

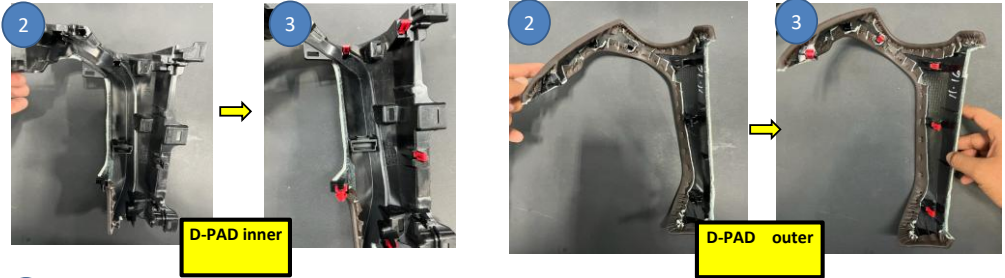
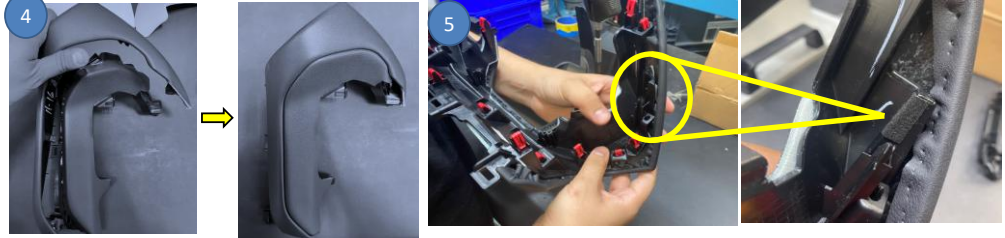

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	A tornillador eléctrico	AIR119

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89555	220D OUI SBST INST PNL LWR NO1	
1	89557	220D IN SBST WOSWCH LWR NO4	
1	89556	220D IN SBST SWCH LWR NO4	
1	89408	220D SWITCH PAINTED BLACK	
2	89347	220D SCREW 14X12MM/93568-15012	
1	85001104	4000432 NON-WOVEN FABRIC	
12	27148	CLIP 90467-05172 RED	

Comentarios / Notas

Antes de comenzar a instalar los clips verificar que sean los correspondientes al programa a ejecutar.

Solo tomar los clips necesarios, evitando el exceso de clips en la mesa de trabajo.

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
0		Asegurarse de portar siempre el EPP completo (Lentes de seguridad)	
1		Tomar la pieza D-PAD Inferior (Inner / Outer) de la mesa del producto en proceso.	
2	◆	Verificar que la piezas encuentren correctamente soldada, que todas las bases de los clips no presenten daños o alteraciones.	
3		Colocar los clips en cada una de las bases establecidas, asegurando que estos entren completamente y que estén sujetos a la base. (En total deben de ser 12 clips rojos)	
4		Ensamblar piezas inner y outer asegurando que todos los clips se sujeten correctamente	
5		Colocar felpa en donde se muestra asegurando que quede adherida correctamente (pasar al paso 7 cuando trabaje inner sin switch)	
6		Colocar pieza ensamblada en nido para instalar switch (en caso de inner con switch con ayuda de dos tornillos).	
7	◆	Antes de colocar la pieza en el siguiente rack se debe de llenar la etiqueta de trazabilidad con la inicial de la persona que realizó la operación en las secciones E1 y SW. E1: Ensamble correcto. SW: Switch ensamblado correctamente	

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

Aspectos / SC		Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
▽	Symbol as CC /Características especial	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
	◆ Nota de calidad	220D Registro de torque	AIR119			X					
	● Recomendación	Revisiones				Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
Plan de reacción / Producto no conforme		# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
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		0	Creación de documento	Ricardo Careaga	03-abr-23	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
		1	Creación de documento	Ricardo Careaga	23-sep-23	Producción recibido por		Armando Cabello			
		2	Se agregan documentos relacionados, materiales y paso 0.	Daniela Rodríguez	13/08/2024						
		3	Se cambian los NP de los sustratos	Daniela Rodríguez	09/07/2025						
		4	Se agrega paso 8 de etiqueta de trazabilidad.	Daniela Rodríguez	28/11/2025						
						CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV4				HOJA 1 DE 1	