

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de Compresión	VER AIR154

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	
1	92U61023	U611MCA M-TPPR LHLXR LSGRY/SMK	
1	92U61024	U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61025	U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK	
1	92U61030	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY	
1	92U61031	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE	
1	92U61041	U611MCA M-TPPR LH LTH GMOON	
1	92U61051	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1	92U61052	U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK	
1	92U61053	U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61054	U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	
1	92U61055	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	
1	92U61056	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE	
1	92U61057	U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON	

**ASEGÚRATE DE TOMAR LA PIEZA LH POR LOS COSTADOS Y LA PIEZA RH POR LA PARTE INTERNA DEL CENTRO DONDE NO TIENE TELA, PARA EVITAR DEFECTOS DE HUNDIMIENTO.**

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

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo además de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia"
1		Toma una pieza de RH y LH del rack de WIP.
2	◆	Coloca las piezas en su nido correspondiente de la maquina de compresion, asegurando que la tela este estirada, sin partes dobladas o pegadas. Asegurate de colocar primero la LH y después la RH.
3		Retirate de la zona de la cortina de seguridad e inicia el ciclo de compresión oprimiendo el boton de color verde "Cycle Start". El herramental bajará para realizar el proceso de compresión a las piezas.
4	◆	Una vez terminado el ciclo de compresión, retira con cuidado las piezas del nido, empieza retirando primero la pieza RH y después la LH. Al retirar las piezas revisa que no presenten defectos como daños, quemaduras o hundimientos, si están OK pásalas al siguiente proceso.
5		Para evitar defectos de marcas por golpe, siga el flujo de retirar primeramente las 2 piezas terminadas RH y LH (paso 4), luego pasa las piezas al siguiente proceso y hasta tener vacios los nidos de la compresora colocar las siguientes 2 nuevas piezas para comenzar un nuevo ciclo.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
<p style="text-align: center;">1</p> <p style="text-align: center;">2</p> <p style="text-align: center;">3</p> <p style="text-align: center;">4</p> <p style="text-align: center;">5</p>	<p style="text-align: center;">2</p> <p style="text-align: center;">3</p> <p style="text-align: center;">4</p> <p style="text-align: center;">5</p>
<p><b>COLOCA PRIMERO LA PIEZA LH Y DESPUES LA RH EN LOS NIDOS DE LA COMPRESORA</b></p>	
<p><b>AL TERMINAR CICLO PRIMERO RETIRA LA PIEZA RH</b></p>	
<p><b>DESPUES RETIRA LA PIEZA LH</b></p>	
<p><b>NO RETIRAR PRIMERO LH, YA QUE PUEDES MARCAR LA PIEZA RH. SIGUE LO QUE INDICA EL PASO 4 y 5 DE LA EOA.</b></p>	
<p><b>NO INTENTES RETIRAR LAS 2 PIEZAS AL MISMO TIEMPO, YA QUE PUEDES MARCAR LAS PIEZAS. SIGUE LO QUE INDICA EL PASO 4 y 5 DE LA EOA.</b></p>	

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																																								
<p>▽ Symbol as CC / Características especial</p> <p>◆ Nota de calidad</p> <p>● Recomendación</p>	<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>Hoja de Parámetros Ensamble</td> <td>AIR154</td> <td>Inspección de Primer Pieza</td> <td>ACR406</td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autonomo</td> <td>APMR16</td> <td>Instrucción de trabajo Operación Máquina Compresion</td> <td>AI90</td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154	Inspección de Primer Pieza	ACR406	Registro de Mantenimiento Autonomo	APMR16	Instrucción de trabajo Operación Máquina Compresion	AI90	<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></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																						
Documento	Código	Documento	Código																																							
Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154	Inspección de Primer Pieza	ACR406																																							
Registro de Mantenimiento Autonomo	APMR16	Instrucción de trabajo Operación Máquina Compresion	AI90																																							
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																																					
<p>Plan de reacción / Producto No conforme</p>	<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>Ruben Colorado</td> <td style="text-align: center;">27/05/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td>Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933</td> <td>Rubén Colorado</td> <td style="text-align: center;">28/10/2024</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ruben Colorado	27/05/2024	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">Aprobación</th> <th colspan="2">Firma</th> <th colspan="2">SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">Elaboró</td> <td colspan="2">Rubén Colorado</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Ingeniería Aprobado por</td> <td colspan="2">Mariano Monroy</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Producción recibido por</td> <td colspan="2">Armando Cabello</td> <td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table>	Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS		Elaboró		Rubén Colorado				Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy				Producción recibido por		Armando Cabello			
Revisiones																																										
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																							
0	Creación de documento	Ruben Colorado	27/05/2024																																							
1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024																																							
Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																																						
Elaboró		Rubén Colorado																																								
Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy																																								
Producción recibido por		Armando Cabello																																								
<p>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</p> <p>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</p>		<p>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV4</p> <p>HOJA 1 DE 1</p>																																								