

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola para soldar	.300±.05 seg
1	Pinzas	
1	Tijeras	

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89555	★ 220D OJ SBST INST PNL LWR NO1	Cubierta


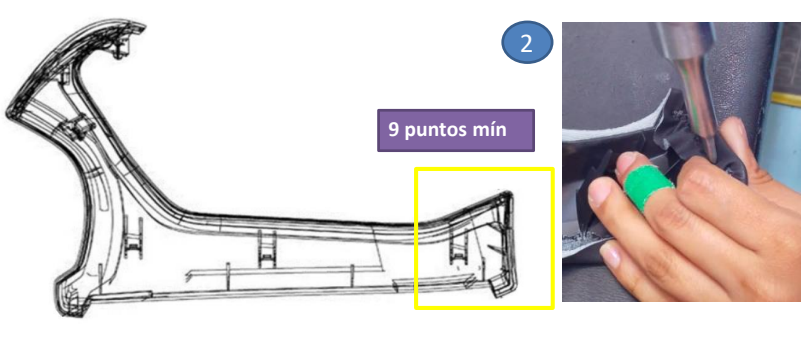
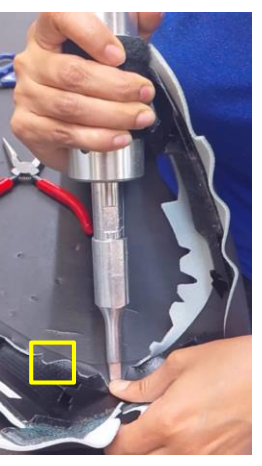

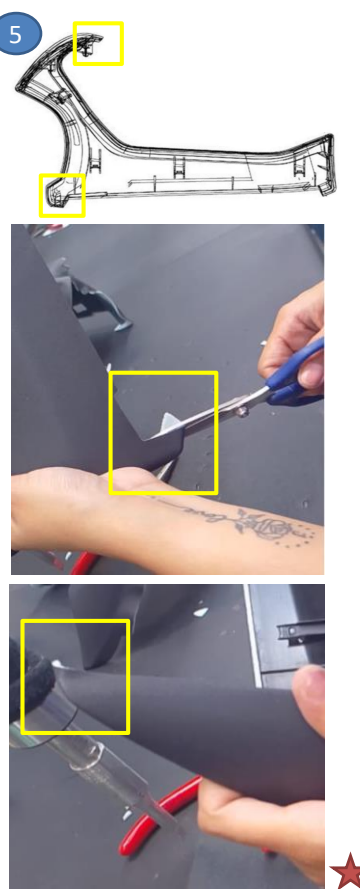

Comentarios / Notas

TIEMPO DE SOLDADURA 0.300 ± .05 SEG.

Esta prohibido cortar con cualquier otro instrumento o herramienta diferente a las tijeras, que pueda dañar la pieza.

La pieza debe contar mínimo con 43 puntos de soldadura.

#	Aspecto	Pasos del proceso
1	◆	Verificar que la pieza no tenga daños en sustrato ni en tela por el proceso anterior. Estirar el material para evitar arrugas.
2		Con ayuda de pinzas estirar el material y colocar mínimo 9 puntos de soldadura en la zona señalada cuidando el no dejar arrugas o defectos.
3		Con ayuda de pinzas estirar el material y colocar mínimo 18 puntos de soldadura en la zona señalada cuidando el no dejar arrugas o defectos. Se debe colocar mínimo un punto por cada pestaña.
4		Con ayuda de pinzas estirar el material y colocar mínimo 16 puntos de soldadura en la zona señalada cuidando el no dejar arrugas o defectos. Se debe colocar mínimo un punto por cada pestaña.
5		Hacer solamente dos cortes en la pieza para quitar el exceso de tela como se muestra en las imágenes del paso 5.
6		Verificar que la pieza vaya soldada correctamente. Ver fotografía de paso 6. La condición de la fotografía NO está permitida. ★

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
<p>1 </p> <p>2 </p> <p>3 </p> <p>4 </p>	<p>5 </p> <p>6 </p>

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					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación					X					
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 línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Ingeniería Aprobado por	Producción recibido por	Daniela Rodríguez Mariano Monroy Armando Cabello		
	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	04-abr-23						
	1	Actualización del método de soldadura	Alfredo Gonzalez	09-ago-23						
	2	paso 12, donde se especifica que recorten excesos de tela en caso de que se r	Arelly Robles	26-mar-24						
	3	Actualización de toda la EOA por método sin fixture (fotos y pasos)	Daniela Rodriguez	13-ago-24						
	4	Actualización de método de soldadura con 2 cortes	Daniela Rodriguez	20-feb-25						
5	Se agrega paso 6 y se cambia el NP del sustrato.	Daniela Rodriguez	05-jul-25							
					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4			HOJA 1 DE 1		