

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Tijeras	NA
1	Escala	NA
1	Ruteador	NA
1	Pistola de calor	360 ± 40 °C (VINIL) 400 ± 50 °C (PIEL)
1	Borrador	NA
1	Pinzas	NA
1	Cutter	NA
1	Fixture de Alineación	NA

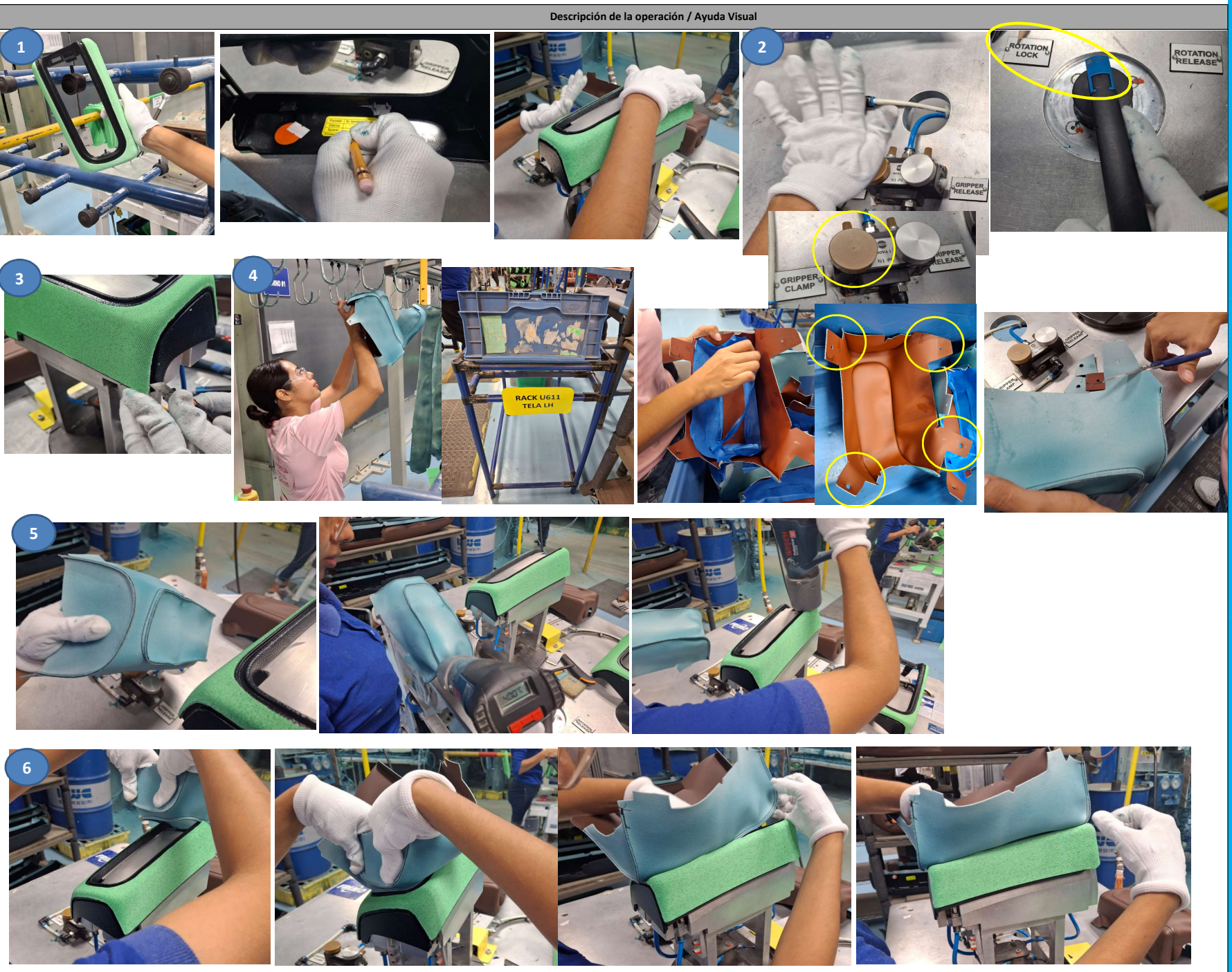
Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	
1	92U61023	U611MCA M-TPPR LHLXR LSGRY/SMK	
1	92U61024	U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61025	U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK	
1	92U61030	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY	
1	92U61031	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE	
1	92U61041	U611MCA M-TPPR LH LTH GMOON	

**Comentarios / Notas**

**Rota el fixture para facilitar la operación de alineación. Para ello usa la palanca para moverlo o desbloquear en dirección a "rotation release" y para bloquear en dirección a "rotation lock".**

**En caso de sospechar del ancho de la costura decorativa usa la escala para validar.**  
Tolerancia:  
**2.5 mm - 4 mm**

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, también de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia"
1		Toma un sustrato con spacer del rack wip, anota tu # de operador en la etiqueta de trazabilidad sección de Alineación y coloca la pieza en el nido del fixture.
2		Presiona el botón "gripper clamp" para asegurar la pieza. Y usa la palanca para bloquear la rotación, la punta color azul debe apuntar a "Rotation Lock".
3		Revisa si el spacer no tiene algun excedente de material que no se haya cortado en la operacion anterior, de ser así corta el material con ayuda del cutter.
4		Toma las telas con adhesivo del conveyor, colocarlas en el rack wip de telas, retirar la cinta color azul de la parte interna. Y realizar el corte en las cuatro pestañas con las tijeras. Coloca la tela cortada en el fixture.
5		Toma la pistola de calor y revisa que esté dentro del rango de temperatura que indica la sección de parámetros. Aplica calor en la tela y en el sustrato con spacer.
6		Una vez aplicado calor, comienza a alinear la tela sobre el sustrato. Para ello introduce el borde de la tela en todo el canal del sustrato asegurando que quede dentro del canal.



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

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																								
▽ 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 Primer Pieza</td> <td>ACR409</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autonomo</td> <td>APMR16</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primer Pieza	ACR409			Registro de Mantenimiento Autonomo	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>X</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X			X			
Documento	Código	Documento	Código																								
Inspección de Primer Pieza	ACR409																										
Registro de Mantenimiento Autonomo	APMR16																										
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																						
X			X																								
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación	Firma																								
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o linea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	<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 instrucción</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>15/08/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creacion de instrucción	Rubén Colorado	15/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <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	Rubén Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello											
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																								
0	Creacion de instrucción	Rubén Colorado	15/08/2024																								
Elaboró	Rubén Colorado																										
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																										
Producción recibido por	Armando Cabello																										
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV4		HOJA 1 DE 3																									

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Tijeras	NA
1	Escala	NA
1	Ruteador	NA
1	Pistola de calor	360 ± 40 °C (VINIL) 400 ± 50 °C (PIEL)
1	Borrador	NA
1	Pinzas	NA
1	Cutter	NA
1	Fixture de Alineación	NA

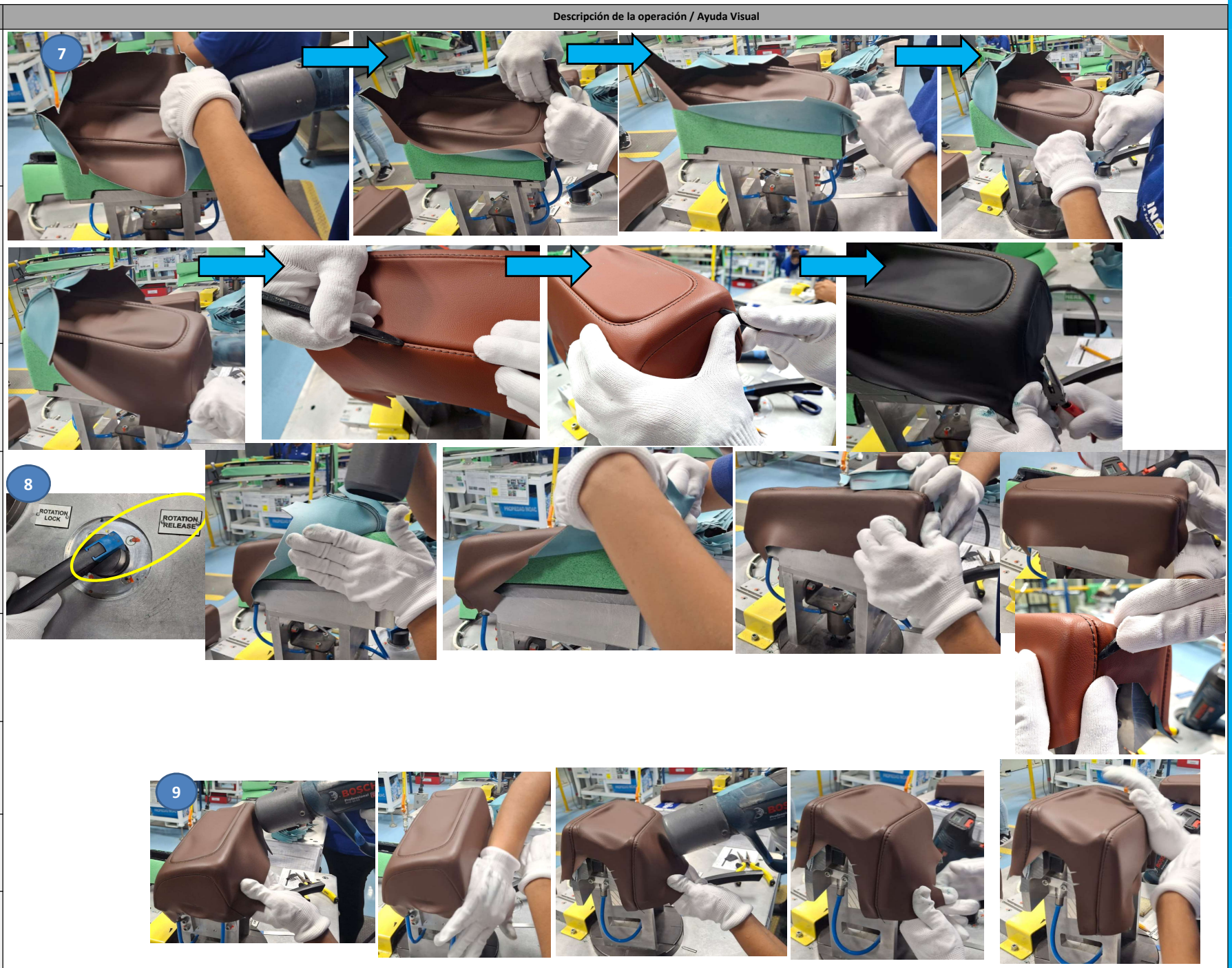
Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	
1	92U61023	U611MCA M-TPPR LHLXR LSGRY/SMK	
1	92U61024	U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61025	U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK	
1	92U61030	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY	
1	92U61031	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE	
1	92U61041	U611MCA M-TPPR LH LTH GMOON	

**Comentarios / Notas**

Rota el fixture para facilitar la operación de alineación. Para ello usa la palanca para moverlo o desbloquear en dirección a "rotation release" y para bloquear en dirección a "rotation lock".

En caso de sospechar del ancho de la costura decorativa usa la escala para validar.  
Tolerancia:  
**2.5 mm - 4 mm**

#	Aspecto	Pasos del proceso
7		Aplica calor a la tela y spacer. Después, gira la tela hacia abajo alineando la tela en el canal de la parte lateral del sustrato. En caso de ser necesario usa el ruteador para acomodar la tela al canal de arriba y abajo. Usa las pinzas para jalar la tela hacia abajo en caso de ser necesario.
8		Mueve la palanca y rota el fixture. De modo que quede la parte lateral de frente. Procede a alinear esa parte, aplicando calor y jalando la tela hacia abajo. Asegura que la tela quede dentro del canal, de ser necesario usa el ruteador para acomodar la tela en el canal.
9		Rota el fixture para continuar la alineación de las partes laterales. Aplica calor a la tela y al spacer y después alinea la tela.



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

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 Primer Pieza</td> <td>ACR409</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autonomo</td> <td>APMR16</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primer Pieza	ACR409			Registro de Mantenimiento Autonomo	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>X</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X			X		
Documento	Código	Documento	Código																							
Inspección de Primer Pieza	ACR409																									
Registro de Mantenimiento Autonomo	APMR16																									
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																					
X			X																							
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																								
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	<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 instrucción</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>15/08/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creacion de instrucción	Rubén Colorado	15/08/2024	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td>Rubén Colorado</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	Rubén Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello								
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																							
0	Creacion de instrucción	Rubén Colorado	15/08/2024																							
Elaboró	Firma																									
Rubén Colorado	Rubén Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV4	HOJA 2 DE 3																								

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Tijeras	NA
1	Escala	NA
1	Ruteador	NA
1	Pistola de calor	360 ± 40 °C (VINIL) 400 ± 50 °C (PIEL)
1	Borrador	NA
1	Pinzas	NA
1	Cutter	NA
1	Fixture de Alineación	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	

Comentarios / Notas

Rota el fixture para facilitar la operación de alineación. Para ello usa la palanca para moverlo o desbloquear en dirección a "rotation release" y para bloquear en dirección a "rotation lock".

En caso de sospechar del ancho de la costura decorativa usa la escala para validar.  
Tolerancia:  
**2.5 mm - 4 mm**

#	Aspecto	Pasos del proceso
10		En caso de sospechar del ancho de costura. Revisa que no sobrepase los 4mm de ancho usando la escala con la marca en color azul y también que no presente defecto de costura angosta en la curva (ver tolerancias en sección de notas). De ser así retira la tela y notifica a tu coordinador para dar disposición y usa una nueva tela para alinear repitiendo todos los pasos anteriores descritos en esta EOA.
11		Revisa también que la pieza no presente manchas de adhesivo y en caso de detectar que la pieza tenga alguna mancha, limpiarla usando el borrador.
12		Al terminar de alinear, inspecciona la pieza que esté correctamente alineada, que no tenga arrugas y que la costura de la tela esté dentro del canal. Detalla en caso de tener alguna condición mencionada anteriormente. Después retira la pieza del nido, presionando el botón de Gripper Release.
13		Coloca la pieza en el rack de WIP de la siguiente operación.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
<p><b>10</b></p>  <p><b>11</b></p>  <p><b>12</b></p> 	<p><b>13</b></p> 

**Nota:** Si el ancho de la costura decorativa sobrepasa la marca en color azul (4mm), no pasa. O si esta muy angosta en la curva. Retire tela y usar una nueva. Notifica a tu coordinador para darle disposición a la tela con defecto.

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

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>Inspección de Primer Pieza</td> <td>ACR409</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autonomo</td> <td>APMR16</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primer Pieza	ACR409			Registro de Mantenimiento Autonomo	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 style="text-align:center;">X</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X			X		
Documento	Código	Documento	Código																							
Inspección de Primer Pieza	ACR409																									
Registro de Mantenimiento Autonomo	APMR16																									
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																					
X			X																							
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																								
<p><b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b></p> <p><b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b></p>	<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 instrucción</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>15/08/2024</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creacion de instrucción	Rubén Colorado	15/08/2024	<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> <th>Ingeniería Aprobado por</th> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <th>Producción recibido por</th> <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 instrucción	Rubén Colorado	15/08/2024																							
Elaboró	Firma																									
	Rubén Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV4		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																								