


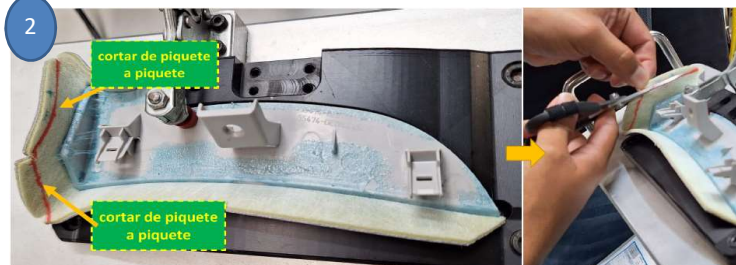

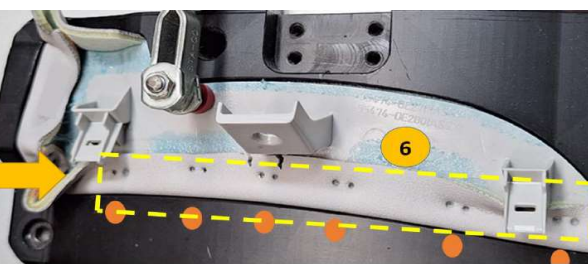
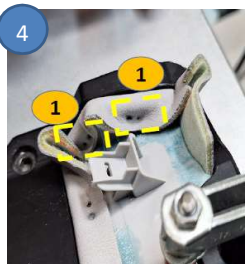


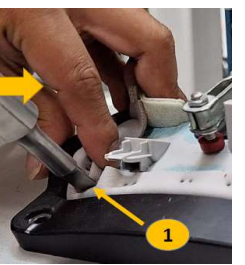
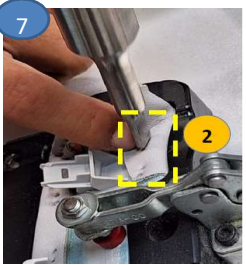
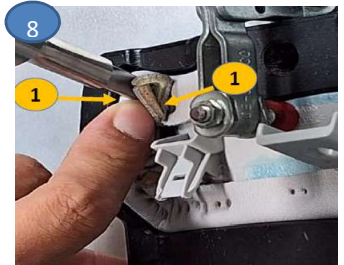

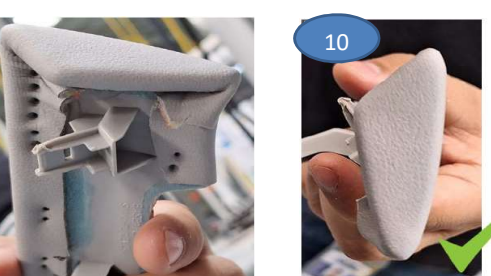


Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Fixture Soldadura	
1	Pistola para soldar	.300±.05 seg
1	Pinzas	
1	Tijeras	

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89356	220D ORNMNT SBST INST PNL BLK	
1	89409	220D ORNMNT SBST INST PNL GREY	

TIEMPO DE SOLDADURA:  
0.3+/-0.05s

Esta prohibido cortar con cualquier otro instrumento o herramienta diferente a las tijeras, que pueda dañar la pieza.

La pieza mínimo debe tener 8 puntos de soldadura.

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
0		<b>Asegurarse de portar siempre el EPP completo (Lentes de seguridad)</b> ★	
1	◆	Verificar que la pieza D-PAD Superior no tenga daños por el proceso anterior en el sustrato y en la tela. Colocar la pieza en el Fixture y asegurar el clamp para evitar movimientos en la pieza.	 
2		Realizar cortes de piquete a piquete como se muestra en la imagen (si se considera necesario)	
3		Comenzar a soldar la parte recta de la pieza solamente la parte marcada en la imagen, asegurandose de ajustar la tela excedente, colocar 6 puntos. <b>Nota:</b> De ser necesario utilizar pinzas para estirar la tela y utilizar tijeras para remover el excedente de material.	   
4		Con ayuda de las pinzas, estirar el material y colocar 2 puntos	
5		Continuar colocando 2 puntos de soldadura <b>Nota:</b> De ser necesario utilizar pinzas para estirar la tela	   
6		Con las pinzas estirar el material sobrante de la esquina, colocar un punto de soldadura de manera horizontal, adelante y atrás.	
7		Colocar 2 puntos de soldadura en la parte faltante	 
8		Estirar el material y colocar 1 punto en la esquina, adelante y atrás	
9		Realizar un corte de manera horizontal, para retirar el exceso de material	 
10	◆	Una vez soldada toda la pieza verificar que no existan mal formaciones en la pieza ni todo aquello que implique un retrabajo y colocarla en el rack para su siguiente proceso.	

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	<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 style="text-align:center;">ACI653</td> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td style="text-align:center;">APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td style="text-align:center;">ACR368</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACI653	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR368			<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	ACI653	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16																							
Registro de inspección de primera pieza	ACR368																									
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																					
X																										
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																								
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o linea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	<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>Ricardo Careaga</td> <td style="text-align:center;">09/01/2023</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Se agrega paso 0 y documentos relacionados.</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td style="text-align:center;">13/08/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	09/01/2023	1	Se agrega paso 0 y documentos relacionados.	Daniela Rodríguez	13/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td>Daniela Rodríguez</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>	Elaboró	Firma	Daniela Rodríguez	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	09/01/2023																							
1	Se agrega paso 0 y documentos relacionados.	Daniela Rodríguez	13/08/2024																							
Elaboró	Firma																									
Daniela Rodríguez	Daniela Rodríguez																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																								
		HOJA 1 DE 1																								