

Clave /Revisión EOA	EOA346 - REV6	PROCESO		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ			Innovation & Action INOAC			
Programa	910B	Aplicación de adhesivo								
Línea o Estación	Knee pad LH y RH	Ruta	Costura unión → Costura vista → Aplicación de adhesivo → Colocación de foam pad → Alineación → Compresión → Soldadura → Colocación de clips → Poka Yoke → Inspección y empaque						Nivel de emisión	
Número de parte	31910001 al 31910012		Producción					Prelanzamiento		

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cabina de adhesivo	AIR102
1	Pistola de adhesivo frontal	AIR102
1	Pistola de adhesivo posterior	AIR102
1	Fixture para aplicación de adhesivo (RAQUETAS)	AIR102
1	Horno de curado	AIR102

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89552	910B INSRT PAD ASSY IPSFTY NO1	
1	89553	910B INSRT PAD ASSY IPSFTY NO2	
1	11157	Penguin Cement 321 LH	

Comentarios / Notas


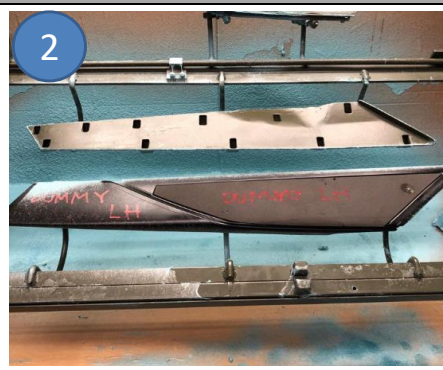

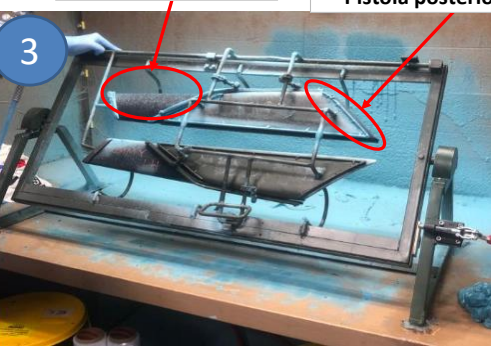


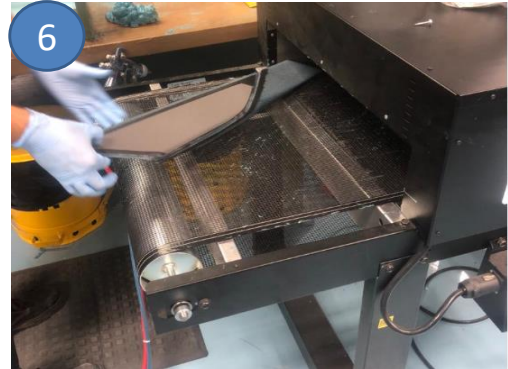
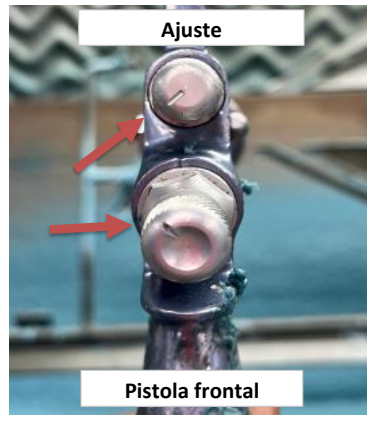

DISTANCIA DE APLICACIÓN PISTOLA
20-30 CM DE LA SUPERFICIE

RETIRAR EXCESO DE ADHESIVO EN LAS MANOS
UTILIZANDO LA ESPONJA AL LADO DEL FIXTURE.



#	Aspecto	Pasos del proceso
0	◆	Antes de comenzar el proceso de aplicación de adhesivo debemos contar con nuestro EPP completo y llenar el registro de parametros de cabina.
1		Tomamos un sustrato de raqueta (Knee pad) del programa 910 de la caja correspondiente.
2		Colocamos el sustrato en el fixture de cabina de adhesivo, poniendolo en el nido del lado correcto, verificando que se encuentre el DUMMY para equilibrar el fixture.
3	◆	Se procede a rociar el adhesivo a la pieza por la parte frontal dentro del fixture, utilizando la pistola frontal solo para la zona más abierta, y para las zonas más angostas usar la pistola posterior, procurando no dejar ningun espacio sin adhesivo, comenzando de izquierda a derecha.
4	◆	Se voltea el fixture para rociar de adhesivo la parte de atrás de la pieza, utilizando la pistola para la parte posterior.
5		Se retira la pieza verificando que todo el adhesivo este aplicado uniformemente.
6	◆	Una vez retirada la pieza se procede a colocarla dentro del horno para secar el adhesivo.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

Pistola frontal **Pistola posterior** **Pistola posterior**

Ajuste **Ajuste**

Pistola frontal **Pistola posterior**

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					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Control de variables cabina de adhesivo 910B	AIR102	Registro de inspección de primera pieza	ACR294	X	X		X	X	
	Quality Check Poin	ACI561	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16						
	Check list de llenado de adhesivo a olla	AIR08								
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
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	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	14/07/2022						
	1	Correcta colocación de cinta de trazabilidad	Ricardo Careaga	11/10/2022	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	2	Se detalla más el proceso de aplicación de adhesivo	Tadeo Rodríguez	11/11/2022						
	3	Indicar posición de ajuste para pistola.	Ricardo Careaga	25/01/2023	Producción recibido por		Armando Cabello			
	4	Se cambia simbología correcta y se agrega doc. Relacionados	Daniela Rodríguez	05/08/2024						
5	Se elimina simbología de CC en paso 3.	Daniela Rodríguez	28/08/2024	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 1 DE 1				
6	Se cambia el NP del sustrato	Daniela Rodríguez	05/07/2025							