

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	89554	★ 910B INSRT PAD CLSTR IPSFTY N1	
1	11157	Penguin Cement 321 LH	





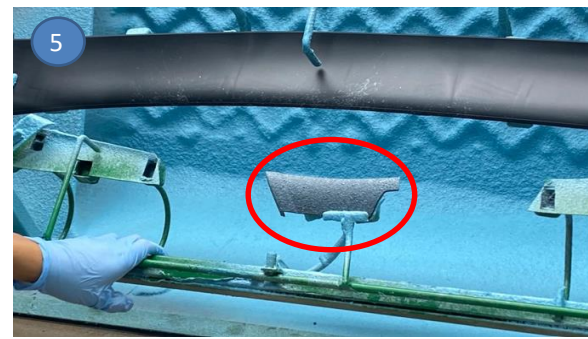
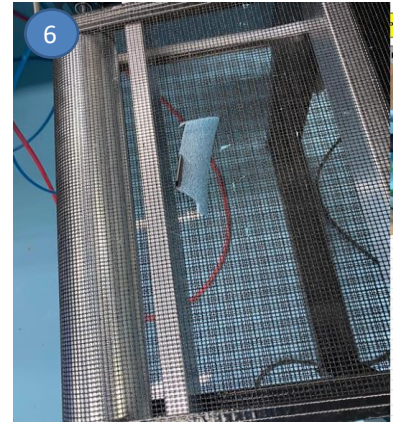
Comentarios / Notas

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 todo nuestro EPP adecuado(lentes, mascarilla, guantes, botas de seguridad).
1		Tomamos un sustrato D-SIDE de la caja correspondiente.
2		Colocamos el sustrato en el fixture de cabina de adhesivo, poniéndolo en el nido del lado correcto.
3	◆	Se procede a rociar el adhesivo a la pieza dentro del fixture, procurando no dejar ningún espacio sin adhesivo, comenzando de arriba hacia abajo dando tres pasadas cubriendo la pieza.
4	◆	Se voltea el fixture para rociar de adhesivo de 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	
	
	
	

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					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
▽ Symbol as CC /Características especial	Control de variables cabina de adhesivo 910B	AIR102	Registro de inspección de primera pieza	ACR287	X	X		X	X	
	Quality Check point	ACI555	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	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez		CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.3	
	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	18/07/2022						
	1	Colocación correcta de etiqueta de trazabilidad	Ricardo Careaga	20/09/2022						
	2	Se agregaron documentos relacionados	Daniela Rodríguez	05/08/2024						
3	Se cambia el NP del sustrato	Daniela Rodríguez	05/07/2025	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy				
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones					Producción recibido por		Armando Cabello			