

Clave /Revisión EOA	EOA481 Rev3	PROCESO	ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ	Innovation & Action INOAC
Programa	220D	Aplicación de adhesivo DPAD lower		Nivel de emisión
Línea o Estación	DPAD INFERIOR	Ruta	Aplicación de adhesivo → Alineación → Compresión → Soldadura → Ensamble de componentes → Poka Yoke → Inspección y empaque	Producción
Número de parte	31220016 - 31220017			

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 para aplicación de adhesivo (DPAD)	N/A

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89555	220D OU SBST INST PNL LWR NO1	
1	89557	220D OU SBST INST PNL LWR NO1	
1	89556	220D IN SBST SWCH LWR NO4	

Comentarios / Notas

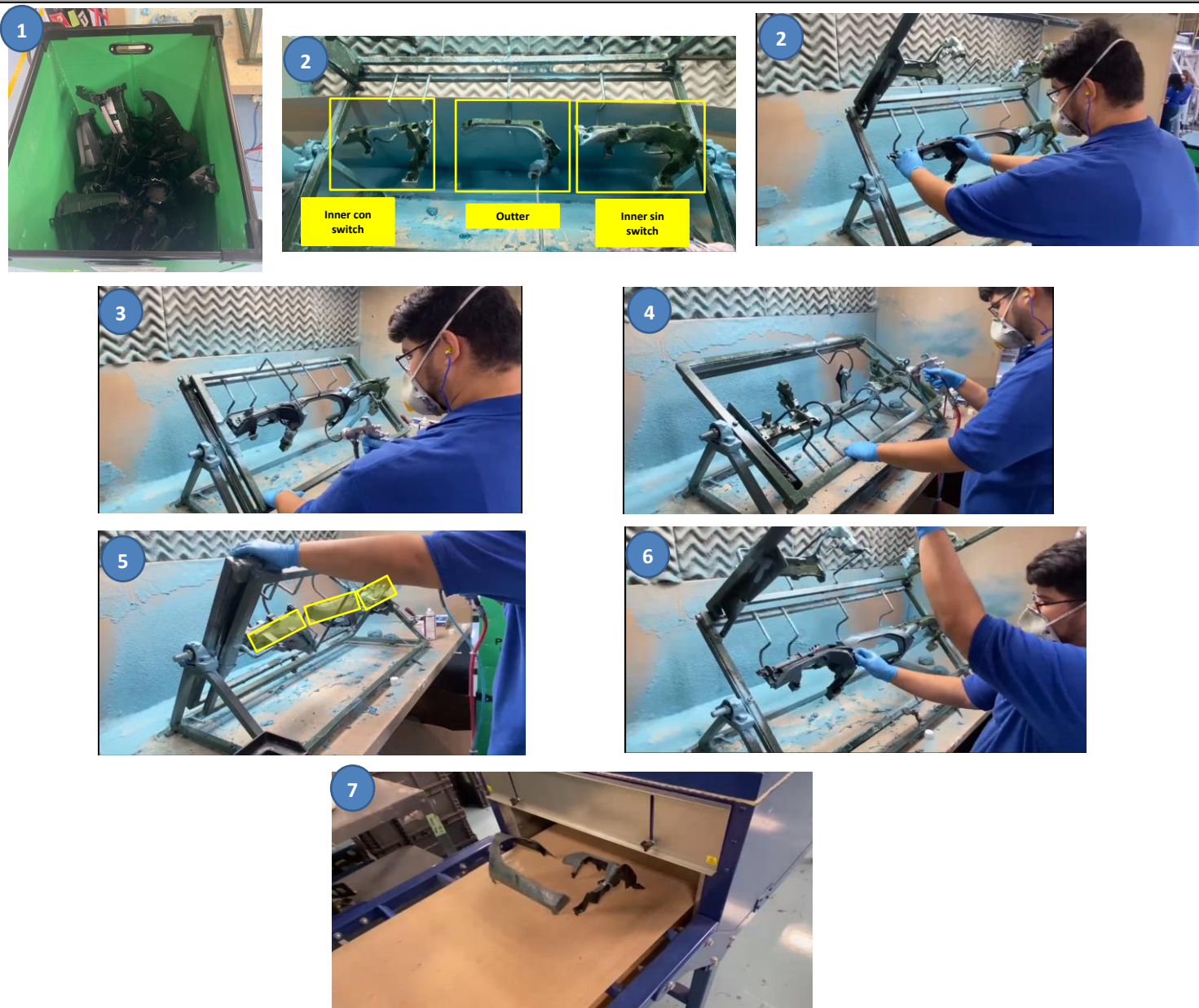
DISTANCIA DE APLICACIÓN PISTOLA 20-30 CM DE LA SUPERFICIE

Cubierta 

Inserto 

COLOCAR LA ETIQUETA DE TRAZABILIDAD DONDE SE MUESTRA

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de comenzar el proceso debemos contar con nuestro EPP completo y llenar el registro de parámetros de cabina.
1		Tomamos un sustrato de Dpad outer y Dpad inner (con switch o sin switch) del programa 220D de la caja correspondiente. Y asegurarnos que cuente con su etiqueta de trazabilidad.
2		Colocamos el sustrato en el fixture de cabina de adhesivo, poniéndolo en el nido correspondiente.
3		Rociar la cara frontal de la pieza, utilizar la pistola frontal. Se deberán dar de 7 a 8 pasadas (cubriendo totalmente la superficie del sustrato), iniciando de izquierda a derecha.
4		Continuar con la aplicación del adhesivo en la cara posterior de la pieza, utilizando la pistola posterior; se debe aplicar uniformemente en el borde descubierto del fixture.
5		Aplicar también adhesivo en el lateral frontal de la pieza, dando tres pasadas de arriba hacia abajo. Abrir el fixture para dar una última rociada a los puntos que quedan sin adhesivo
6		Se retira la pieza verificando que todo el adhesivo este aplicado uniformemente.
7		Una vez retirada la pieza se procede a colocarla dentro del horno para el curado del adhesivo. Introducir las piezas como muestra la imagen



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
▽ Symbol as CC /Características especial	Control de variables cabina de adhesivo 220D	AIR109	Registro de inspección de primera pieza	ACR381	X	X		X	X	
◆ Nota de calidad	Quality Check Point	ACI481	Registro de mantenimiento autónomo	APMR16						
● Recomendación										
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	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Daniela Rodríguez			
	0	Creación de documento	Edgar Barco	04/08/2023	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	1	Se agregan documentos relacionados	Daniela Rodríguez	13/08/2024	Producción recibido por		Armando Cabello			
	2	Se cambia el NP de los sustratos	Daniela Rodríguez	24/09/2025						
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	3	Se cambia de lugar la etiqueta de trazabilidad de zapato inserto	Daniela Rodríguez	25/11/2025						
					CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 1 DE 1	