

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Horno spacer	VER AIR63

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota

Comentarios / Notas

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo y de llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia"
1		Verificar que la palanca de corriente principal esté hacia arriba en posición de "ON". Si se encuentra en posición "OFF" empujar la palanca hacia arriba.
2		Revisar que el interruptor de "Heater Supply" se encuentre en ON antes de comenzar con el proceso.
3		Revisar el controlador de temperatura junto al horno de spacer. El número en color rojo indica la temperatura real dentro del horno y el número en color verde indica la temperatura de set point. La temperatura debe estar dentro del rango que indica el registro AIR63.
4		Revisar que la luz de inicio y fin de ciclo se encuentre funcionando correctamente.
5		Revisar el tiempo de ciclo del horno. El tiempo de secado debe ser de 10 minutos.



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

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>CONTROL DE VARIABLES DE CABINA DE ADHESIVO SPACER</td> <td>AIR63</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	CONTROL DE VARIABLES DE CABINA DE ADHESIVO SPACER	AIR63			<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																			
CONTROL DE VARIABLES DE CABINA DE ADHESIVO SPACER	AIR63																					
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																	
x																						
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																				
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;"> <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>Ruben Colorado</td> <td>15/07/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ruben Colorado	15/07/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="2">Firma</th> <th>SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Ruben Colorado</td> <td rowspan="3"></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>	Firma		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró	Ruben Colorado		Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello		
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																			
0	Creación de documento	Ruben Colorado	15/07/2024																			
Firma		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																				
Elaboró	Ruben Colorado																					
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																					
Producción recibido por	Armando Cabello																					
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 1 DE 1																				