

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de compresión RH	VER AIR132

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH W/LT BK OX/RD	RH AMBIENT
1		U625 MID PNL RH W/LT MVDS/MVDS	
1		U625 MID PNL RH W/LT STCL/STCL	
1		U625 MID PNL RH W/LT BK OX/SPC	
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH DK SGY/BZ	RH NON AMBIENT
1		U625 MID PNL RH SPC GY/BZ	
1		U625 MID PNL RH OX/L RD	
1		U625 MID PNL RH BK OX/SPC	

**Verificar que al terminar el proceso de compresión la pieza no presente defectos, de ser así, al tener 3 o más piezas seguidas notificar al líder y/o supervisor de producción e ingeniero de Procesos.**

**Si la pieza antes de pasarla a compresión está mal alineada, no comprimir y avisar al coordinador.**

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo y de llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia"
1		Para consultar acerca del funcionamiento operativo y puesta en marcha de la maquina ver Instrucción de Trabajo AI187.
2	★	Realice la rutina de limpieza del herramental superior, pasando un trapo limpio con alcohol a la frecuencia que indica el registro AIR188.
3		Antes de colocar piezas en el fixture asegura que el herramental de compresión corresponda al modelo a producir: Ambient o Non ambient. Ver en el panel del fixture. Ver AIAV-55 según número de parte a producir.
4		Tomar la pieza del rack para colocarla en el nido de compresión, verificar colocación correcta de pieza y que la tela sobrante de todo el contorno no quede atrapada o aplastada en el nido para prevenir arrugas y daños por compresión, si notas tela atrapada abajo del sustrato estírala para acomodarla. Si notas exceso de arrugas en las curvas estira la tela hacia abajo.
5		Una vez que las luces del panel se enciendan iniciar ciclo de compresión colocando tu dedo en el sensor.
6		Terminado el ciclo de compresión, tomar la pieza hasta que la luz indicadora este encendida color verde. Sacar la pieza quitandola del nido por el lado derecho #1 y después del centro #2.
7	◆	Con la pieza fuera de la máquina, verifique que la pieza no se haya dañado, presente alguna contaminación, mancha de adhesivo, marca, hundimiento, quemadura, costura fuera de canal, mala alineación, exceso de arrugas en curvas de ser así notifica a tu coordinador y/o supervisor para evaluar la pieza. Solicitar apoyo al ingeniero de procesos en caso de ser repetitivo el defecto.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

**Tomar la pieza de la zona central**

**Presionar las 3 zonas para embonar pieza correctamente en nido**

**Valida antes de dar ciclo que la tela no quede atrapada abajo del sustrato para evitar daño.**

**LUZ INDICADORA**

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


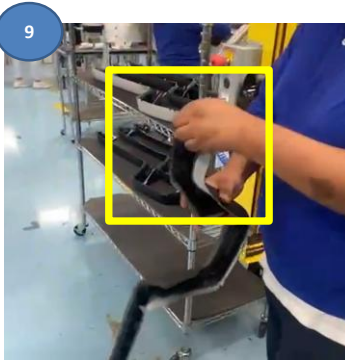

Aspectos / SC	Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
	▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad
	Inspeccion de Primer Pieza	ACR438	Hoja de Parámetros Set up	AIR132	X					
	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	IT Operación Maquina Compresion LH & RH	AI187						
	Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV-55	Rutina de limpieza Compresión & EdgeFolding	AIR188						
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 linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Ruben Colorado				
	1	Se elimina paso 3 de rev anterior y se le agrega a la EOA de Edgefolding RH	Ruben Colorado	04/06/2024	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy				
	2	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914	Rubén Colorado	01/10/2024	Producción recibido por	Armando Cabello				
	3	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.	Ruben Colorado	23/05/2025	<b>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4</b>		<b>HOJA 1 DE 2</b>			
	4	Se agrega plan de reacción contra arrugas en curvas, y rutina de limpieza de herramental pasos 2 y 8.	Ruben Colorado	22/08/2025						

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de compresión RH	VER AIR132

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH W/LT BK OX/RD	RH AMBIENT
1		U625 MID PNL RH W/LT MVDS/MVDS	
1		U625 MID PNL RH W/LT STCL/STCL	
1		U625 MID PNL RH W/LT BK OX/SPC	
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH DK SGY/BZ	RH NON AMBIENT
1		U625 MID PNL RH SPC GY/BZ	
1		U625 MID PNL RH OX/L RD	
1		U625 MID PNL RH BK OX/SPC	

**Verificar que al terminar el proceso de compresión la pieza no presente defectos, de ser así, al tener 3 o más piezas seguidas notificar al líder y/o supervisor de producción e ingeniero de Procesos.**

**Si la pieza antes de pasarla a compresión está mal alineada, no comprimir y avisar al coordinador.**

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
8	★ ◆	Para el caso de defectos por arruga en curvas, al tener repetitivamente esta condición, implementar el plan de reacción contra arrugas. Para ello deberá notificar a su coordinador/supervisor para ajustar el tiempo de compresión y temperatura de la maquina conforme lo indica el registro de parámetros AIR132. Así como notificar al ingeniero de procesos en caso de requerir soporte.	  
9		Si la pieza está OK despegar la tela del extremo que se muestra en la imagen. Colocar pieza en el rack de wip del siguiente proceso.	

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

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																																						
<span style="color: blue;">▽</span> Symbol as CC /Características especial <span style="color: yellow;">◆</span> Nota de calidad <span style="color: blue;">●</span> 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>Inspección de Primer Pieza</td> <td>ACR438</td> <td>Hoja de Parámetros Set up</td> <td>AIR132</td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autónomo</td> <td>APMR16</td> <td>IT Operación Maquina Compresion LH &amp; RH</td> <td>AIR87</td> </tr> <tr> <td>Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH &amp; RH</td> <td>AIAV-55</td> <td>Rutina de limpieza Compresión &amp; EdgeFolding</td> <td>AIR188</td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primer Pieza	ACR438	Hoja de Parámetros Set up	AIR132	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	IT Operación Maquina Compresion LH & RH	AIR87	Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV-55	Rutina de limpieza Compresión & EdgeFolding	AIR188	<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																																					
Inspección de Primer Pieza	ACR438	Hoja de Parámetros Set up	AIR132																																					
Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	IT Operación Maquina Compresion LH & RH	AIR87																																					
Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV-55	Rutina de limpieza Compresión & EdgeFolding	AIR188																																					
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																																			
X																																								
<b>Plan de reacción / Producto No conforme</b>  <b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o linea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="4">Revisiones</th> </tr> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Se elimina paso 3 de rev anterior y se le agrega a la EOA de Edgefolding RH</td> <td>Ruben Colorado</td> <td style="text-align:center;">04/06/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">2</td> <td>Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914</td> <td>Rubén Colorado</td> <td style="text-align:center;">01/10/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">3</td> <td>Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td style="text-align:center;">23/05/2025</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">4</td> <td>Se agrega plan de reacción contra arrugas en curvas, y rutina de limpieza de herramental pasos 2 y 8.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td style="text-align:center;">22/08/2025</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	1	Se elimina paso 3 de rev anterior y se le agrega a la EOA de Edgefolding RH	Ruben Colorado	04/06/2024	2	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914	Rubén Colorado	01/10/2024	3	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.	Ruben Colorado	23/05/2025	4	Se agrega plan de reacción contra arrugas en curvas, y rutina de limpieza de herramental pasos 2 y 8.	Ruben Colorado	22/08/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align:center;">Elaboró</td> <td></td> <td>Ruben Colorado</td> <td rowspan="3" style="text-align:center; vertical-align: middle;"> <div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 50px; margin: auto;"></div> </td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Ingeniería Aprobado por</td> <td></td> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Producción recibido por</td> <td></td> <td>Armando Cabello</td> </tr> </tbody> </table>	Aprobación		Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró		Ruben Colorado	<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 50px; margin: auto;"></div>	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy	Producción recibido por		Armando Cabello
Revisiones																																								
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																					
1	Se elimina paso 3 de rev anterior y se le agrega a la EOA de Edgefolding RH	Ruben Colorado	04/06/2024																																					
2	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914	Rubén Colorado	01/10/2024																																					
3	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.	Ruben Colorado	23/05/2025																																					
4	Se agrega plan de reacción contra arrugas en curvas, y rutina de limpieza de herramental pasos 2 y 8.	Ruben Colorado	22/08/2025																																					
Aprobación		Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																																					
Elaboró		Ruben Colorado	<div style="border: 1px solid black; width: 50px; height: 50px; margin: auto;"></div>																																					
Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy																																						
Producción recibido por		Armando Cabello																																						
		<b>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4</b>	<b>HOJA 2 DE 2</b>																																					