

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola para soldar	
1	TIJERAS	
1	Pinzas	

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89559	220D IN SBST LWR PAD CTR	

CANTIDAD DE PUNTOS DE SOLDADURA: 20 mínimo
TIEMPO DE SOLDADURA: 0.3+/-0.05s

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	◆	<p>Verificar que la pieza C-PAD inferior (Cubierta) no tenga daños en sustrato ni en tela por el proceso anterior y coloque la pieza en el nido sujetandola con los pines.</p> <p>Ajusta la posición del fixture sujetandolo con ambas manos y presionando el pedal que se encuentra en la parte inferior de la mesa para maniobrar el fixture a conveniencia al soldar.</p> <p style="color: red; font-weight: bold;">NOTA: Realizar el corte indicado en la zona marcada antes de empezar a soldar.</p>
2		<p>Soldar la pieza y ajuste la tela para no generar arrugas, marcas, daños, etc. De ser necesario utilizar pinzas para estirar la tela y remover el excedente de material utilizando tijeras.</p> <p style="color: red; font-weight: bold;">NOTA: Asegurar que las esquinas se encuentren con los puntos de soldadura necesarios.</p>
3		<p>Aplicar mínimo 20 puntos de soldadura en la pieza de manera que la tela en la superficie quede completamente estirada, asegurando que la tela no obstruya el sustrato ni las torres de clips.</p>
4		<p>Una vez soldada toda la pieza verificar que no existan mal formaciones en la pieza ni todo aquello que implique un retrabajo y colocarla en el rack para su siguiente proceso.</p>
5		

Descripción de la operación / Ayuda Visual

SET UP 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					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Quality Check Point	ACI675	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	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 linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
	0	Creación de documento	Ricardo Careaga	09/01/2023	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	1	Se agrega paso 0, se cambian puntos de soldar, se ajusta imagen final, se agregan documentos relacionados.	Daniela Rodríguez	13/08/2024	Producción recibido por		Armando Cabello			
	2	Se cambia el NP del sustrato	Daniela Rodríguez	05/07/2025	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4					
HOJA 1 DE 1										