

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola de soldadura	

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89554 ★	910B INSRT PAD CLSTR IPSFTY N1	

Puntos de soldadura mínimo: 15
Tiempo de soldadura: 0.3 ± 0.05 segundos
Al momento de relizar un corte de excedente se tiene que utilizar tijeras
Esta prohibido cortar con cualquier otro instrumento o herramienta que pueda dañar la pieza.

#	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.
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		Soldar las esquinas interiores asegurando de no dañar las bases de los clips, revise el ajuste de la tela sea correcto sin que estos generen arrugas.
4		Realizar los 15 puntos de soldadura necesarios de manera que la tela en la superficie quede completamente 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.



SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A
		LU	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>Quality Check Point</td> <td>ACI559</td> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td>APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR383</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACI559	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR383			<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																															
Quality Check Point	ACI559	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16																															
Registro de inspección de primera pieza	ACR383																																	
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>Ri cardo Careaga</td> <td>20/07/2022</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se agregan puntos de soldadura por zona</td> <td>Ricardo Careaga</td> <td>23/01/2023</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se agregan documentos relacionados y formato nuevo y materiales</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>06/08/2024</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se elimina símbolo CC en imagen paso 5.</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>28/08/2024</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se cambia el NP del sustrato</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>05/07/2025</td> </tr> </tbody> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Ri cardo Careaga	20/07/2022	1	Se agregan puntos de soldadura por zona	Ricardo Careaga	23/01/2023	2	Se agregan documentos relacionados y formato nuevo y materiales	Daniela Rodríguez	06/08/2024	3	Se elimina símbolo CC en imagen paso 5.	Daniela Rodríguez	28/08/2024	4	Se cambia el NP del sustrato	Daniela Rodríguez	05/07/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Firma</th> <th>SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Daniela Rodríguez</td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> </tr> </tbody> </table>	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	Ri cardo Careaga	20/07/2022																															
1	Se agregan puntos de soldadura por zona	Ricardo Careaga	23/01/2023																															
2	Se agregan documentos relacionados y formato nuevo y materiales	Daniela Rodríguez	06/08/2024																															
3	Se elimina símbolo CC en imagen paso 5.	Daniela Rodríguez	28/08/2024																															
4	Se cambia el NP del sustrato	Daniela Rodríguez	05/07/2025																															
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 1																																