


Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola de soldadura	Tiempo de soldadura: 0.3 ± 0.05 segundos
1	Pinzas	
1	Tijeras	


Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	31910027	910B CNSLE BOX SLNCR NO1 DKSPA	
1	31910028	910B CNSLE BOX SLNCR NO1 BLK	
1	31910029	910B CNSLE BOX SLNCR NO1 WHASH	
1	31910030	910B CNSLE BOX SLNCR NO1 DKRSE	
1	31910031	910B CNSLE BOX SLNCR NO2 DKSPA	
1	31910032	910B CNSLE BOX SLNCR NO2 BLK	
1	31910033	910B CNSLE BOX SLNCR NO2 WHASH	
1	31910034	910B CNSLE BOX SLNCR NO2 DKRSE	

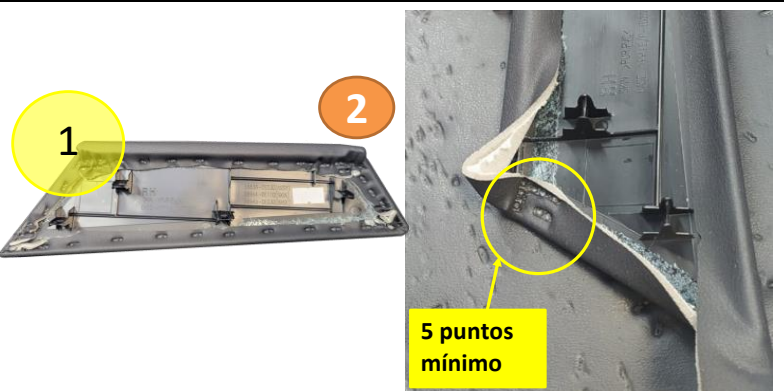
**Cantidad de puntos (mínimo) 56.**  
**Al momento de relizar un corte de excedente se tiene que utilizar tijeras**  
**Esta prohibido cortar con cualquier otro instrumento o herramienta que pueda dañar la pieza**




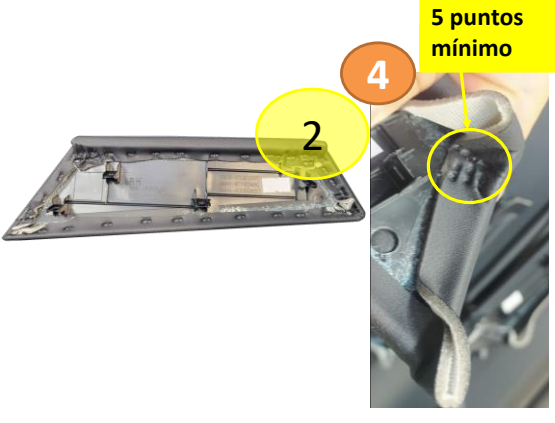
La herramienta se debe colocar en la zona designada en la mesa de


#	Aspecto	Pasos del proceso
0	◆	Verificar que la pieza no tenga daños por el proceso anterior en el sustrato y en la tela.
1		Ajustar la tela del lado ancho de la pieza de manera que no queden arrugas o se obstruya el sustrato ni algún otro defecto con ayuda de pinzas y soldar 8 puntos en largo superior y 8 puntos en el largo inferior de la pieza.
2		Soldar la primera esquina iniciando con la que se muestra en la imagen. Doblar la pestaña de la tela y soldar 5 puntos por abajo del doblar de la otra pestaña.
3		Doblar la otra pestaña de la tela y soldar por arriba 5 puntos. Después cortar el excedente de esta esquina con tijeras.
4		Doblar la pestaña del lado ancho de la otra esquina superior de manera que no queden arrugas o se obstruya el sustrato ni algún otro defecto con ayuda de pinzas y soldar 5 puntos.
5		Doblar la pestaña superior y soldar por arriba 5 puntos. Después cortar el excedente de esta esquina con tijeras.
6		Doblar hacia adentro la esquina inferior que se muestra en la imagen de manera que no queden arrugas o se obstruya el sustrato ni algún otro defecto con ayuda de pinzas y soldar 2 puntos.

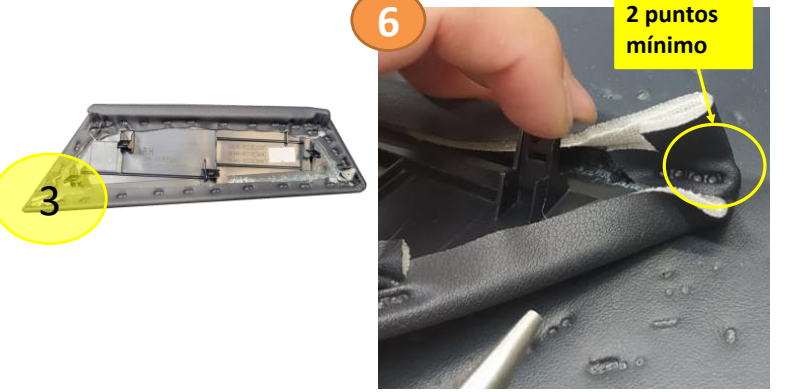













SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A			
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A			
	OTROS	LU	N/A			
		PLC	N/A			

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal	Plan de reacción / Producto No conforme																																								
▽ 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>ACI572</td> <td>Registro de mantenimiento autónomo partes automotrices</td> <td>APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de primera pieza</td> <td>ACR303</td> <td>Puntos de soldadura silencer 910B</td> <td>AAV17</td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACI572	Registro de mantenimiento autónomo partes automotrices	APMR16	Registro de primera pieza	ACR303	Puntos de soldadura silencer 910B	AAV17	<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;"><b>X</b></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	<b>X</b>						<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2">Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <tr> <td colspan="2">Elaboró</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">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	
Documento	Código	Documento	Código																																								
Quality Check Point	ACI572	Registro de mantenimiento autónomo partes automotrices	APMR16																																								
Registro de primera pieza	ACR303	Puntos de soldadura silencer 910B	AAV17																																								
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																																						
<b>X</b>																																											
Aprobación		Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																																								
Elaboró		Daniela Rodríguez																																									
Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy																																									
Producción recibido por		Armando Cabello																																									
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># 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>20/07/2022</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se agregan puntos de soldadura por zona</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>23/01/2023</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se agrega un orden de la soldadura y se relacionan documentos.</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>15/07/2024</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se agrega AV de puntos de soldadura en docs. Relacionados</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>06/08/2024</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se agrega comentario sobre ubicación de herramienta.</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>11/03/2025</td> </tr> </tbody> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	20/07/2022	1	Se agregan puntos de soldadura por zona	Ricardo Careaga	23/01/2023	2	Se agrega un orden de la soldadura y se relacionan documentos.	Daniela Rodríguez	15/07/2024	3	Se agrega AV de puntos de soldadura en docs. Relacionados	Daniela Rodríguez	06/08/2024	4	Se agrega comentario sobre ubicación de herramienta.	Daniela Rodríguez	11/03/2025	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 2																	
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																								
0	Creación de documento	Ricardo Careaga	20/07/2022																																								
1	Se agregan puntos de soldadura por zona	Ricardo Careaga	23/01/2023																																								
2	Se agrega un orden de la soldadura y se relacionan documentos.	Daniela Rodríguez	15/07/2024																																								
3	Se agrega AV de puntos de soldadura en docs. Relacionados	Daniela Rodríguez	06/08/2024																																								
4	Se agrega comentario sobre ubicación de herramienta.	Daniela Rodríguez	11/03/2025																																								


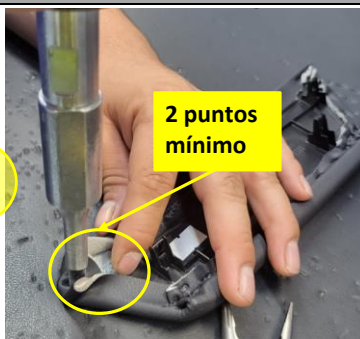


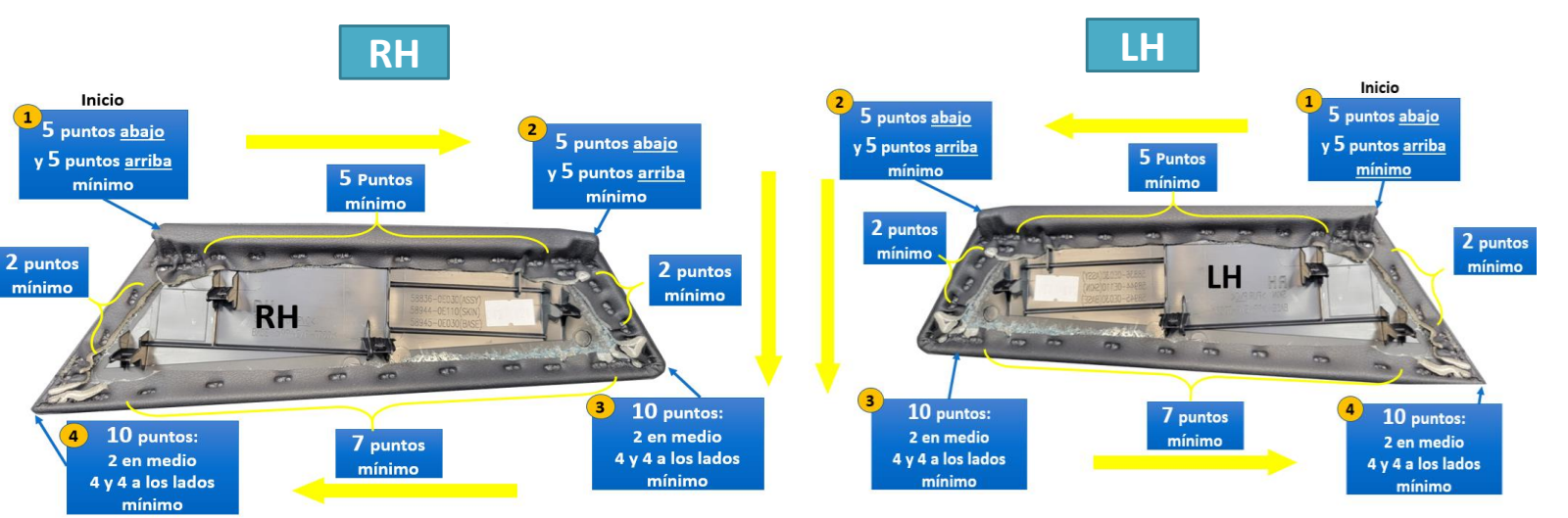
Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola de soldadura	Tiempo de soldadura: 0.3 ± 0.05 segundos
1	Pinzas	
1	Tijeras	

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	31910027	910B CNSLE BOX SLNCR NO1 DKSPA	
1	31910028	910B CNSLE BOX SLNCR NO1 BLK	
1	31910029	910B CNSLE BOX SLNCR NO1 WHASH	
1	31910030	910B CNSLE BOX SLNCR NO1 DKRSE	
1	31910031	910B CNSLE BOX SLNCR NO2 DKSPA	
1	31910032	910B CNSLE BOX SLNCR NO2 BLK	
1	31910033	910B CNSLE BOX SLNCR NO2 WHASH	
1	31910034	910B CNSLE BOX SLNCR NO2 DKRSE	

**Cantidad de puntos (mínimo) 56.**  
**Al momento de relizar un corte de excedente se tiene que utilizar tijeras**  
**Esta prohibido cortar con cualquier otro instrumento o herramienta que pueda dañar la pieza**



La herramienta se debe colocar en la zona designada en la mesa de

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
7		Doblar ambas pestañas de la esquina y soldar 4 puntos en una y 4 puntos en otra. Despúes cortar el excedente de ésta esquina con tijeras.	
8		Doblar hacia adentro la esquina inferior de la última pestaña de manera que no queden arrugas o se obstruya el sustrato ni algún otro defecto con ayuda de pinzas y soldar 2 puntos.	
9		Doblar ambas pestañas de la esquina y soldar 4 puntos en una y 4 puntos en otra. Despúes cortar el excedente de esta esquina con tijeras.	
10		Soldar 2 puntos por cada lado ancho de la pieza.	
			

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

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																																				
▽ Symbol as CC /Características especial <span style="color:yellow;">◆</span> Nota de calidad <span style="color:blue;">●</span> 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>ACIS72</td> <td>Registro de mantenimiento autónomo partes automotrices</td> <td>APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de primera pieza</td> <td>ACR303</td> <td>Puntos de soldadura silencio 910B</td> <td>AAV17</td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACIS72	Registro de mantenimiento autónomo partes automotrices	APMR16	Registro de primera pieza	ACR303	Puntos de soldadura silencio 910B	AAV17	<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;"><b>X</b></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	<b>X</b>																	
Documento	Código	Documento	Código																																			
Quality Check Point	ACIS72	Registro de mantenimiento autónomo partes automotrices	APMR16																																			
Registro de primera pieza	ACR303	Puntos de soldadura silencio 910B	AAV17																																			
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																																	
<b>X</b>																																						
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;"> <thead> <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>20/07/2022</td></tr> <tr><td>1</td><td>Se agregan puntos de soldadura por zona</td><td>Ricardo Careaga</td><td>23/01/2023</td></tr> <tr><td>2</td><td>Se agrega un orden de la soldadura y se relacionan documentos.</td><td>Daniela Rodríguez</td><td>15/07/2024</td></tr> <tr><td>3</td><td>Se agrega AV de puntos de soldadura en docs. Relacionados</td><td>Daniela Rodríguez</td><td>06/08/2024</td></tr> <tr><td>4</td><td>Se agrega comentario sobre ubicación de herramienta.</td><td>Daniela Rodríguez</td><td>11/03/2025</td></tr> </tbody> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	20/07/2022	1	Se agregan puntos de soldadura por zona	Ricardo Careaga	23/01/2023	2	Se agrega un orden de la soldadura y se relacionan documentos.	Daniela Rodríguez	15/07/2024	3	Se agrega AV de puntos de soldadura en docs. Relacionados	Daniela Rodríguez	06/08/2024	4	Se agrega comentario sobre ubicación de herramienta.	Daniela Rodríguez	11/03/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELO 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	SELO 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	20/07/2022																																			
1	Se agregan puntos de soldadura por zona	Ricardo Careaga	23/01/2023																																			
2	Se agrega un orden de la soldadura y se relacionan documentos.	Daniela Rodríguez	15/07/2024																																			
3	Se agrega AV de puntos de soldadura en docs. Relacionados	Daniela Rodríguez	06/08/2024																																			
4	Se agrega comentario sobre ubicación de herramienta.	Daniela Rodríguez	11/03/2025																																			
Aprobación	Firma	SELO 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																																				