

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

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	31910013	910B INSRT PAD CLSTR IPSFTY N1	
1	31910014	910B INSRT PAD CLSTR IPSFTY N1	
1	31910015	910B INSRT PAD CLSTR IPSFTY N1	
1	31910016	910B INSRT PAD CLSTR IPSFTY N1	
1	31910017	910B INSRT PAD CLSTR IPSFTY N1	
1	31910018	910B INSRT PAD CLSTR IPSFTY N1	
1	31910019	910B INSRT PAD CLSTR IPSFTY N1	

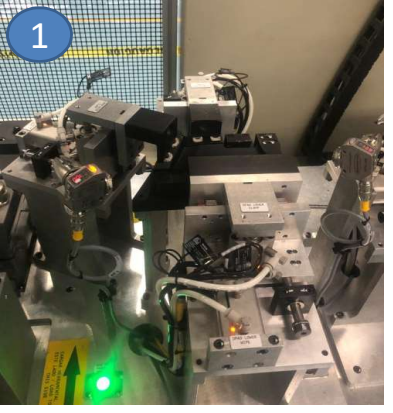
Comentarios / Notas ★

TIEMPO DE COMPRESIÓN:
32 ± 2 segundos
SIEMPRE IDENTIFICAR LOS BOTONES DE COMANDO DEL MONITOR DE LA MAQUINA DE COMPRESIÓN Y QUE ESTE TENGA SU LLAVE



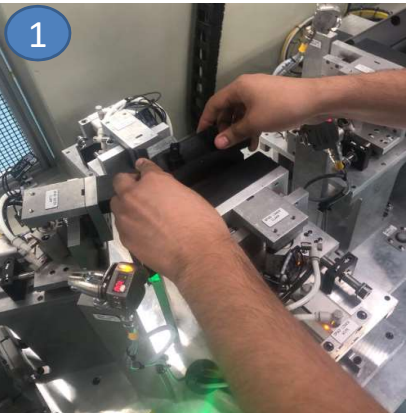
#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de comenzar el proceso compresión verificar que se debe contar con nuestro EPP adecuado.
1		Tomar la pieza y colocarla en el nido de la máquina de compresión, verificando que este estirada, sin partes dobladas o pegadas.
2		Una vez verificando que la pieza ya está 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 y colócala en el rack para continuar el sig proceso.

Descripción de la operación / Ayuda Visual




1

→

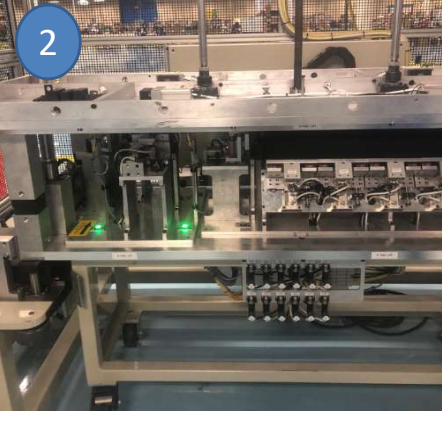


1

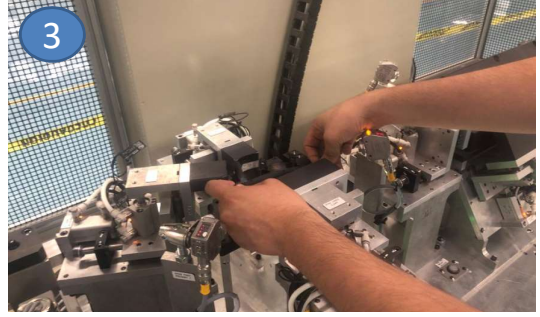


2

→



2



3

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	Documento Código Documento Código Quality Check Point ACI558 Registro de Mantenimiento Autónomo APMR16 Registro de Primera pieza ACR289	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 linea --> 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>04/07/2022</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Se agregan tolerancias en tiempo de compresión.</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>05/08/2022</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ri cardo Careaga	04/07/2022	1	Se agregan tolerancias en tiempo de compresión.	Daniela Rodríguez	05/08/2022	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2">Firma</th> </tr> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Daniela Rodríguez</td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>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	04/07/2022																			
1	Se agregan tolerancias en tiempo de compresión.	Daniela Rodríguez	05/08/2022																			
Firma																						
Elaboró	Daniela Rodríguez																					
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																					
Producción recibido por	Armando Cabello																					
		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																				
		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 1																				