

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

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89557	220D IN SBST WOSWCH LWR N04	Sustrato sin botón

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.

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Asegurarse de portar siempre el EPP completo (Lentes de seguridad)
1	◆	Verificar que la pieza C-PAD inferior (Cubierta) no tenga daños en sustrato ni en tela por el proceso anterior Colocar la pieza en el fixture y asegurar los clamps para evitar movimientos en la piezas
2		Realizar un corte diagonal en la esquina de la tela, dejando una separación entre el borde y el corte de aprox. 3mm (como muestra la imagen)
3		Estirar la tela hacia adentro y colocar un punto de soldadura
4		Colocar: 3 puntos de soldadura en el área plana. 1 punto de soldadura cerca del borde de la pieza.
5		Retirar la pieza del Fixture y en la zona de la esquina exterior, estirar la tela de manera recta, posteriormente colocar un punto de soldadura.
6		Realizar un corte en la esquina, dejando una separación entre la punta del sustrato y el corte de 3mm
7		Realizar un punto de soldadura en el extremo de la pieza en la zona marcada en la imagen.
8	◆	Una vez soldada la pieza verificar que no exista arrugas o malformaciones que impliquen un retrabajo en la pieza.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

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

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																												
<span style="color: blue;">▽</span> Symbol as CC /Características especial <span style="color: orange;">◆</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>Quality Check Point</td> <td>ACI662</td> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR384</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACI662	Registro de inspección de primera pieza	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR384			<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>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	ACI662	Registro de inspección de primera pieza	APMR16																											
Registro de inspección de primera pieza	ACR384																													
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																									
X																														
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																												
<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 línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	<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>Alfredo Gonzalez</td> <td>09-ago-23</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Actualización paso 7, especificación de punto de soldadura</td> <td>Arely Robles</td> <td>19-mar-24</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se agregó paso 7 y doc. Relacionados</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>13-ago-24</td> </tr> <tr> <td>3</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	Alfredo Gonzalez	09-ago-23	1	Actualización paso 7, especificación de punto de soldadura	Arely Robles	19-mar-24	2	Se agregó paso 7 y doc. Relacionados	Daniela Rodríguez	13-ago-24	3	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 Daniela Rodríguez</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por Mariano Monroy</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por Armando Cabello</td> <td></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	Alfredo Gonzalez	09-ago-23																											
1	Actualización paso 7, especificación de punto de soldadura	Arely Robles	19-mar-24																											
2	Se agregó paso 7 y doc. Relacionados	Daniela Rodríguez	13-ago-24																											
3	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																												