

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola para soldar	.3 +/- .05 seg

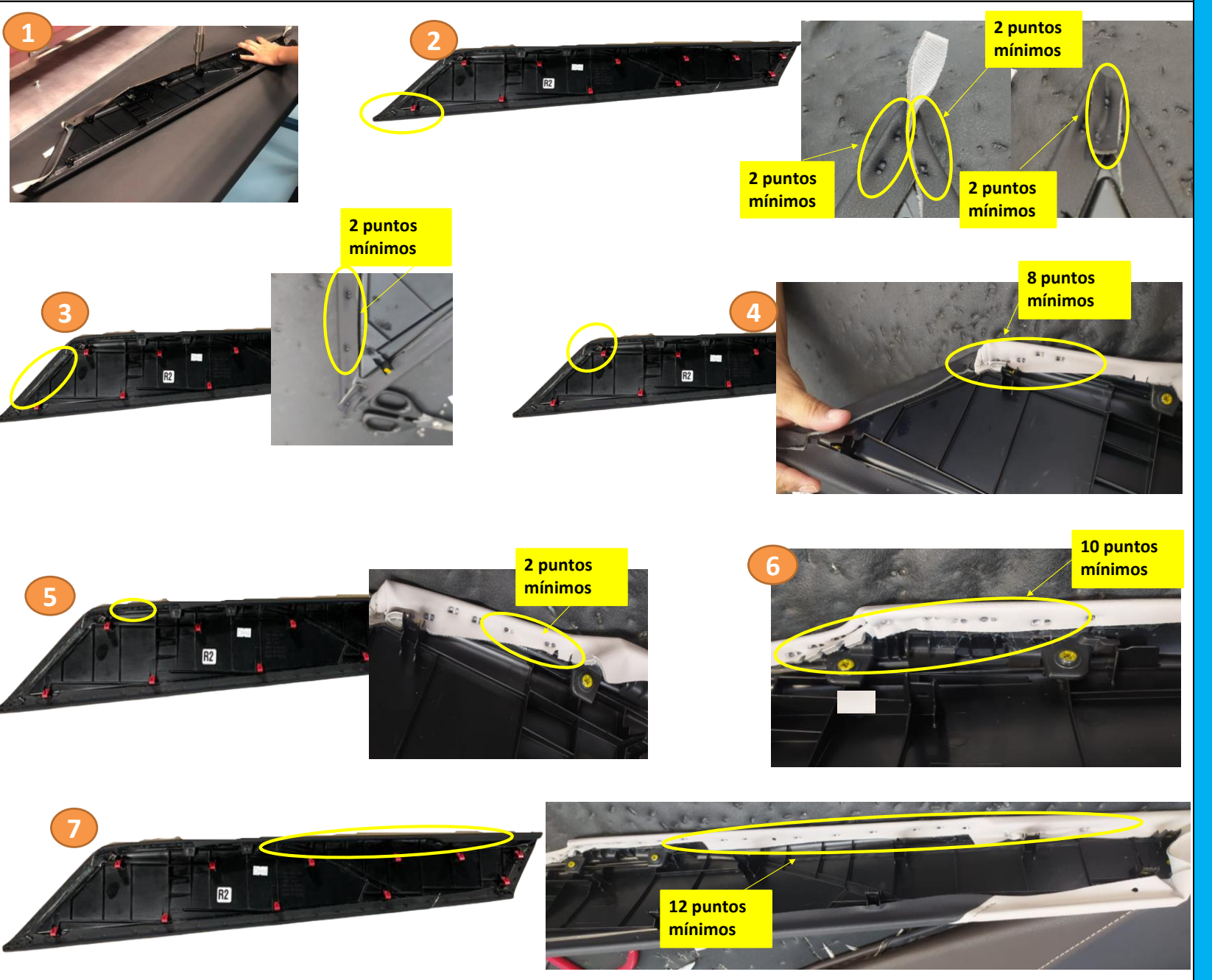
Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	31910001	Knee pad RH	
1	31910002	Knee pad RH	
1	31910003	Knee pad RH	
1	31910004	Knee pad RH	
1	31910005	Knee pad RH	
1	31910006	Knee pad RH	
1	31910007	Knee pad LH	
1	31910008	Knee pad LH	
1	31910009	Knee pad LH	
1	31910010	Knee pad LH	
1	31910011	Knee pad LH	
1	31910012	Knee pad LH	

CANTIDAD DE PUNTOS DE SOLDADURA: 73 mínimo

TIEMPO DE SOLDADURA: 0.3 ± 0.05s

Esta prohibido cortar con cualquier otro instrumento o herramienta diferente a las tijeras, que pueda dañar la pieza.

#	Aspecto	Pasos del proceso
1	◆	Verificar que la pieza no tenga <u>daños/hundimientos</u> por el proceso anterior en el sustrato y en la tela. Comience a soldar a lo largo de la pieza ajustando a tela de manera que no queden arrugas ni algun otro defecto. <u>En caso de que se detecte un hundimiento, se deberá estirar la pieza y soldar.</u>
2		Comenzar el proceso en la esquina señalada. Del lado ancho en la parte inferior. Soldar mínimo dos puntos en cada pestaña. Cortar el exceso de tela y doblar la punta soldando mínimo otros 2 puntos. (En total serían 6 puntos en esta esquina. No puede quedar tela suelta. Ver fotografía de nota Hoja 2. ★)
3		En la siguiente zona colocar mínimo 2 puntos de soldadura.
4		En la esquina señalada (lado ancho esquina superior) colocar mínimo 8 puntos de soldadura. No puede quedar tela suelta. Ver fotografía de nota Hoja 2. ★
5		Colocar mínimo 2 puntos de soldadura en la zona señalada. (Entre la esquina y el tornillo)
6		De la esquina del tornillo 1 al tornillo 2 colocar mínimo 10 puntos de soldadura.
7		A lo largo de la pieza en la zona señalada colocar mínimo 12 puntos de soldadura.



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

OTROS	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>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR298</td> <td>Quality Check Point</td> <td>ACIS67</td> </tr> <tr> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td>APMR16</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Registro de inspección de primera pieza	ACR298	Quality Check Point	ACIS67	Registro de 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																																							
Registro de inspección de primera pieza	ACR298	Quality Check Point	ACIS67																																							
Registro de 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 linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>Creación de documento</td><td>Ricardo Careaga</td><td>18/07/2022</td></tr> <tr><td>1</td><td>Se actualizan cantidad de puntos de soldadura</td><td>Ricardo Careaga</td><td>11/03/2024</td></tr> <tr><td>2</td><td>Se agregan documentos relacionados y cambia simbología</td><td>Daniela Rodríguez</td><td>05/08/2024</td></tr> <tr><td>3</td><td>Se elimina símbolo incorrecta.</td><td>Daniela Rodríguez</td><td>26/08/2024</td></tr> <tr><td>4</td><td>Se estandarizan puntos de soldadura por zona</td><td>Daniela Rodríguez</td><td>27/08/2024</td></tr> <tr><td>5</td><td>Se agrega fotografía en nota de hoja 2 y se agrega información en puntos de soldadura de esquinas. Se agrega paso 12.</td><td>Daniela Rodríguez</td><td>03/04/2025</td></tr> </tbody> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	18/07/2022	1	Se actualizan cantidad de puntos de soldadura	Ricardo Careaga	11/03/2024	2	Se agregan documentos relacionados y cambia simbología	Daniela Rodríguez	05/08/2024	3	Se elimina símbolo incorrecta.	Daniela Rodríguez	26/08/2024	4	Se estandarizan puntos de soldadura por zona	Daniela Rodríguez	27/08/2024	5	Se agrega fotografía en nota de hoja 2 y se agrega información en puntos de soldadura de esquinas. Se agrega paso 12.	Daniela Rodríguez	03/04/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> <th>SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Elaboró</td> <td style="text-align: center;">Daniela Rodríguez</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Ingeniería Aprobado por</td> <td style="text-align: center;">Mariano Monroy</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Producción recibido por</td> <td style="text-align: center;">Armando Cabello</td> <td></td> </tr> </table>	Elaboró	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró	Daniela Rodríguez		Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy		Producción recibido por	Armando Cabello	
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																							
0	Creación de documento	Ricardo Careaga	18/07/2022																																							
1	Se actualizan cantidad de puntos de soldadura	Ricardo Careaga	11/03/2024																																							
2	Se agregan documentos relacionados y cambia simbología	Daniela Rodríguez	05/08/2024																																							
3	Se elimina símbolo incorrecta.	Daniela Rodríguez	26/08/2024																																							
4	Se estandarizan puntos de soldadura por zona	Daniela Rodríguez	27/08/2024																																							
5	Se agrega fotografía en nota de hoja 2 y se agrega información en puntos de soldadura de esquinas. Se agrega paso 12.	Daniela Rodríguez	03/04/2025																																							
Elaboró	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																																								
Elaboró	Daniela Rodríguez																																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																																									
Producción recibido por	Armando Cabello																																									
		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 2																																								

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola para soldar	.3 +/- .05 seg

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	31910001	Knee pad RH	
1	31910002	Knee pad RH	
1	31910003	Knee pad RH	
1	31910004	Knee pad RH	
1	31910005	Knee pad RH	
1	31910006	Knee pad RH	
1	31910007	Knee pad LH	
1	31910008	Knee pad LH	
1	31910009	Knee pad LH	
1	31910010	Knee pad LH	
1	31910011	Knee pad LH	
1	31910012	Knee pad LH	

Comentarios / Notas

Las piezas con las siguientes con las siguientes condiciones NO son aceptables

#	Aspecto	Pasos del proceso
8		En la esquina superior del lado más pequeño de la pieza, soldar mínimo 10 puntos de soldadura. No puede quedar tela suelta. Ver fotografía de nota. ★
9		En la siguiente zona colocar mínimo 2 puntos de soldadura.
10		En la última esquina (lado pequeño esquina inferior) colocar mínimo 6 puntos de soldadura. No puede quedar tela suelta. Ver fotografía de nota. ★
11		Soldar mínimo 15 puntos de soldadura a lo largo de la pieza en la zona faltante.
12		Al terminar la pieza, la herramienta se debe colocar en la zona determinada de la mesa como se puede ver en la imagen.

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																																								
▽ 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>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR298</td> <td>Quality Check Point</td> <td>ACIS67</td> </tr> <tr> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td>APMR16</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Registro de inspección de primera pieza	ACR298	Quality Check Point	ACIS67	Registro de 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																																							
Registro de inspección de primera pieza	ACR298	Quality Check Point	ACIS67																																							
Registro de 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;"> <thead> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>18/07/2022</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se actualizan cantidad de puntos de soldadura</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>11/03/2024</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se agregan documentos relacionados y cambia simbología</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>05/08/2024</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se elimina símbolo incorrecta.</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>26/08/2024</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se estandarizan puntos de soldadura por zona</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>27/08/2024</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Se agrega fotografía en nota de hoja 2 y se agrega información en puntos de soldadura de esquinas. Se agrega paso 12.</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>03/04/2025</td> </tr> </tbody> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	18/07/2022	1	Se actualizan cantidad de puntos de soldadura	Ricardo Careaga	11/03/2024	2	Se agregan documentos relacionados y cambia simbología	Daniela Rodríguez	05/08/2024	3	Se elimina símbolo incorrecta.	Daniela Rodríguez	26/08/2024	4	Se estandarizan puntos de soldadura por zona	Daniela Rodríguez	27/08/2024	5	Se agrega fotografía en nota de hoja 2 y se agrega información en puntos de soldadura de esquinas. Se agrega paso 12.	Daniela Rodríguez	03/04/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Daniela Rodríguez</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> </tbody> </table>	Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró	Daniela Rodríguez		Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy		Producción recibido por	Armando Cabello	
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																							
0	Creación de documento	Ricardo Careaga	18/07/2022																																							
1	Se actualizan cantidad de puntos de soldadura	Ricardo Careaga	11/03/2024																																							
2	Se agregan documentos relacionados y cambia simbología	Daniela Rodríguez	05/08/2024																																							
3	Se elimina símbolo incorrecta.	Daniela Rodríguez	26/08/2024																																							
4	Se estandarizan puntos de soldadura por zona	Daniela Rodríguez	27/08/2024																																							
5	Se agrega fotografía en nota de hoja 2 y se agrega información en puntos de soldadura de esquinas. Se agrega paso 12.	Daniela Rodríguez	03/04/2025																																							
Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																																								
Elaboró	Daniela Rodríguez																																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																																									
Producción recibido por	Armando Cabello																																									
	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4	HOJA 2 DE 2																																								