

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cutter	NA
1	Tijeras	NA
1	Pistola de calor	360°±30°C
1	Sonotrodo	0.350 ± .050 seg
1	Pinzas	NA

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	

Temperatura de Pistola de calor
360 ± 30 °C

TIEMPO DE SOLDADURA
0.350 ± .050 seg

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia".
1		Toma una pieza LH del rack wip y revisa que la pieza no presente defectos como daños, quemaduras, hundimientos o defectos de costura. Si la pieza esta OK colocala en el fixture.
2		Con la tijera realiza 2 cortes a la tela en la parte izquierda de la pieza.
3		Toma la pistola de carlor, verifica que esté dentro del rango que indica la sección de parametros y aplica calor a la pieza tanto en tela como en sustrato. Retira la pieza y dobla la piel hacia la parte interna en todo el contorno.
4	◆	Toma la pinza y termina de forrar la tela al interior de la pieza. Para ello jala la tela y presionala contra el sustrato para asegurar el pegado de ambas partes. Pon mucha atención en las curvas, asegura el estirar la tela y evitar defecto de tela floja/puenteo.
5		Repite el proceso del paso anterior en toda la tela del contorno interior.
6		Toma el sonotrodo y comienza a soldar la tela previamente forrada.



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

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>Inspección de Primera Pieza</td> <td>ACR410</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Registro Mantenimiento Autónomo</td> <td>APMR16</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primera Pieza	ACR410			Registro Mantenimiento Autónomo	APMR16			<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>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																							
Inspección de Primera Pieza	ACR410																									
Registro Mantenimiento Autónomo	APMR16																									
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	<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>0</td> <td>Creacion de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>29/08/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creacion de documento	Rubén Colorado	29/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Rubén Colorado</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>	Elaboró	Firma	Elaboró	Rubén Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello								
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																							
0	Creacion de documento	Rubén Colorado	29/08/2024																							
Elaboró	Firma																									
Elaboró	Rubén Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																								
		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4																								
		HOJA 1 DE 4																								

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cutter	NA
1	Tijeras	NA
1	Pistola de calor	360°±30°C
1	Sonotrodo	0.350 ± .050 seg
1	Pinzas	NA

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	

Temperatura de Pistola de calor
360 ± 30 °C

TIEMPO DE SOLDADURA
0.350 ± .050 seg

#	Aspecto	Pasos del proceso
7		Toma la pistola de calor y aplica calor en la esquina. Después con la pinza jala la tela, acomodala realizando un dobles para posteriormente aplicar puntos de soldadura. Al terminar de soldar corta el excedente de tela con las tijeras.
8		Repite el mismo procedimiento del paso anterior. Aplica calor, jala la tela con la pinza, realiza el doblés a la tela y después aplica puntos de soldadura. Corta el excedente de tela con las tijeras.



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



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>Inspección de Primera Pieza</td> <td>ACR410</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Registro Mantenimiento Autónomo</td> <td>APMR16</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primera Pieza	ACR410			Registro Mantenimiento Autónomo	APMR16			<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																							
Inspección de Primera Pieza	ACR410																									
Registro Mantenimiento Autónomo	APMR16																									
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	<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>Creacion de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>29/08/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creacion de documento	Rubén Colorado	29/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Elaboró</td> <td style="text-align: center;">Rubén Colorado</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Ingeniería Aprobado por</td> <td style="text-align: center;">Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Producción recibido por</td> <td style="text-align: center;">Armando Cabello</td> </tr> </table>	Elaboró	Firma	Elaboró	Rubén Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello								
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																							
0	Creacion de documento	Rubén Colorado	29/08/2024																							
Elaboró	Firma																									
Elaboró	Rubén Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																								
		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4																								
		HOJA 2 DE 4																								

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cutter	NA
1	Tijeras	NA
1	Pistola de calor	360±30°C
1	Sonotrodo	0.350 ± .050 seg
1	Pinzas	NA

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	

Temperatura de Pistola de calor
360 ± 30 °C

TIEMPO DE SOLDADURA
0.350 ± .050 seg

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
9		Solda la esquina inferior izquierda, para ello aplica calor, jala la tela con la pinza, realiza el doblés a la tela y después aplica puntos de soldadura. Corta el excedente de tela con las tijeras.	
10		Solda la parte recta de la esquina izquierda, aplicando puntos de soldadura.	
11		Solda la esquina superior izquierda, para ello aplica calor, jala la tela con la pinza, realiza el doblés a la tela y después aplica puntos de soldadura. Corta el excedente de tela con las tijeras.	
12		Solda la ultima parte de la esquina, para ello jala la tela con la pinza, realiza el doblés a la tela y después aplica puntos de soldadura. Corta el excedente de tela con las tijeras.	

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

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>Inspección de Primera Pieza</td> <td>ACR410</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Registro Mantenimiento Autónomo</td> <td>APMR16</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primera Pieza	ACR410			Registro Mantenimiento Autónomo	APMR16			<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>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																							
Inspección de Primera Pieza	ACR410																									
Registro Mantenimiento Autónomo	APMR16																									
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	<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>0</td> <td>Creacion de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>29/08/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creacion de documento	Rubén Colorado	29/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td></td> <td>Rubén Colorado</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>	Elaboró	Firma		Rubén Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello								
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																							
0	Creacion de documento	Rubén Colorado	29/08/2024																							
Elaboró	Firma																									
	Rubén Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 3 DE 4																								

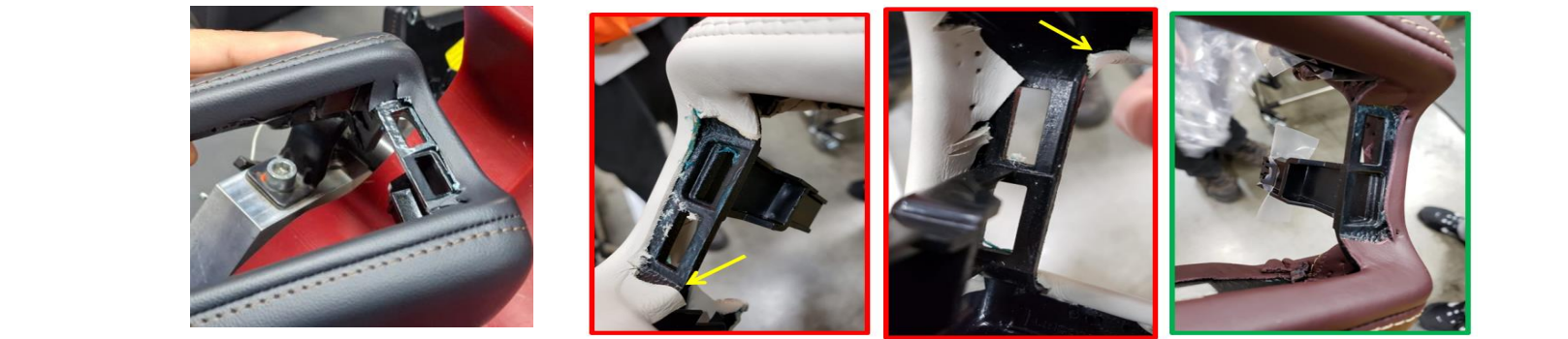
Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cutter	NA
1	Tijeras	NA
1	Pistola de calor	360°±30°C
1	Pistola p/soldar	0.350 ± .050 seg
1	Pinzas	NA

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	

Temperatura de Pistola de calor
360 ± 30 °C

TIEMPO DE SOLDADURA
0.350 ± .050 seg

#	Aspecto	Pasos del proceso
13		Después de haber terminado de soldar, retira la pieza del nido y realiza un corte en forma de rectángulo a la tela en la zona que se muestra en las imágenes. Después retira la tela con la pinza. Si existe material excedente obstruyendo la zona de clip haz uso del cutter para removerlo.
14		Revisa que la pieza no tenga defecto de tela floja en la zona de curvas, de ser así detalla esa zona jalando nuevamente la tela y aplicando puntos de soldadura para eliminar el defecto.
15		Anota tu número de operador en la etiqueta de trazabilidad en la sección de Alineación.
16		Coloca la pieza en el rack wip de la siguiente operación.



Revisar toda la zona curva de la pieza, palpando con la punta de los dedos la parte que se muestra a continuación para asegurar que no presente tela floja (Punteo).



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>Inspección de Primera Pieza</td> <td>ACR410</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Registro Mantenimiento Autónomo</td> <td>APMR16</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primera Pieza	ACR410			Registro Mantenimiento Autónomo	APMR16			<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																							
Inspección de Primera Pieza	ACR410																									
Registro Mantenimiento Autónomo	APMR16																									
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>Rubén Colorado</td> <td style="text-align:center;">29/08/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Rubén Colorado	29/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Elaboró</td> <td style="text-align:center;">Rubén Colorado</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Ingeniería Aprobado por</td> <td style="text-align:center;">Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Producción recibido por</td> <td style="text-align:center;">Armando Cabello</td> </tr> </table>	Elaboró	Firma	Elaboró	Rubén Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello								
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																							
0	Creación de documento	Rubén Colorado	29/08/2024																							
Elaboró	Firma																									
Elaboró	Rubén Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																								
		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4																								
		HOJA 4 DE 4																								