

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola para soldar	0.300 ± 0.05s
1	Tijeras	
1	Pinzas	





Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89343	220D OU SBST INST PNL SFTY NO2	
1	89344	220D SFLT CK 1.9H BLK/E255 SH	

TIEMPO DE SOLDADURA 0.300 ± .05 SEG.

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

En caso de que la pistola para soldar o el fixture no esté funcionando correctamente, notificar al supervisor. ★

#	Aspecto	Pasos del proceso
0	◆	Asegurarse de portar siempre el EPP completo (Lentes de seguridad). Verificar que la pieza no tenga daños en sustrato ni en tela por el proceso anterior. Antes de colocar la pieza en el Fixture, estirar el material para evitar arrugas
1		Colocar pieza en fixture edgerefolding, asegurar pieza con clamps y utilizar manijas inferiores para doblar material de zona recta de pieza.
2		Iniciar soldando la zona recta siguiendo las marcas de referencia para los puntos de soldadura
3		Después de soldar la zona recta de la pieza, pasar pieza a mesa plana para continuar con soldadura de zonas curvas.
4		Continuar soldando el area curva estirando la tela con las pinzas para evitar arrugas, cortar el exceso de tela con tijeras.
5	◆	Verificar que la pieza no cuente con arrugas, olas u otro defecto provocado por soldadura y que cuente mínimo con 35 puntos de soldadura. ★
6		Colocar las piezas soldadas en rack para continuar con siguiente proceso.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
	
	
	

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

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																																										
▼ Symbol as CC/Características ◆ 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>ACI638</td> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td>APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR358</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACI638	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR358			<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	ACI638	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16																																									
Registro de inspección de primera pieza	ACR358																																											
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																																							
x																																												
<b>Plan de reacción / Producto No conforme</b>  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	<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>Orlando Barco</td> <td style="text-align:center;">22/09/2023</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Estandarización de proceso</td> <td>Orlando Barco</td> <td style="text-align:center;">11/12/2023</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">2</td> <td>Actualización de imágenes</td> <td>Arely Robles</td> <td style="text-align:center;">11/03/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">3</td> <td>Se agregan notas, doc. Relacionados y mín.puntos de soldadura</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td style="text-align:center;">13/08/2024</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Orlando Barco	22/09/2023	1	Estandarización de proceso	Orlando Barco	11/12/2023	2	Actualización de imágenes	Arely Robles	11/03/2024	3	Se agregan notas, doc. Relacionados y mín.puntos de soldadura	Daniela Rodríguez	13/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">Aprobación</th> <th colspan="2">Firma</th> <th>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">Elaboró</td> <td colspan="2">Daniela Rodríguez</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Ingeniería Aprobado por</td> <td colspan="2">Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Producción recibido por</td> <td colspan="2">Armando Cabello</td> </tr> </tbody> </table>	Aprobación		Firma		SELLO 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	Orlando Barco	22/09/2023																																									
1	Estandarización de proceso	Orlando Barco	11/12/2023																																									
2	Actualización de imágenes	Arely Robles	11/03/2024																																									
3	Se agregan notas, doc. Relacionados y mín.puntos de soldadura	Daniela Rodríguez	13/08/2024																																									
Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																																								
Elaboró		Daniela Rodríguez																																										
Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy																																										
Producción recibido por		Armando Cabello																																										
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 1 DE 1																																										