

Clave /Revisión EOA	EOA478 Rev1
Programa	220D
Línea o Estación	P-PAD Lower
Número de parte	31220001-31220002

PROCESO	
Aplicación de adhesivo	
Ruta	Aplicación de adhesivo → Alineación → Compresión → Soldadura → Ensamble de componentes → Poka Yoke → Inspección y empaque

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

Innovation & Action INAC
Nivel de emisión
Producción

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cabina de adhesivo	AIR109
1	Pistola de adhesivo frontal	AIR109
1	Pistola de adhesivo posterior	AIR109
1	Horno de curado	AIR109
1	Fixture de adhesivo (PPAD inferior)	N/A

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89342	220D IN SBST INST PNL SFTY NO2	
1	89343	220D OU SBST INST PNL SFTY NO2	

Comentarios / Notas

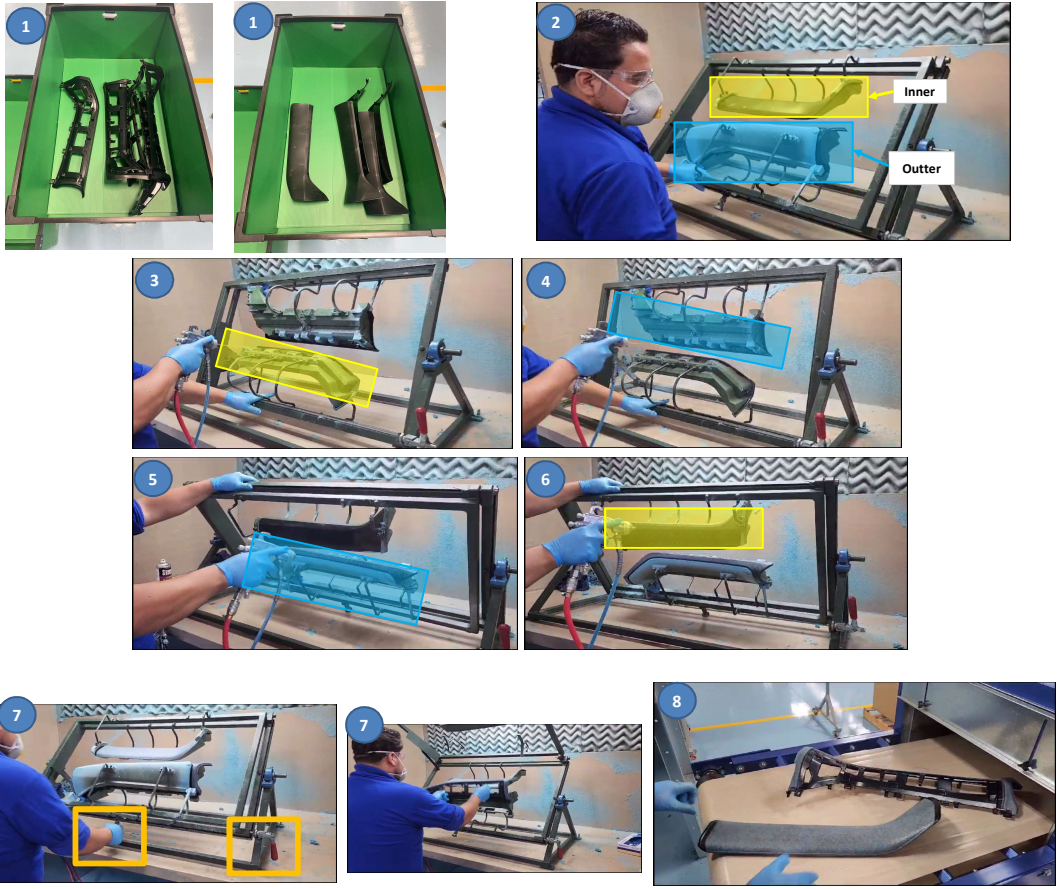
DISTANCIA DE PISTOLA PARA APLICACIÓN 20-30 CM DE LA SUPERFICIE



La etiqueta de trazabilidad debe ser colocada donde se muestra.

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de comenzar el proceso de aplicación de adhesivo debemos contar con nuestro EPP completo y llenar el registro de parámetros de cabina.
1		Tomar sustratos de P-Pad lower (Outter / Inner) del programa 220D de la caja correspondiente. Ya debe contar con la etiqueta de trazabilidad.
2		Colocar los sustrato (Outter / Inner) en el fixture de cabina de adhesivo en el nido correspondiente y cerrar fixture
3		Iniciar la aplicación del adhesivo en la cara posterior del sustrato inner (usar pistola posterior) se debe aplicar uniformemente en el borde descubierto del fixture.
4		Continuar con la aplicación de adhesivo en la cara posterior del sustrato outter (usar pistola posterior), aplicar uniformemente en el borde descubierto del fixture.
5		Continuar con la aplicación de adhesivo en la cara frontal del sustrato outter (usar pistola frontal), aplicar uniformemente en el borde descubierto del fixture.
6		Continuar con la aplicación de adhesivo en la cara frontal del sustrato inner (usar pistola frontal), aplicar uniformemente en el borde descubierto del fixture.
7		Bloquear movimiento y abrir fixture, desmontar las piezas sin afectar el adhesivo aplicado
8		Colocar piezas previamente desmontada de fixture en el horno de curado como se muestra en la imagen

Descripción de la operación / Ayuda Visual



SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	
	OTROS	PLC	
		OTROS	

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	Bota de seguridad	Otro
			220D Control de variables cabina de adhesivo	AIR 109	Quality Check Point	ACI635	X	X		X	X	
			Inspección de Ira pieza	ACR349	Mantenimiento	APMR16						
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			# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
			0	Creación de documento	Edgar Barco	15/08/2023						
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones			1	Se agregan documentos relacionados e información paso 1.	Daniela Rodríguez	13/08/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
			Producción recibido por		Armando Cabello							
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4										HOJA 1 DE 1		