


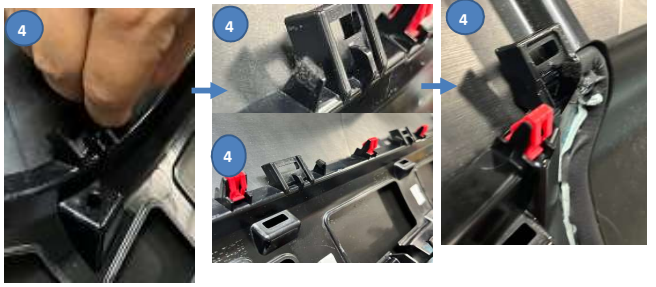
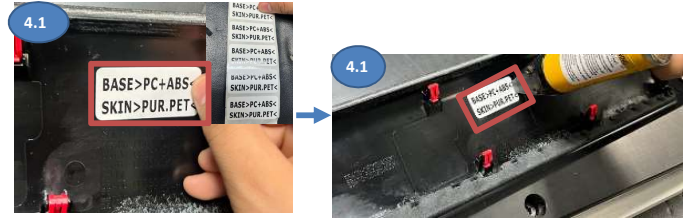
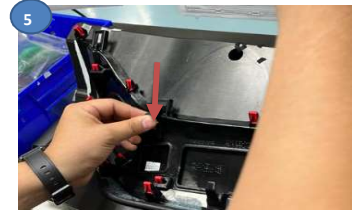




Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Atornillador	AIR119
1	Engrapadora	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89342	220D IN SBST INST PNL SFTY NO2	
1	89343	220D OU SBST INST PNL SFTY NO2	
1	89186	910B LABEL-BLANK 20mmX20mm	Solo cuando es fineskin
2	89345	220D SCREW 14x15MM/90080-15073	
4	85001.103	4002088 NON-WOVEN FABRIC	

En caso de que el destornillador o la engrapadora no se encuentren funcionando correctamente se deberá notificar al supervisor.

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
0		Asegurarse de portar siempre el EPP completo (Lentes de seguridad)	1 
1		Tomar la pieza P-PAD Inferior (Inserto/Cubierta) superior de la mesa del producto en proceso.	2 
2		Verificar que todos los clips colocados se encuentren bien asegurados a sus respectivas bases y que ninguna base quede sin clip. (En total deben de ser 24 clips rojos) 89342: 9 clips 89343: 15 clips	3 
3		Dentro del fixture ensambla ambas piezas inserto y cubierta.	4 
4		Coloca las felpas sobre las bases indicadas del sustrato (4 felpas en total).	4.1 
4.1		Solo para la versión fineskin colocar etiqueta en medio de sustrato y aplicar dos grapas al costado de esta.	5 
5		Con el destornillador ensambla ambos tornillos de la pieza.	5 
6		Verificar que todos los componentes se colocados se encuentren bien asegurados a sus respectivas zonas y que ninguna base quede sin clip.	6 

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	◆	Nota de calidad	●	Recomendación	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Botas de seguridad	Otro
						220D Registro de torque	AIR 119	Registro de inspección de primera pieza	ACR353	X					
						Quality Check Point	ACI647	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16						
Plan de reacción / Producto No conforme						Revisión				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja						# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones						0	Creación de documento	Ricardo Careaga	29/08/2023	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
						1	Se agrega documento relacionado AIR119	Orlando Barco	22/09/2023	Producción recibido por		Armando Cabello			
						2	Eliminación de colocación de clips de la cubierta de la pieza	Arelly Robles	13/03/2024						
						3	Se agregaron materiales, doc. relacionados y felpas y paso 0.	Daniela Rodríguez	13/08/2024						
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4										HOJA 1 DE 1					