

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

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	31910020	910B INSRP PAD CLSTR IPSFTY N2	
1	31910021	910B INSRP PAD CLSTR IPSFTY N2	
1	31910022	910B INSRP PAD CLSTR IPSFTY N2	
1	31910023	910B INSRP PAD CLSTR IPSFTY N2	
1	31910024	910B INSRP PAD CLSTR IPSFTY N2	
1	31910025	910B INSRP PAD CLSTR IPSFTY N2	
1	31910026	910B INSRP PAD CLSTR IPSFTY N2	






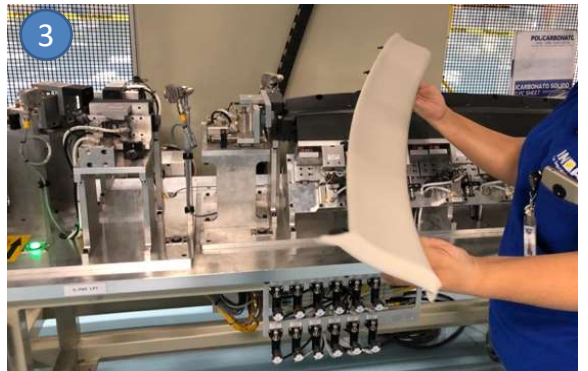
Comentarios / Notas ★

TIEMPO DE COMPRESIÓN:
32 ± 2 segundos

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



#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de comenzar el proceso compresión verificar que se debe contar con nuestro EPP adecuado(lentes de seguridad).
1		Tomar la pieza y colocarla en el nido de la máquina de compresión, verificando que este estirada, sin partes dobladas o pegadas.
2		Una vez verificando que la pieza ya está colocada, 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 verifica que no exista alguna alteración en la pieza 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)	PLC	N/A			
	OTROS	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>Quality Check Point</td> <td>ACI579</td> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td>APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR310</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACI579	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR310			<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	ACI579	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16																											
Registro de inspección de primera pieza	ACR310																													
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 style="text-align:center;">0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>29/06/2022</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>05/08/2022</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	29/06/2022	1	Se agregan tolerancias en tiempo de compresión y documentos	Daniela Rodríguez	05/08/2022	<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 style="text-align:center;">Elaboró</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">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	29/06/2022																											
1	Se agregan tolerancias en tiempo de compresión y documentos	Daniela Rodríguez	05/08/2022																											
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																												