

1.0.- ALCANCE

- Esta instrucción aplica a la operación de empackado final del área de Aersale.

2.0.- RESPONSABILIDAD

2.1- Es responsabilidad del supervisor de producción asegurarse que se cumplan los pasos de esta instrucción y de los operadores asignados seguir correctamente los pasos de esta instrucción.

2.2 – Es responsabilidad del operador mantener y realizar las actividades de 5´s en la máquina.

2.3 – El equipo de Protección Personal (EPP) deberá ser proporcionado por el departamento de seguridad, para poder operar realizar dicha operación:



3.0.- INSTRUCCIÓN

3.1- Tomar y armar una caja de producto terminado.

3.2- Encender máquina activadora de tape.



3.3- Tomar tres tiras de tape de la máquina y colocar en la parte inferior de la caja de la siguiente manera:



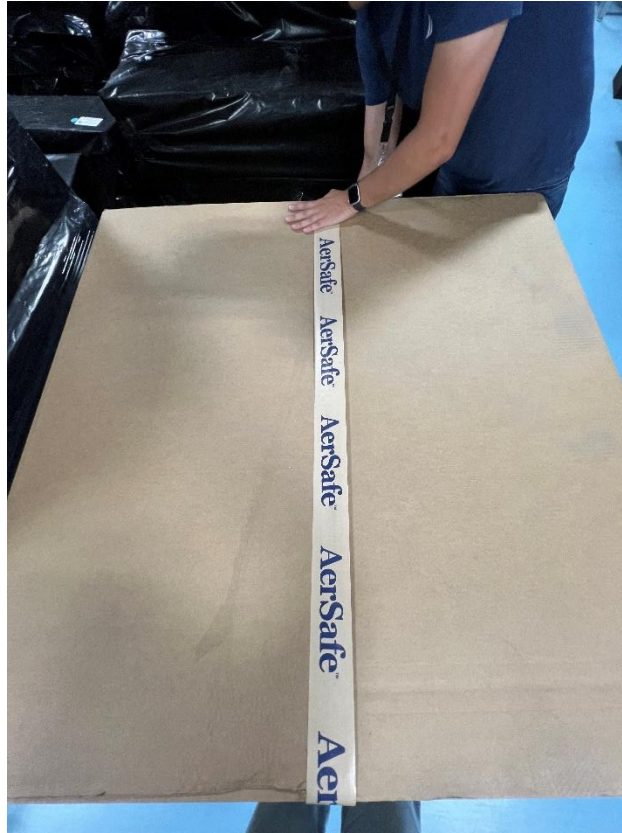
3.4- De acuerdo al documento FID15 – Listado de empaque, introducir las piezas correspondientes al número de caja.



3.4.1- Asegurar que el Numero de parte y step coincidan con la etiqueta de la pieza.



3.5- Una vez terminada la caja, cerrar y colocar 3 tiras de cinta en la caja de la siguiente manera.



3.6- Colocar la etiqueta de PT.

FROM: WOODBRIDGE INOAC TECHNICAL PRODUCTS 1101 CORPORATE DRIVE SPRINGFIELD, KY 40069		TO: AERSALE INC 703 E CHALLENGER STREET, BLDG 240 ROSEWELL, NM 88203	
PART NUMBER (P) 737NG - AERSAFE		REV	MFG DATE
QUANTITY (Q) 1		09/09/2025	
DESCRIPTION		737 NG AerSafe KIT FAA/PM	
PO NUMBER (K) 10291549		LOT	
PACKING SLIP/BOL		789115	
TRANSPORTATION CARRIER		SUPPLIER PART NUM	
LPN 3509153		95003368	
W0		BOX	
789115		2 OF 4	
INOAC 2D Code		WO	
789115		789115	

3.6.1- Colocar etiqueta de contenido.

Drawing: **D0006** BOX: **24**

Parts in Box				
237	255	237	263	271
333	335	337	339	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-
-	-	-	-	-

3.6.2- Colocar etiqueta de logo.



3.7. Colocar caja de producto terminado en tarima.

4.0 Prevención de contaminantes.

Durante el proceso empaque, es fundamental asegurar que las piezas permanezcan libres de contaminantes que puedan comprometer su calidad y funcionalidad.

Tipos de contaminantes:

- Polvo
- Hilo
- Trapos
- Alcohol
- Guantes

Medidas preventivas:

Polvo: retirar periódicamente con métodos aprobados.

Hilo: en caso de encontrar algún segmento de hilo en las piezas, debe desecharse de inmediato en el contenedor verde de rebaba de hilo, evitando que queden restos en la mesa de trabajo o en las piezas.

Trapos: usar únicamente trapos aprobados, cambiarlos en cuanto presenten desgaste o suciedad.

Alcohol: aplicar solo la cantidad indicada y permitir la evaporación completa antes de manipular la pieza.

Guantes: utilizar guantes limpios y en buen estado; reemplazarlos al detectar desgaste o acumulación de polvo.

5.0 – En caso de alguna anomalía en la máquina o durante la operación.



6.0 – Documentos de referencia

FIP18 – Proceso de Aersale