

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
	31910013	910B PCLTR FSHPNL No1 FMG/SHLL	
	31910014	910B PCLTR FSHPNL No1 HZL/HZL	
	31910015	910B PCLTR FSH PNL No1 BLK/GRY	
	31910016	910B LCLTR FSHPNL No1 FMG/SHLL	
	31910017	910B LCLTR FSHPNL No1 DKSP/TPE	
	31910018	910B LCLTR FSHPNL No1 BLK/GRY	
	31910019	910B LCLTR FSHPNL No1 BLK/RED	

Solo colocar piezas de un mismo tipo de número de parte por cada caja.

#	Aspecto	Pasos del proceso
1		Se toma la pieza D-Side del rack después de Poka yoke. Para el procedimiento de empaque solo se toma las piezas del mismo lado y del mismo color.
2		Se procede a inspeccionar la pieza, la cual no deberá tener ningún defecto (No arrugas, daños, falta de clips, hundimientos, exceso de adhesivo). Revisar la pieza basándose en los estándares de inspección determinados por calidad. Asegurarse que la etiqueta este colocada en el espacio señalado entre las torres de clips y con dirección como se muestra en la imagen.
3		Una vez inspeccionada se empaca dentro de una caja retornable de plástico o caja alternativa de plastico la cual tiene capacidad para 54 piezas por caja.
4		Para el empaque se deben colocar una pieza por cada espacio determinado, de tal forma que la cara A (costura visible) quede hacia arriba y todas al mismo sentido.
5		Para el empaque alterno de carton, se deben colocar las piezas individualmente en una bolsa plastica y la cara A (costura visible) quede hacia arriba y todas al mismo sentido.
6		Ya completa la capacidad de la caja, tomar la etiqueta en base a su número de parte y colocarla en la parte frontal de la caja como muestra en la imagen.

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	<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>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR291</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Quality Check Point</td> <td>ACI560</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Registro de inspección de primera pieza	ACR291			Quality Check Point	ACI560			<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>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																															
Registro de inspección de primera pieza	ACR291																																	
Quality Check Point	ACI560																																	
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																													
X																																		
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																																
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>05/09/2022</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se agrega empaque en caja de carton</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>01/12/2022</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Actualización de método de empaque "Cara A" visible</td> <td>Orlando Barco</td> <td>21/12/2023</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Paso#2, Se especifica posición de etiqueta para revisión</td> <td>Orlando Barco</td> <td>01/02/2024</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se agregan notas y documentos relacionados</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>05/08/2024</td> </tr> </tbody> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	05/09/2022	1	Se agrega empaque en caja de carton	Ricardo Careaga	01/12/2022	2	Actualización de método de empaque "Cara A" visible	Orlando Barco	21/12/2023	3	Paso#2, Se especifica posición de etiqueta para revisión	Orlando Barco	01/02/2024	4	Se agregan notas y documentos relacionados	Daniela Rodríguez	05/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table>	Aprobación	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	Ricardo Careaga	05/09/2022																															
1	Se agrega empaque en caja de carton	Ricardo Careaga	01/12/2022																															
2	Actualización de método de empaque "Cara A" visible	Orlando Barco	21/12/2023																															
3	Paso#2, Se especifica posición de etiqueta para revisión	Orlando Barco	01/02/2024																															
4	Se agregan notas y documentos relacionados	Daniela Rodríguez	05/08/2024																															
Aprobación	Firma																																	
Elaboró	Daniela Rodríguez																																	
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																																	
Producción recibido por	Armando Cabello																																	
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 1 DE 1																																