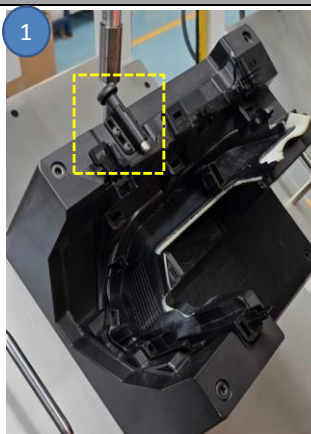
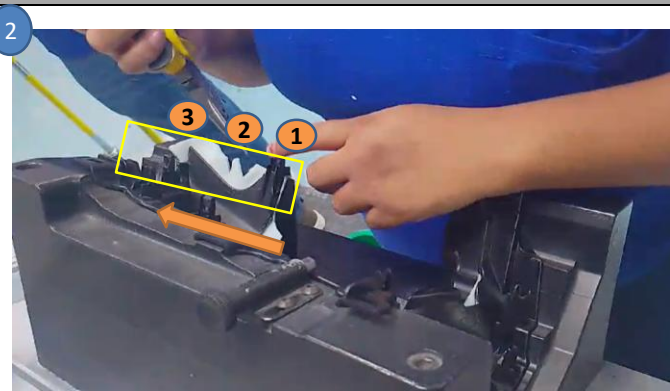
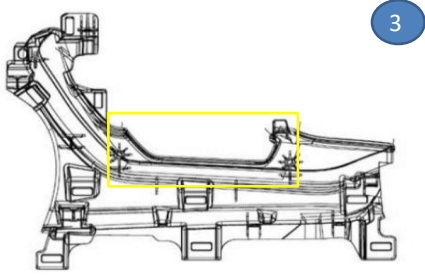




Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Fixture Soldadura	
1	Pistola para soldar	.300±.05 seg
1	Pinzas	

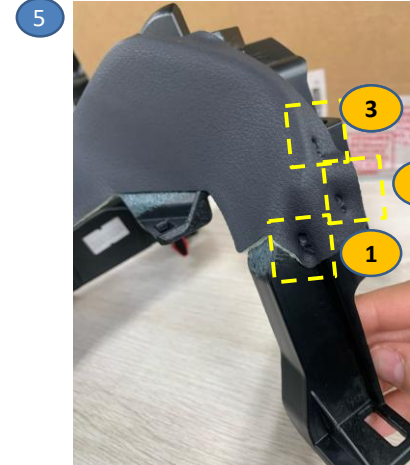
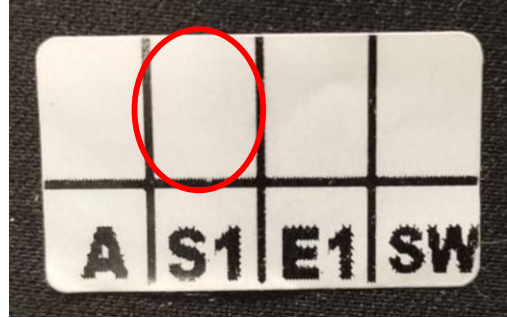
Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89556	220D IN SBST WSWCH LWR ND4	Sustrato con switch

TIEMPO DE SOLDADURA 0.300 ± .05 SEG.

#	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 las piezas.
2		Comenzar a soldar en la derecha del fixture las 3 pestañas de tela en el orden que muestra la imagen. Estirar hacia adentro con la ayuda de pinzas y aplicar mínimo 3 puntos de soldadura (cuidando que no se forme ninguna arruga)
3		Girar el fixture para soldar la zona que se señala en la imagen.
4		Estirar con la pinza y colocar mínimo 4 puntos de soldadura en la zona central y 3 puntos de soldadura mínimo en cada lado de la pieza.
5		Retirar la pieza del Fixture y en la zona de la esquina derecha, estirar la tela de manera recta, posteriormente colocar los puntos de soldadura como la imagen.
6	◆	Una vez soldada la pieza verificar que no exista arrugas o malformaciones que impliquen un retrabajo en la pieza.
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 soldó la pieza en la sección S1.
8		

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					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Quality Check Point	ACI662	Registro de inspección de primera pieza	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 línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
	0	Creación de documento	Alfredo Gonzalez	09-ago-23	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	1	Se agrega paso 11.	Daniela Rodríguez	13-mar-24	Producción recibido por		Armando Cabello			
	2	Se agregó paso 0 y doc. De referencia	Daniela Rodríguez	11-feb-24						
	3	Se eliminan los cortes en el proceso de soldadura	Daniela Rodríguez	11-feb-25						
	4	Se cambia el NP del sustrato	Daniela Rodríguez	05/07/2025						
	5	Se agrega paso 7 de llenado de etiqueta de trazabilidad	Daniela Rodríguez	25/11/2025						
					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 1 DE 1			