

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Fixture alineación RH	N/A
2	Horno de telas	Ver AIR132

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH W/LT BK OX/RD	RH AMBIENT
1		U625 MID PNL RH W/LT MVDS/MVDS	
1		U625 MID PNL RH W/LT STCL/STCL	
1		U625 MID PNL RH W/LT BK OX/SPC	
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH DK SGV/BZ	RH NON AMBIENT
1		U625 MID PNL RH SPC GY/BZ	
1		U625 MID PNL RH OX/L RD	
1		U625 MID PNL RH BK OX/SPC	
1	VER AIAV-55	U625 INSRT RH MID TPR W/O LGHT	
1	VER AIAV-55	U625 INSRT RH MID TPR W LGHT	
1	Etiqueta de Trazabilidad (Alineación y Soldadura)		

Ante la detección de una condición anormal en la aplicación de adhesivo (charcos, falta de cobertura o aplicación irregular), el operador deberá notificar de manera inmediata al Coordinador/Supervisor del área para solicitar el ajuste requerido.

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo y de llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia"
1		Tome y verifique que el sustrato no se encuentre dañado, sea el modelo correcto y que no presente exceso de adhesivo. Colocar el sustrato con adhesivo sobre el nido de alineación. Presionar el botón de "CLAMP" para fijar pieza en fixture. Usar guantes de tela para alinear.
2		Tomar la tela caliente del horno y verifique que sea la correcta de acuerdo al modelo a correr (color hilo/vinil). Para ver método de uso del horno ver ayuda visual AIAV-56. Empezar a alinear la zona central introduciendo el orificio de la tela en el pin señalado.
3		Continuar alineando la zona izquierda de la pieza utilizando el dedo para guiar la costura sobre el canal del sustrato. Estirar la tela del extremo izquierdo hacia abajo como se muestra en la imagen para evitar arrugas.
4		Continuar alineando la zona derecha de la pieza, utilizando el dedo para guiar la costura sobre el canal del sustrato. Realizar estiramiento de tela en extremo derecho de pieza como se muestra en la imagen para evitar arrugas.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

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

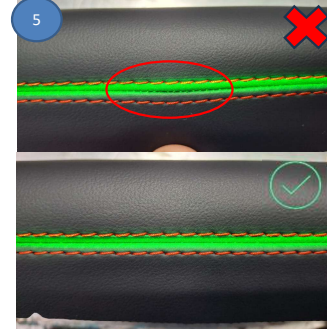
Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																												
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: small;"> <tr> <th>Documento</th> <th>Código</th> <th>Documento</th> <th>Código</th> </tr> <tr> <td>Inspeccion de Primer Pieza</td> <td>ACR434</td> <td>Ayuda Visual HORNO DE TELAS</td> <td>AIAV56</td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autónomo</td> <td>APMR16</td> <td>Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH</td> <td>AIAV55</td> </tr> <tr> <td>Reporte de Scrap Ensamble U625</td> <td>AIR140</td> <td>Hoja de Parámetros (Setup Inicio de turno)</td> <td>AIR132</td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspeccion de Primer Pieza	ACR434	Ayuda Visual HORNO DE TELAS	AIAV56	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV55	Reporte de Scrap Ensamble U625	AIR140	Hoja de Parámetros (Setup Inicio de turno)	AIR132	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: small;"> <tr> <th>Lentes</th> <th>Mascarilla</th> <th>Overol</th> <th>Guantes</th> <th>Bota de seguridad</th> <th>Otro</th> </tr> <tr> <td>X</td> <td></td> <td></td> <td>X</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X			X			
Documento	Código	Documento	Código																												
Inspeccion de Primer Pieza	ACR434	Ayuda Visual HORNO DE TELAS	AIAV56																												
Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV55																												
Reporte de Scrap Ensamble U625	AIR140	Hoja de Parámetros (Setup Inicio de turno)	AIR132																												
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																										
X			X																												
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación	Firma																												
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	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: small;"> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>01/10/2024</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>05/05/2025</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se actualiza paso 5, validar pieza antes de pasar al siguiente proceso.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>22/08/2025</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Se agrega paso #5 validación de alineación de costura decorativa con láser guía en zona de costura recta</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>30/12/2025</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	2	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914	Rubén Colorado	01/10/2024	3	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.	Ruben Colorado	05/05/2025	4	Se actualiza paso 5, validar pieza antes de pasar al siguiente proceso.	Ruben Colorado	22/08/2025	5	Se agrega paso #5 validación de alineación de costura decorativa con láser guía en zona de costura recta	Ruben Colorado	30/12/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: small;"> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td>Ruben Colorado</td> <td>Ruben Colorado</td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> </tr> </table>	Elaboró	Firma	Ruben Colorado	Ruben Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 2
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																												
2	Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914	Rubén Colorado	01/10/2024																												
3	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927.	Ruben Colorado	05/05/2025																												
4	Se actualiza paso 5, validar pieza antes de pasar al siguiente proceso.	Ruben Colorado	22/08/2025																												
5	Se agrega paso #5 validación de alineación de costura decorativa con láser guía en zona de costura recta	Ruben Colorado	30/12/2025																												
Elaboró	Firma																														
Ruben Colorado	Ruben Colorado																														
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																														
Producción recibido por	Armando Cabello																														


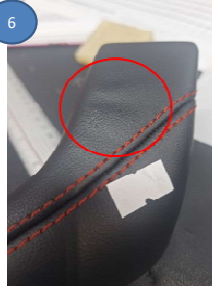

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Fixture alineación RH	N/A

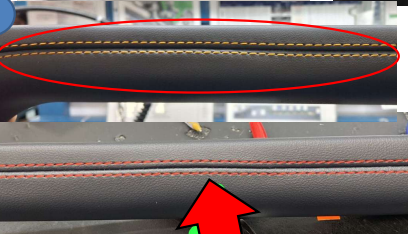

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH W/LT BK OX/RD	RH AMBIENT
1		U625 MID PNL RH W/LT MVDS/MVDS	
1		U625 MID PNL RH W/LT STCL/STCL	
1		U625 MID PNL RH W/LT BK OX/SPC	
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH DK SGV/BZ	RH NON AMBIENT
1		U625 MID PNL RH SPC GY/BZ	
1		U625 MID PNL RH OX/L RD	
1	VER AIAV-55	U625 MID PNL RH BK OX/SPC	
1	VER AIAV-55	U625 INSRT RH MID TPR W/O LGHT	
1	VER AIAV-55	U625 INSRT RH MID TPR W LGHT	

Ante la detección de una condición anormal en la aplicación de adhesivo (charcos, falta de cobertura o aplicación irregular), el operador deberá notificar de manera inmediata al Coordinador/Supervisor del área para solicitar el ajuste requerido.

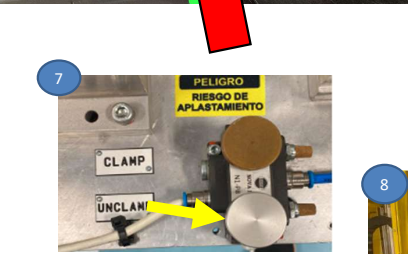
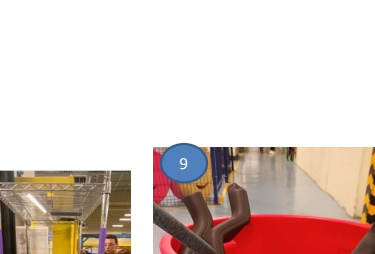
#	Aspecto	Pasos del proceso
5	★ ◆	Verifique que la costura decorativa de la zona recta se encuentre correctamente alineada utilizando como referencia el láser, asegurando que no quede la costura ondulada, cerrada o abierta, debe quedar al ancho del láser. El ancho del laser corre a lo largo de ambas costuras decorativas por la parte del canal. En caso de detectar que el láser está movido, notificar a mto para que ajuste la posición. Ver imágenes de referencia.
6	◆ SCCAF 4 SCCAF 5	Antes de retirar la pieza del fixture y pasar al siguiente proceso asegurarse que la pieza no presente defectos como arrugas en curvas, tela fuera de canal, costura abierta, arruga por horno de telas, hundimientos o alineación incorrecta. De ser constantes los defectos solicitar apoyo al coordinador, supervisor e ingeniero de procesos.
7		Si la pieza está OK, presionar el botón "UNCLAMP" para liberar la pieza del fixture. Colocar la etiqueta trazabilidad (alineación y soldadura) a la pieza en la zona que se muestra en la imagen, escribe la inicial de tu nombre, en la casilla "A".
8		Por ultimo colocar la pieza en el rack de WIP para siguiente proceso.
9		En caso de que la pieza presente algun defecto que se considere scrap, notificar a coordinador e ing de Procesos para evaluar la pieza. Si la pieza es Scrap identificarla con etiqueta de Scrap, con descripción del defecto, colocar pieza en contenedor Scrap y registrar en AIR140.

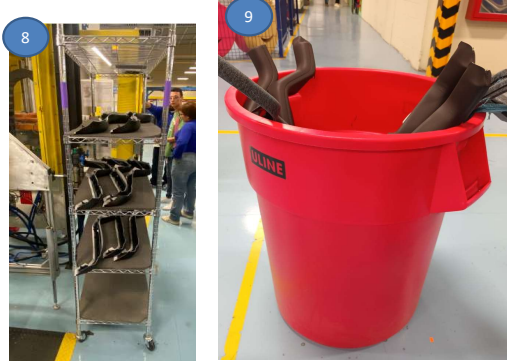









SETUP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PLC	N/A	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	N/A
	PLC	N/A	
OTROS	OTROS	N/A	

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal						
▽ Symbol as CC/Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Documento Código Inspeccion de Primer Pieza ACR434 Registro de Mantenimiento Autónomo APMR16 Reporte de Scrap Ensamble U625 AIR140	Documento Código Ayuda Visual HORNO DE TELAS AIAV56 Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH AIAV55	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
Plan de reacción / Producto No conforme 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	Revisiones # de Revisión Descripción del cambio Responsable Fecha 2 Se actualizan Números de Parte de PT debido a ECO C00914 Rubén Colorado 01/10/2024 3 Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927. Ruben Colorado 05/05/2025 4 Se actualiza paso 5, validar pieza antes de pasar al siguiente proceso. Ruben Colorado 22/08/2025 5 Se agrega paso #5 validación de alineación de costura decorativa con láser guía en zona de costura recta Ruben Colorado 30/12/2025	Aprobación Elaboró Ruben Colorado Ingeniería Aprobado por Mariano Monroy Producción recibido por Armando Cabello	Firma Ruben Colorado Mariano Monroy Armando Cabello	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 2 DE 2				