-jul-22	1	Se anexo una nota para retirar adhesivo en las manos utilizando la esponja	Ricardo Careaga	14-sep-22	2	Se agrega punto de alineación con el láser	Tadeo Rodríguez	11-oct-22	3	Actualización de alineación paso#7	Ricardo Careaga	18-oct-22	4	Se agrega paso #2 de ajuste de altura de fixture	Orlando Barco	28-jun-23	5	Se agrega imágenes de coincidencia de los lasers y doc relacionados	Daniela Rodríguez	07-ago-24	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <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> </table>	Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró	Daniela Rodríguez		Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy		Producción recibido por	Armando Cabello	
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																							
0	Creación de documento	Ricardo Careaga	18-jul-22																																							
1	Se anexo una nota para retirar adhesivo en las manos utilizando la esponja	Ricardo Careaga	14-sep-22																																							
2	Se agrega punto de alineación con el láser	Tadeo Rodríguez	11-oct-22																																							
3	Actualización de alineación paso#7	Ricardo Careaga	18-oct-22																																							
4	Se agrega paso #2 de ajuste de altura de fixture	Orlando Barco	28-jun-23																																							
5	Se agrega imágenes de coincidencia de los lasers y doc relacionados	Daniela Rodríguez	07-ago-24																																							
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 2																																								

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Fixture de alineación P-pad	

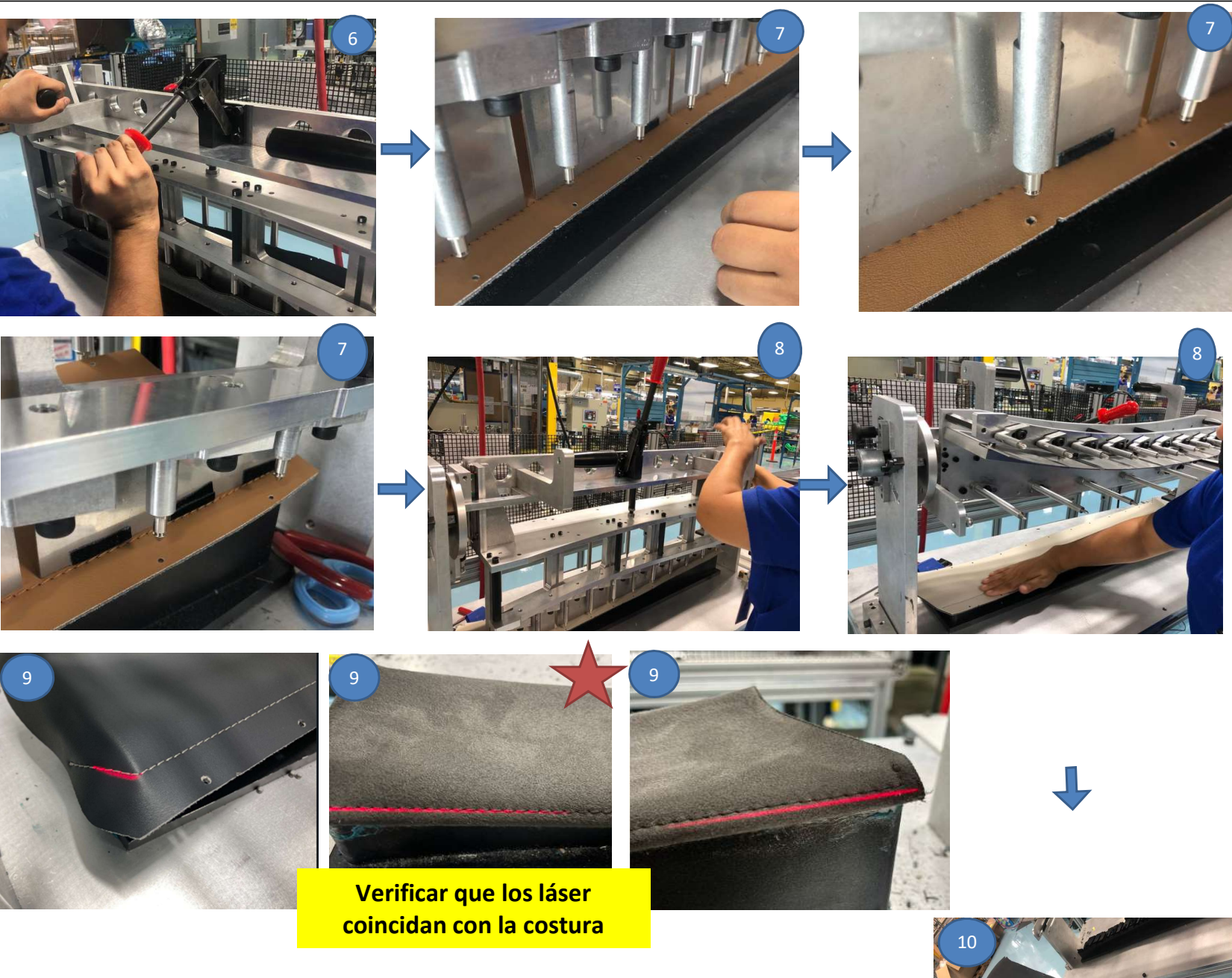
Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89182	910B INSR T PAD CLSTR IPSFTY N2	Sustrato P-side

Siempre verificar que la tela este bien insertada en el fixture de alineación



#	Aspecto	Pasos del proceso
6		Se procede a subir manualmente la palanca del fixture con tu mano dominante y con tu otra mano sujetando la agarradera.
7		Ya accionada la palanca observar que la segunda cuchilla quede por detrás de la costura, los demas deben estar alineados a la costura y por ultimo la costura debe estar por delante de la ultima cuchilla (viendose el fixture de izquierda a derecha).
8		De igual manera para antes de retirar el sustrato del fixture levanta la palanca y procede a maniobrar el fixture para levantarlo.
9		Verificar que los láser coincidan con la costura.
10		Quitar la pieza del fixture, una vez retirada verificar la alineación correcta, asegurando que no exista arrugas o daños.

Descripción de la operación / Ayuda Visual



Verificar que los láser coincidan con la costura

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

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>Quality Check Point</td> <td>ACI578</td> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td>APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR309</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACI578	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR309			<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																																											
Quality Check Point	ACI578	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16																																											
Registro de inspección de primera pieza	ACR309																																													
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																																									
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>0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>18-jul-22</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se anexo una nota para retirar adhesivo en las manos utilizando la esponja</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>14-sep-22</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se agrega punto de alineación con el láser</td> <td>Tadeo Rodríguez</td> <td>11-oct-22</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Actualización de alineación paso#7</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>18-oct-22</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se agrega paso #2 de ajuste de altura de fixture</td> <td>Orlando Barco</td> <td>28-jun-23</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Se agrega imágenes de coincidencia de los lasers y doc relacionados</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>07-ago-24</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	18-jul-22	1	Se anexo una nota para retirar adhesivo en las manos utilizando la esponja	Ricardo Careaga	14-sep-22	2	Se agrega punto de alineación con el láser	Tadeo Rodríguez	11-oct-22	3	Actualización de alineación paso#7	Ricardo Careaga	18-oct-22	4	Se agrega paso #2 de ajuste de altura de fixture	Orlando Barco	28-jun-23	5	Se agrega imágenes de coincidencia de los lasers y doc relacionados	Daniela Rodríguez	07-ago-24	<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	Ricardo Careaga	18-jul-22																																											
1	Se anexo una nota para retirar adhesivo en las manos utilizando la esponja	Ricardo Careaga	14-sep-22																																											
2	Se agrega punto de alineación con el láser	Tadeo Rodríguez	11-oct-22																																											
3	Actualización de alineación paso#7	Ricardo Careaga	18-oct-22																																											
4	Se agrega paso #2 de ajuste de altura de fixture	Orlando Barco	28-jun-23																																											
5	Se agrega imágenes de coincidencia de los lasers y doc relacionados	Daniela Rodríguez	07-ago-24																																											
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 2 DE 2																																												