

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

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89375	220D SBT INST PNL SFTY NO3	
1	89410	220D SBT INST PNL SFTY NO3 GREY	★

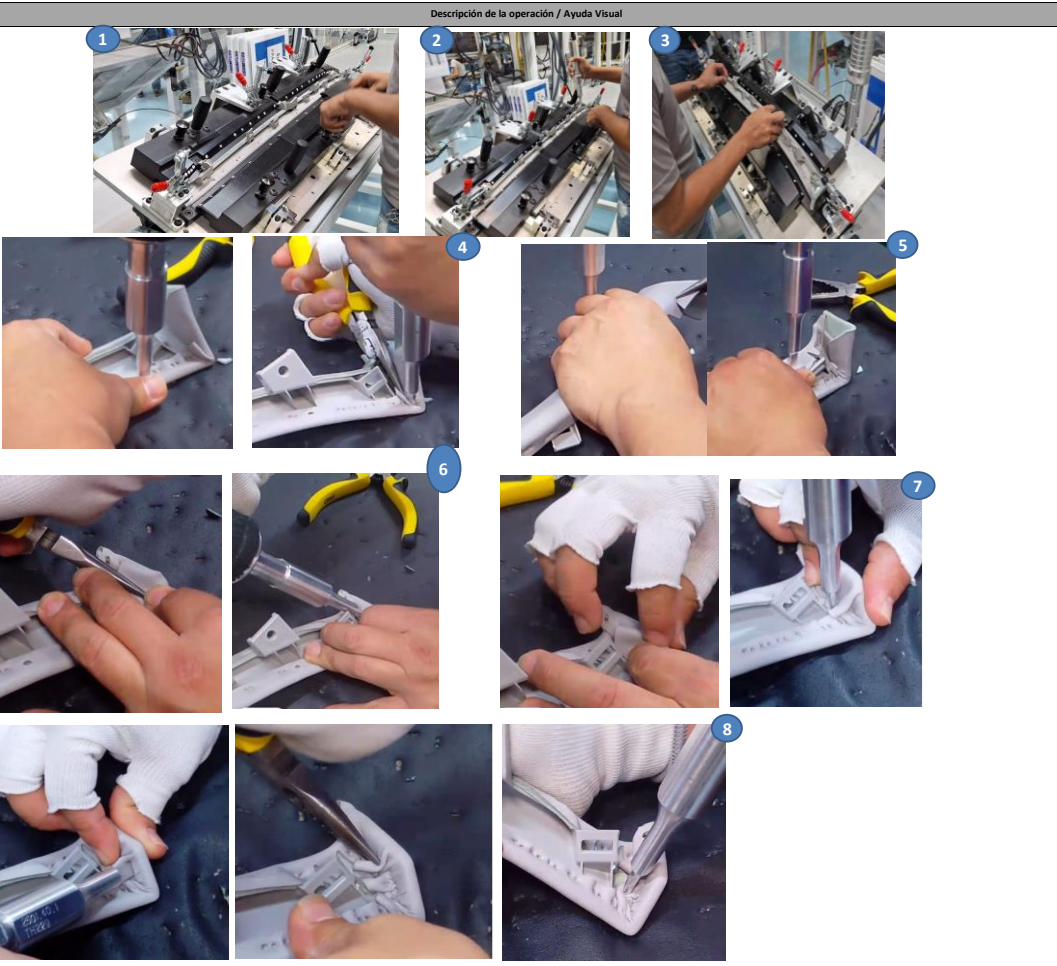
TIEMPO DE SOLDADURA 0.300 ± .05 SEG.

Colocar mínimo 20 puntos de soldadura.

31220010-31220013 Usar la amplitud en la soldadora de 80.

31220014-31220015 Usar la amplitud en la soldadora de 90.

#	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 los clamps para evitar movimientos en las piezas
2		Comenzar a soldar en las zonas marcadas en el fixture, asegurarse de colocar los puntos de soldadura lo más cerca a la orilla de la tela.
3		Retirar la pieza del Fixture y verificar que no tenga daños.
4		Comenzar a soldar la esquina de la pieza primero del lado derecho, colocando 3 puntos de soldadura al costado, después estirar con las pinzas para evitar arruga en el doblar de la pieza y colocar un punto de soldadura
5		Continuar la soldadura doblando la tela con ayuda de las pinzas y colocar otros 3 puntos de soldadura en la otra esquina lateral.
6		Doblar la tela por el centro de la esquina como se muestra en la imagen y comenzar a colocar puntos de soldadura para asegurar que la tela se pegue a la pieza.
7		Doblar el exceso de tela que queda en el pico de la pieza hacia abajo y abrirla para colocar puntos de soldadura como se muestra en la imagen.
8	◆	Para finalizar colocar los puntos de soldadura necesarios sobre la tela y apoyarse con ayuda de las pinzas para estirar la tela y evitar las arrugas como se muestra en la imagen. Evitando rasgar la tela.



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					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
✓ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Quality Check Point	ACI645	Quality Check Point	APMR16	X					
Registro de inspección de primera pieza	ACR361									
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO 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 línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha						
	0	Creación de documento	Alfredo Gonzalez	19/07/2023	Elaboró		Daniela Rodriguez			
	1	Se actualiza en doc. el numero de EOA	Alfredo Gonzalez	22/09/2023	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	2	Se actualizan materiales, paso 0, puntos de sold y doc. Relacionados	Daniela Rodriguez	13/08/2024	Producción recibido por		Armando Cabello			
	3	Se eliminan los cortes del proceso y se agregan información en notas.	Daniela Rodriguez	07/04/2024						
					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4					HOJA 1 DE 1