

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Fixture de compresión C-pad cubierta	Presión: 0.7 +/- .05 Mpa Tiempo de compresión: 25 +/- 5 Seg.


Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89559	★ 220D OUI SBST SFTY PAD CTR	

Comentarios / Notas


Siempre identificar los botones de comando en la máquina de compresión. En caso de que no funcione correctamente, notificar al supervisor

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de comenzar el proceso de compresión verificar que se porta el EPP adecuado (lentes de seguridad)
1		Tomar la pieza y colocarla en el nido de la máquina de compresión, verificando que la tela este estirada sin partes arrugadas o dobladas y que la pieza se encuentre centrada en el nido de la máquina.
2		Una vez que la pieza ya esta colocada en el nido, alejarse del sensor e iniciar el ciclo de la máquina accionando el botón que se encuentra en la parte derecha.
3	◆	Una vez que termine el ciclo, retirar la pieza del nido, verificar que no exista alguna alteración en la pieza y colócala en el rack para continuar el siguiente proceso.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

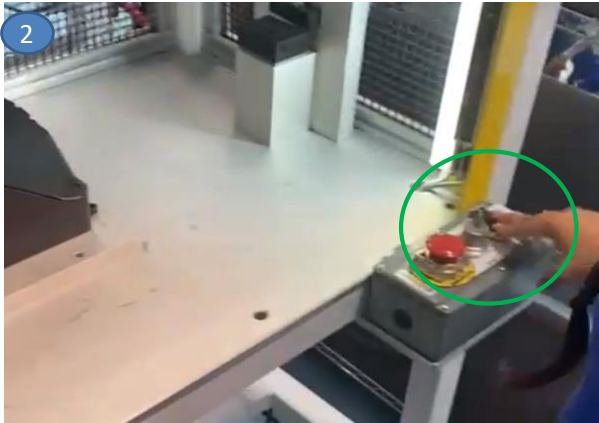


1




1


Centrar pieza en el nido de la máquina



2



3



4

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

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																												
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● 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>ACI676</td> <td>Registro de mantenimiento autónomo</td> <td>APMR16</td> </tr> <tr> <td>Registro de inspección de primera pieza</td> <td>ACR379</td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Quality Check Point	ACI676	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16	Registro de inspección de primera pieza	ACR379			<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 style="text-align:center;">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	ACI676	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16																											
Registro de inspección de primera pieza	ACR379																													
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																									
X																														
Plan de reacción / Producto No conforme	<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 style="text-align:center;">0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Alfredo Gonzalez</td> <td>29-ago-23</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Estandarización método, se agregan notas, parámetros y docs</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td>23/09/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">2</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	29-ago-23	1	Estandarización método, se agregan notas, parámetros y docs	Daniela Rodríguez	23/09/2024	2	Se cambia el NP del sustrato	Daniela Rodríguez	05/07/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Elaboró</td> <td>Daniela Rodríguez</td> <td> </td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> <td> </td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> <td> </td> </tr> </table>	Aprobación	Firma	SELLO 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	29-ago-23																											
1	Estandarización método, se agregan notas, parámetros y docs	Daniela Rodríguez	23/09/2024																											
2	Se cambia el NP del sustrato	Daniela Rodríguez	05/07/2025																											
Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																												
Elaboró	Daniela Rodríguez																													
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																													
Producción recibido por	Armando Cabello																													
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	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4	HOJA 1 DE 1																												