

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cabina de adhesivo	AIR109
1	Pistola de adhesivo frontal	AIR109
1	Pistola de adhesivo posterior	AIR109
1	Horno de curado	AIR109
1	Fixture de adhesivo (CPAD inferior)	N/A

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89558	220D IN SBST LWR PAD CTR	
2	89559	220D OU SBST SFTY PAD CTR	

**COMENTARIOS / NOTAS**

**DISTANCIA DE APLICACIÓN PISTOLA 20-30 CM DE LA SUPERFICIE**






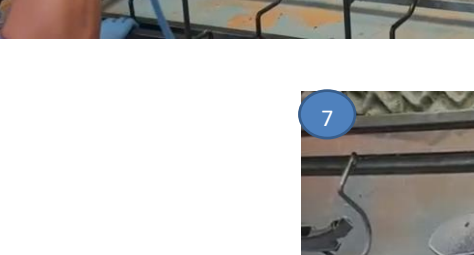
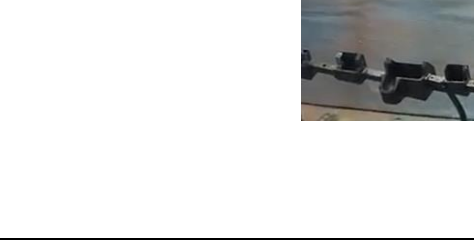
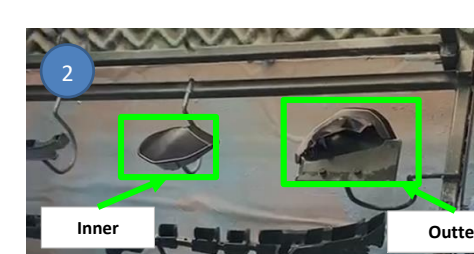
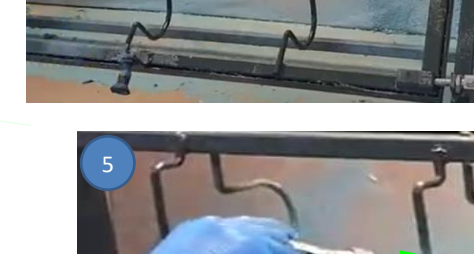


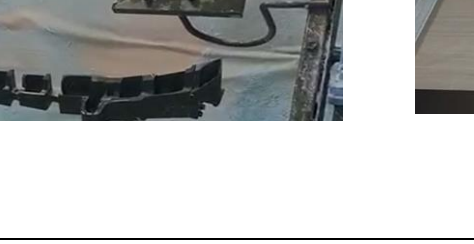
**OUTTER**



**INNER**

**LA ETIQUETA DE TRAZABILIDAD DEBE SER COLOCADA DONDE SE MUESTRA**

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de comenzar el proceso de aplicación de adhesivo debemos contar con nuestro EPP completo y llenar el registro de parámetros de cabina.
1		Tomamos un sustrato de C-Pad del programa 220D de la caja correspondiente.
2		Colocamos el sustrato en el fixture de cabina de adhesivo, poniéndolo en el nido del lado correcto.
3		Se inicia la aplicación del adhesivo en la cara posterior de la pieza, utilizando la pistola correspondiente; se debe aplicar uniformemente en el borde descubierto del fixture.
4		Se gira el fixture para rociar la cara frontal de la pieza, esto utilizando la pistola para la parte frontal. Se deberán dar de 7 a 8 pasadas, tomando en cuenta que una pasada es de izquierda a derecha (cubriendo totalmente la superficie del sustrato), iniciando de izq. a der.
5		Aplicar también adhesivo en el lateral de la pieza, dando tres pasadas de arriba hacia abajo.
6		Al momento de abrir el fixture dar una última rociada a los puntos que quedan sin adhesivo, se retira la pieza verificando que todo el adhesivo este aplicado uniformemente.
7		Se retira la pieza verificando que todo el adhesivo este aplicado uniformemente.
8		Una vez retirada la pieza se procede a colocarla dentro del horno para secar el adhesivo. Introducirla de la parte del borde recto.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
    	    

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

Aspectos / SC	Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
<span style="color: blue;">▽</span> Symbol as CC /Características especial <span style="color: orange;">◆</span> Nota de calidad <span style="color: red;">●</span> Recomendación	220D Control de variables cabina de adhesivo	AIR109	Registro de inspección de primera pieza	ACR254	X	X		X	X	
	Quality Check Point	ACI650	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16						
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones				Aprobación		Firma		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
	0	Creación de documento	Alfredo González	19/07/2023	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	1	Se agregó uso de EPP y documentos relacionados.	Daniela Rodríguez	13/08/2024	Producción recibido por		Armando Cabello			
	2	Se cambian los NP de los sustratos.	Daniela Rodríguez	12/06/2025						
					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 1	