

**1.0.- ALCANCE**

Esta instrucción aplica para el proceso de funcionamiento operativo de la máquina Soldadura Infrastake - Pokayoke LH & RH de la línea Ford U625.

**2.0.- RESPONSABILIDAD**

Es responsabilidad del operador asignado en la máquina el seguir esta instrucción.

**3.0.- DEFINICIONES**

La Máquina de Soldadura Infrastake de manera automática realiza el proceso de soldadura de la lámpara con el sustrato en puntos específicos, asegurando la correcta unión de ambas partes.

**4.0.- INSTRUCCIÓN**

**4.1** Es responsabilidad del operador asignado portar su equipo de EPP completo para la operación.



**4.1.1** Siga las siguientes indicaciones para el correcto funcionamiento de la Soldadura Infrastake - Pokayoke RH & LH:



**SOLDADORA INFRA  
RH**

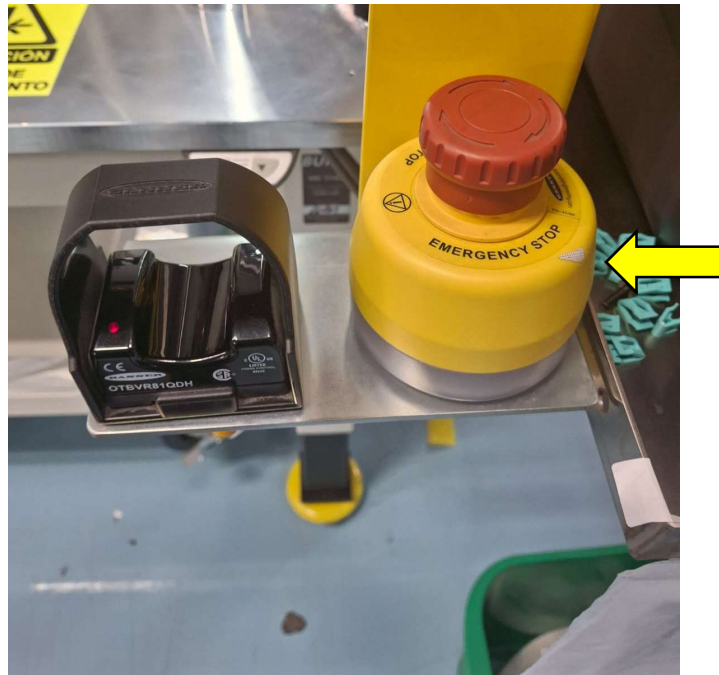


**SOLDADORA INFRA  
LH**

**4.2** Verifica que el equipo esté energizado. El switch debe de estar en posición de ON. De no ser así, notificar a Mantenimiento.



**4.3** Verifica que no esté activado el paro de emergencia. De estar activado, procede a desactivarlo girando la perilla a favor de las manecillas del reloj.



**4.4** Verifica que la impresora esté encendida y conectada a la red. Ambos iconos señalados deben estar en color verde. De no ser así notificar a Mantenimiento.

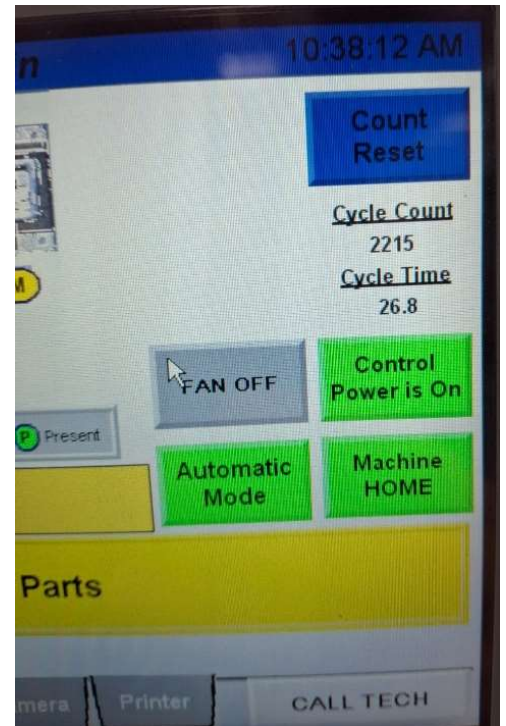
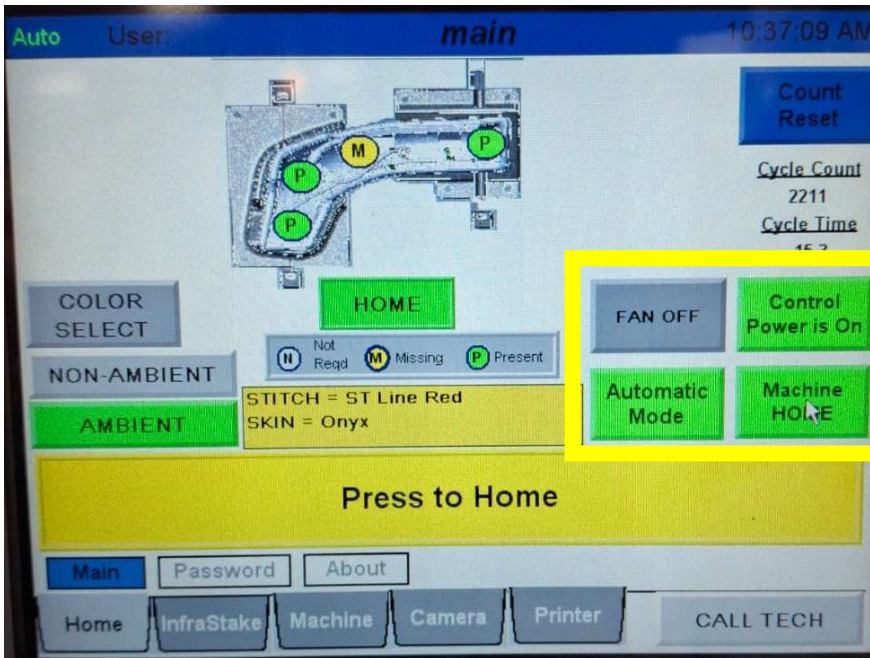


Smart Calibration  
Calibración inteligente  
Calibrage intelligent

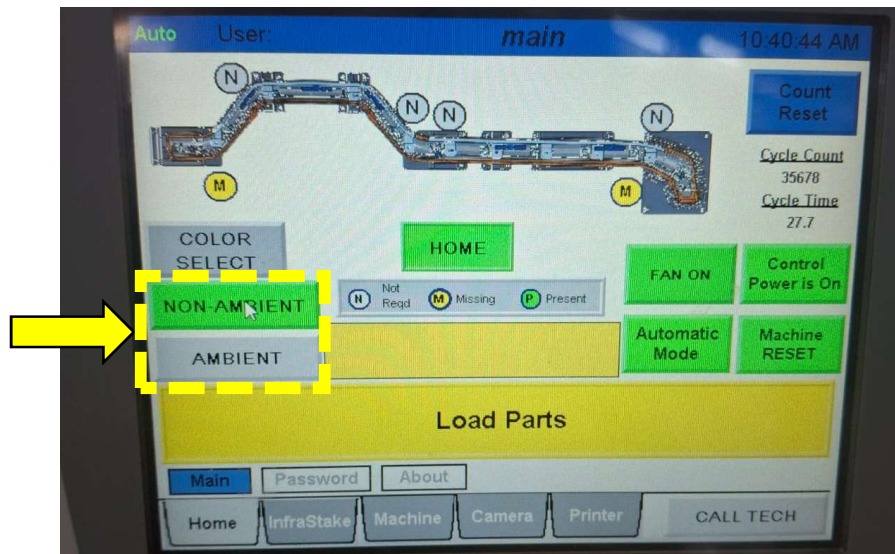


Después de haber cambiado el rollo de etiquetas y las etiquetas salen movidas (imagen en rojo), realice la calibración inteligente, presionando al mismo tiempo los botones de pausa "||" y "X". La impresora calibrará automáticamente la impresión.

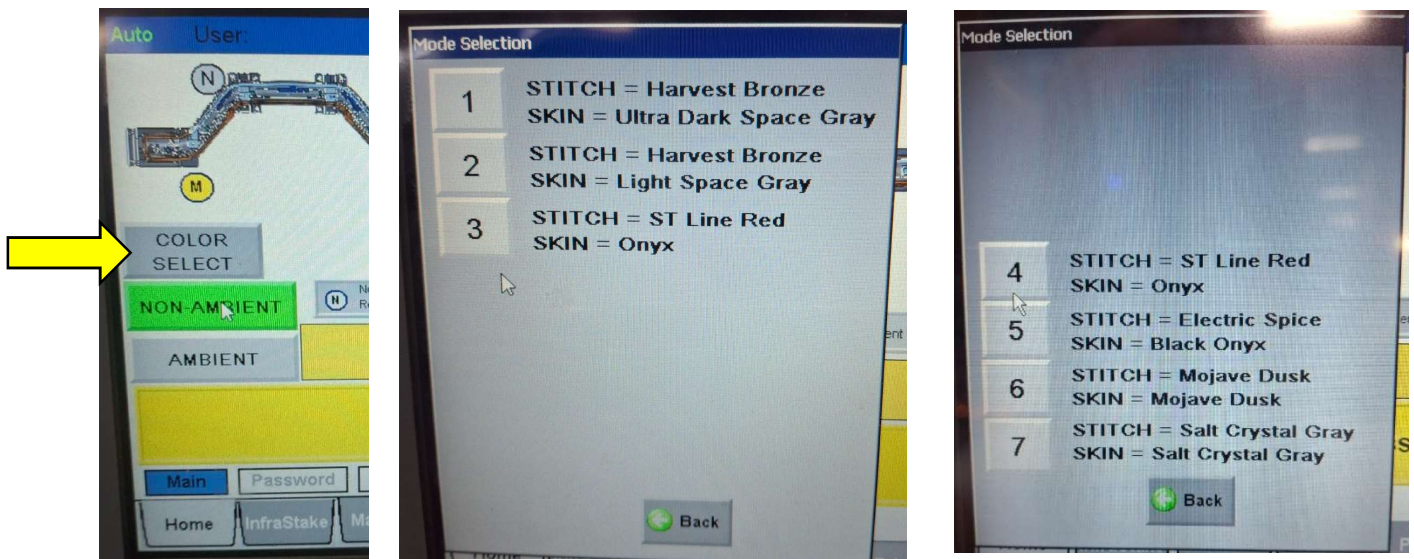
**4.5** Dirigete a la pantalla y verifica que la máquina esté en HOME, Modo Automático y Control Power en ON. Los tres botones deben estar en verde. De no ser así notificar a mantenimiento.



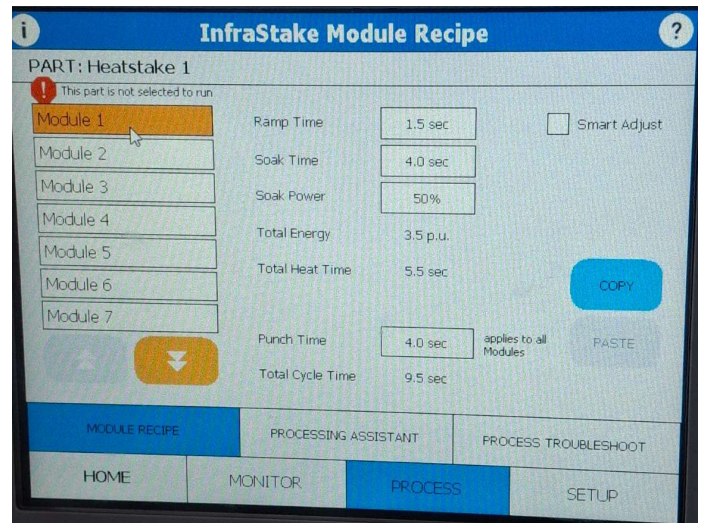
**4.6** Dirígete a la pantalla HMI de la máquina y Selecciona botón NON-AMBIENT para piezas sin luz. Selecciona botón AMBIENT para piezas con luz. Al estar seleccionado se encenderá el botón en color verde.



**4.7** Presiona en la pantalla el botón COLOR SELECT para seleccionar el Número de Parte de producto terminado de acuerdo a la configuración de COLOR. Apóyate en la ayuda visual AIAV59 para tener la referencia del número de parte y pantalla de máquina.



**4.8** Para visualizar los parámetros a los cuales está seteada la máquina presione botón InfraStake, se abrirá otra pantalla donde podrá visualizar como está seteado cada uno de los módulos Infra. Para LH son 2 módulos, para RH son 9 módulos, de no estar algún parámetro dentro de rango como se especifica en el AIR132 notificar a mantenimiento para el ajuste.



**4.9** Al iniciar ciclo, el herramental de la máquina bajará y comenzará el proceso de soldadura. Se observará el calor generado en cada uno de los módulos de soldadura. No interrumpir el ciclo, alejarse de las cortinas de seguridad.



**4.10** Verifique que los parámetros de soldadura para cada uno de los módulos se encuentren dentro del rango que indica el AIR132. Registre parámetros en el documento AIR132 Hoja de Parámetros.

**4.11 Plan de Reacción:** En caso de que se presente alguna falla en el proceso de arranque de la máquina Soldadora Infrastake & Pokayoke o en la corrida de producción durante el turno o algún parámetro esté fuera de lo que indica el AIR132, notificar al supervisor de producción/mantenimiento y/o ing de procesos.



Ante cualquier condición insegura que detectes en tu area.



Comunique al Supervisor y/o coordinador del Área el problema.



Espere instrucciones por parte de su supervisor y/o coordinador para de inicio a sus actividades

**5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

- AIR132 Hoja de Parámetros
- EOA599 U625 Soldadura INFRATAKE & Pokayoke LH
- EOA589 U625 Soldadura INFRATAKE & Pokayoke RH