

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Vaso	NA
1	Pistola de Aire	NA
1	Báscula	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	
1	92U61023	U611MCA M-TPPR LH LXR LSGN/5MK	
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 GMDON	
1	92U61051	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1	92U61052	U611MCA M-TPPR RH LXR LSGN/5MK	
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 GMDON	

Comentarios / Notas

En caso de que algún parámetro esté fuera de rango, notifique al líder y/o supervisor. Seguir proceso de plan de reacción.

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

#	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		Antes de iniciar a producir piezas realizar la prueba de Flujo para las 3 cabinas de aplicación de adhesivo: Adhesivo en Spacer, Adhesivo en telas y Adhesivo en sustratos.
2		Realiza la verificación de flujo siguiendo los siguientes pasos: 2.1.- Cerrar Valvula de aire y desconectar la manguera de aire de la pistola para tarar. 2.2.-Tomar un vaso vacío y colocarlo en la bascula para tarar. 2.3.-Toma el vaso y vacíale adhesivo con la pistola, tomando el tiempo con un cronometro, vaciar adhesivo en un tiempo total de 10 segundos.
3		Al haber alcanzado los 10 segundos, para de llenar el vaso.
4		Después pesa el vaso con el adhesivo en la bascula y registrar el valor en los registros correspondientes. AIR64 para cabina de telas y sustratos y AIR63 para cabina de spacer.
5		Complementar el proceso de verificación de pesos. Para ello dar piezas al inspector de calidad para la toma y verificación de pesos de adhesivo, sin adhesivo y con adhesivo en estado húmedo y seco. En telas, sustratos y spacer. En seco las piezas deben de completar el ciclo en el horno. Todo este procedimiento viene descrito detalladamente en la Instrucción de Trabajo ACI770.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

2.1 2.2 2.3 3 4

10 sec

Para cabina de Spacer, desconecte manguera de aire y retira el capuchón de la pistola.

5

IMAGENES DE REFERENCIA.

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 APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SUSTRATOS & TELAS</td> <td>AIR64</td> <td>CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SPACER</td> <td>AIR63</td> </tr> <tr> <td>Instrucción de Trabajo Toma de Pesos</td> <td>ACI770</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SUSTRATOS & TELAS	AIR64	CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SPACER	AIR63	Instrucción de Trabajo Toma de Pesos	ACI770			<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 style="text-align: center;">X</td> <td></td> <td style="text-align: center;">X</td> <td style="text-align: center;">X</td> <td style="text-align: center;">Tapones auditivos</td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X	X		X	X	Tapones auditivos
Documento	Código	Documento	Código																							
CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SUSTRATOS & TELAS	AIR64	CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SPACER	AIR63																							
Instrucción de Trabajo Toma de Pesos	ACI770																									
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																					
X	X		X	X	Tapones auditivos																					
Plan de reacción / Producto No conforme Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> 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>Creacion de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>27/06/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td>Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO CD0933</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>28/10/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creacion de documento	Rubén Colorado	27/06/2024	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO CD0933	Rubén Colorado	28/10/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SILLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Rubén Colorado</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> <td></td> </tr> </table>	Aprobación	Firma	SILLO CONTROL DE DOCUMENTOS	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	27/06/2024																							
1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO CD0933	Rubén Colorado	28/10/2024																							
Aprobación	Firma	SILLO CONTROL DE DOCUMENTOS																								
Elaboró	Rubén Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4	HOJA 1 DE 1																								