

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola para soldar	0.3 ± 0.05s
1	Pinzas	
1	Tijeras	

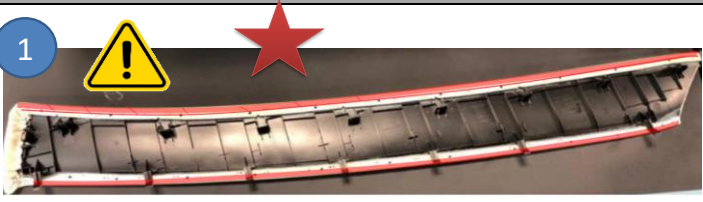
Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
	31910020	910B PCLTR FSHPNL No2 FMG/SHLL	
	31910021	910B PCLTR FSHPNL No2 HZL/HZL	
	31910022	910B PCLTR FSHPNL No2 BLK/GRY	
	31910023	910B LCLTR FSHPNL No2 FMG/SHLL	
	31910024	910B LCLTR FSHPNL No2 DKSP/TPE	
	31910025	910B LCLTR FSHPNL No2 BLK/GRY	
	31910026	910B LCLTR FSHPNL No2 BLK/RED	

CANTIDAD DE PUNTOS DE SOLDADURA: 57 mínimo
TIEMPO DE SOLDADURA : 0.3 ± 0.05s


Al momento de relizar un corte de excedente se tiene que utilizar tijeras. No se permiten arrugas como la primera imagen, el límite permitido son las fotografías en verde.

★


#	Aspecto	Pasos del proceso
1	◆	Verificar que la pieza no tenga daños 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 algún otro defecto. <u>No se debe de soldar en la zona roja de la pieza, los puntos de soldadura deben estar a la altura de donde se colocan los pines de alineación hacia adentro del sustrato.</u>
2		Soldar en la parte inferior y comenzar a ajustar la tela excedente en las esquinas, de ser necesario utilizar pinzas para estirar la tela y en caso de ser necesario remover el excedente de material con tijeras.
3		Continuar soldando las esquinas interiores asegurando de no dañar las bases de los clips, revise el ajuste de la tela sea correcto sin que estos generen arruga. Como se ve en las últimas imágenes en amarillo.
4		Realizar los 57 puntos de soldadura necesarios de manera que la tela en la superficie quede completameante estirada ,asegurando que la tela no obstruya el sustrato.
5	◆	Una vez soldada toda la pieza verificar que no existan arrugas ni mal formaciones en la pieza ni todo aquello que implique un retrabajo.
6		Colocar la pieza el rack para el siguiente proceso.




1




2




3



3




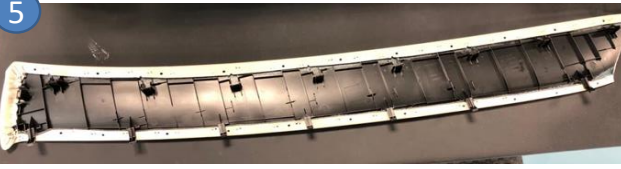
4



4

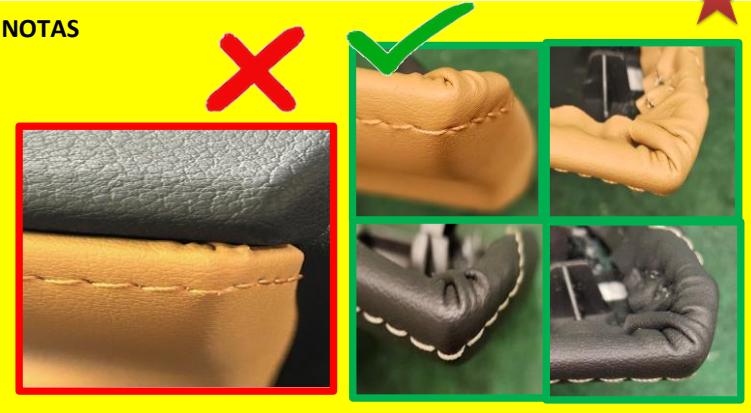
Puntos de soldadura por zonas.





5

NOTAS



SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A
		LU	N/A
	OTROS	PLC	N/A
		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	Quality Check Point	ACI580	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	X					
Plan de reacción / Producto No conforme	Registro de inspección de primera pieza	ACR311								
	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
	0	Creación de documento	Ricardo Carega	18/07/2022	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	1	Se agrega soldadura por zona	Ricardo Carega	23/01/2023	Producción recibido por		Armando Cabello			
	2	Se modifica paso 4 respecto a cantidad de puntos de soldadura y se agrega paso 6.	Orlando Barco	08/02/2024						
	3	Se agrega característica especial y documentos relacionados	Daniela Rodríguez	05/08/2024						
	4	Se agrega nota sobre arrugas y fotografías.	Daniela Rodríguez	05/12/2025						
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					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 1	