





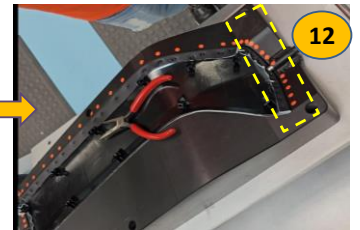
Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Fixture Soldadura	
1	Pistola para soldar	.300±.02 seg
1	Pinzas	

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89342	220D IN SENS INST PPL SFY N02	
1	89344	220 SFLT CK 1.9t BLK/E255 SH	
1	89196	910 L- FNE SKN 3.1 BLK/HSD1	

TIEMPO DE SOLDADURA 0.300 ± .05 SEG.

La pieza debe tener mínimo 28 puntos de soldadura.

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Asegurarse de portar siempre el EPP completo (Lentes de seguridad)
1	◆	Verificar que la pieza no tenga daños en sustrato ni en tela por el proceso anterior. Colocar la pieza en el Fixture y asegurar el clamp para evitar movimientos.
2		Comenzar a soldando la parte recta, colocar mínimo 13 puntos de soldadura, asegurarse de colocar los puntos de soldadura lo más cercano a la orilla de la tela para evitar defecto de olas. Guiarse con los puntos marcados en el clamp.
3		Continuar soldando la parte derecha de la pieza, Con ayuda de las pinzas estirar la tela colocar mínimo 8 puntos. Guiarse con los puntos marcados en el clamp.
4		Por último colocar 7 puntos de soldadura en la parte pendiente por soldar. Guiarse con los puntos marcados en el clamp.
5	◆	Una vez soldada la pieza verificar que no exista arrugas o malformaciones que impliquen un retrabajo en la pieza.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

1. Verificar que la pieza no tenga daños en sustrato ni en tela por el proceso anterior. Colocar la pieza en el Fixture y asegurar el clamp para evitar movimientos.

2. Comenzar a soldando la parte recta, colocar mínimo 13 puntos de soldadura, asegurarse de colocar los puntos de soldadura lo más cercano a la orilla de la tela para evitar defecto de olas. Guiarse con los puntos marcados en el clamp.

3. Continuar soldando la parte derecha de la pieza, Con ayuda de las pinzas estirar la tela colocar mínimo 8 puntos. Guiarse con los puntos marcados en el clamp.

4. Por último colocar 7 puntos de soldadura en la parte pendiente por soldar. Guiarse con los puntos marcados en el clamp.

5. Una vez soldada la pieza verificar que no exista arrugas o malformaciones que impliquen un retrabajo en 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
		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>Quality Check Point</td> <td>ACI641</td> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td>APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR352</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACI641	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR352			<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	ACI641	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16																																											
Registro de inspección de primera pieza	ACR352																																													
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																																									
X																																														
Plan de reacción / Producto No conforme	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="4">Revisiones</th> </tr> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align:center;">0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>03-abr-23</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Modificación en el proceso de soldadura</td> <td>Alfredo Gonzalez</td> <td>08/07/2023</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">2</td> <td>Se agregan materiales, notas, paso 0 y doc. Relacionados.</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>13/08/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">3</td> <td>Se eliminan cortes en el proceso de soldadura</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>05/03/2025</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	03-abr-23	1	Modificación en el proceso de soldadura	Alfredo Gonzalez	08/07/2023	2	Se agregan materiales, notas, paso 0 y doc. Relacionados.	Daniela Rodríguez	13/08/2024	3	Se eliminan cortes en el proceso de soldadura	Daniela Rodríguez	05/03/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">Aprobación</th> <th colspan="2">Firma</th> <th>SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> <td></td> <td></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			
Revisiones																																														
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																											
0	Creación de documento	Ricardo Careaga	03-abr-23																																											
1	Modificación en el proceso de soldadura	Alfredo Gonzalez	08/07/2023																																											
2	Se agregan materiales, notas, paso 0 y doc. Relacionados.	Daniela Rodríguez	13/08/2024																																											
3	Se eliminan cortes en el proceso de soldadura	Daniela Rodríguez	05/03/2025																																											
Aprobación		Firma		SELO 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 línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 1																																												