

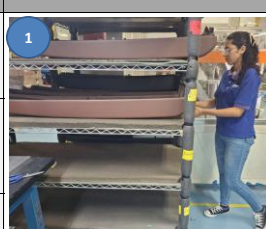

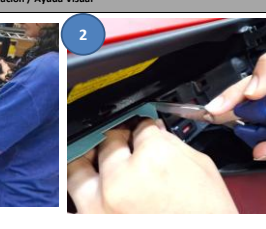
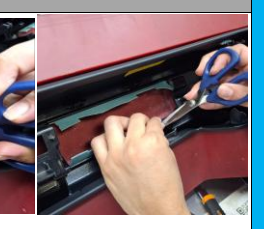
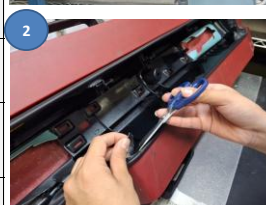



Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cutter	NA
1	Tijeras	NA
1	Pistola de calor	VER AIR154
1	Soldadora Ultrasonido	VER AIR154
1	Pinzas	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-49	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1		U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK	
1		U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE	
1		U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON	

Comentarios / Notas

Verifique mediante AIR154 que los parámetros de la soldadora y pistola de calor estén dentro del rango de operación.

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

#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia".	
1		Toma una pieza RH del rack wip y revisa que la pieza no presente defectos como daños, quemaduras, hundimientos o defectos de costura. Si la pieza esta OK colocala en el fixture.	
2		Con la tijera realiza los 4 cortes a la tela en las partes que se muestran en las imágenes.	
3		Corta el excedente de tela con las tijeras, en las zonas que se muestran en las imágenes.	
4		Realiza un corte con la tijera en la curva para poder estirar correctamente la tela y evitar defecto de tela floja.	
5		Toma la pinza y termina de forrar la tela al interior de la pieza. Para ello jala la tela y presionala contra el sustrato para asegurar el pegado de ambas partes. Pon mucha atención en las curvas, asegura el estirar la tela y evitar defecto de tela floja/punteo.	
6	★	Toma la pistola de carlor, verifica que esté dentro del rango que indica la sección de parametros y aplica calor a la pieza tanto en tela como en sustrato. Despues toma el sonotrodo y comienza a soldar la pieza empezando por la zona mostrada.	
	◆	Utilizando la pinza tensione hacia adentro correctamente el vinil en las esquinas de la zona de pantalla, asegure que no presente condicion de punteo antes de colocar los puntos de soldadura. Presione con el dedo para detectar si quedó correctamente estirada la tela.	










Estire correctamente en ambas esquinas para evitar defecto de tela floja - punteo.

<p>Aspectos / SC</p> <p>▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación</p>	<p>Documentos relacionados</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Documento</td> <td>Código</td> <td>Documento</td> <td>Código</td> </tr> <tr> <td>Inspección de Primera Pieza</td> <td>ACR410</td> <td>Hoja de Parámetros Ensamble</td> <td>AIR154</td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autónomo</td> <td>APMR16</td> <td>Matriz Numeros de Parte Producto Terminado</td> <td>AIAV-49</td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primera Pieza	ACR410	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	Matriz Numeros de Parte Producto Terminado	AIAV-49	<p>Equipo de Protección personal</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Lentes</td> <td>Mascarilla</td> <td>Overol</td> <td>Guantes</td> <td>Bota de seguridad</td> <td>Otro</td> </tr> <tr> <td>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																							
Inspección de Primera Pieza	ACR410	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154																							
Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	Matriz Numeros de Parte Producto Terminado	AIAV-49																							
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																					
X																										
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																								
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> <tr> <td>0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>27-may-24</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>28/10/2024</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.Se actualiza paso #6 debido a queja CR# 20300134 tela floja en zona de pantalla.</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>17/02/2026</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Rubén Colorado	27-may-24	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	2	Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.Se actualiza paso #6 debido a queja CR# 20300134 tela floja en zona de pantalla.	Rubén Colorado	17/02/2026	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Elaboró</th> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td>Rubén Colorado</td> <td>Rubén 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	Rubén Colorado	Rubén Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																							
0	Creación de documento	Rubén Colorado	27-may-24																							
1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024																							
2	Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.Se actualiza paso #6 debido a queja CR# 20300134 tela floja en zona de pantalla.	Rubén Colorado	17/02/2026																							
Elaboró	Firma																									
Rubén Colorado	Rubén Colorado																									
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																									
Producción recibido por	Armando Cabello																									
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 4																								

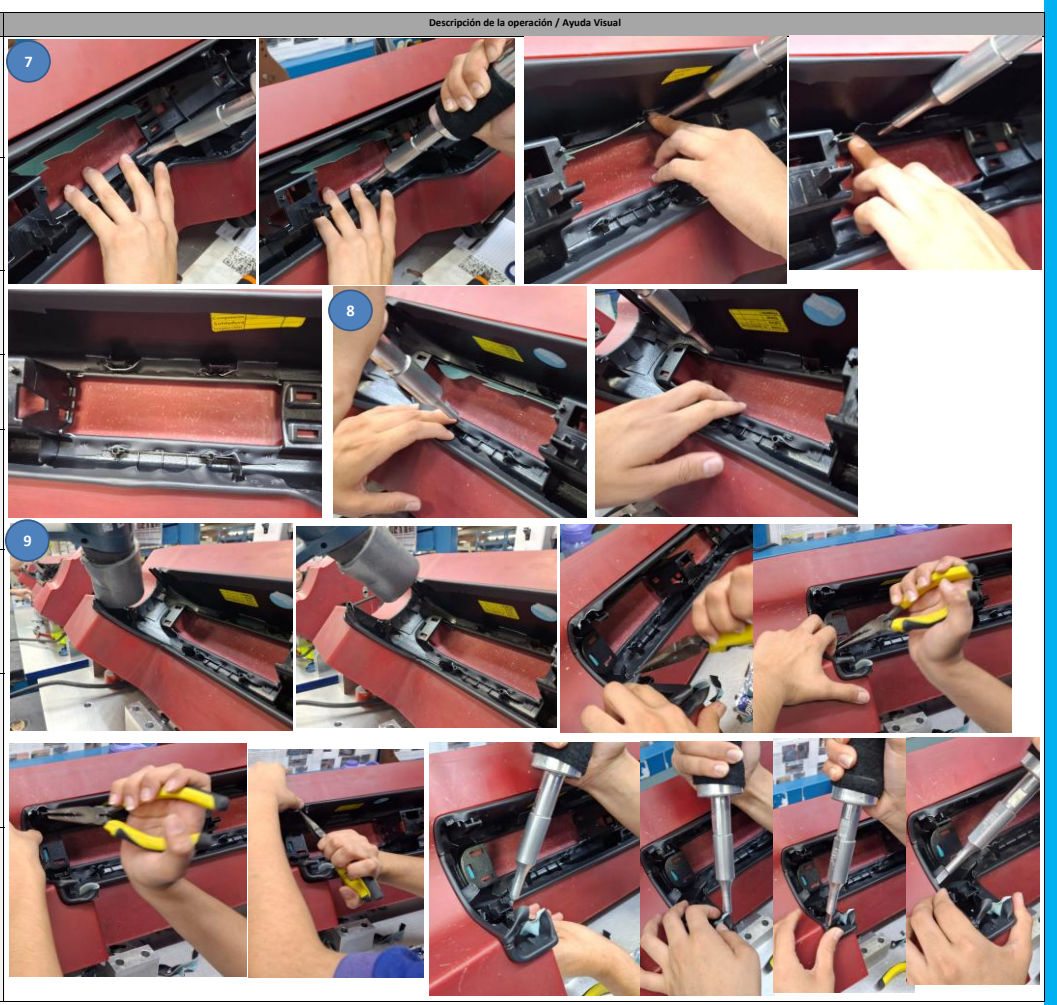
Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cutter	NA
1	Tijeras	NA
1	Pistola de calor	VER AIR154
1	Soldadora Ultrasonido	VER AIR154
1	Pinzas	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-49	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1		U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK	
1		U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE	
1		U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON	

Verifique mediante AIR154 que los parámetros de la soldadora y pistola de calor estén dentro del rango de operación.

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

#	Aspecto	Pasos del proceso
7		Continúa soldando la pieza en la zona que se muestra en las imágenes. Para ello aplica calor, jala la tela con la pinza, realiza el doblés a la tela y después aplica puntos de soldadura.
8		Continúa soldando la pieza, ahora la zona interior izquierda. Para ello aplica calor, jala la tela con la pinza, realiza el doblés a la tela y después aplica puntos de soldadura.
9		Aplica calor en la zona de la esquina izquierda, jala la tela con la pinza para acomodarla y doblarla. Después aplica puntos de soldadura.



Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																																
▽ Symbol as CC/Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	Documento: Inspección de Primera Pieza, Registro de Mantenimiento Autónomo Código: ACR410, APMR16 Documento: Hoja de Parámetros Ensamble, Matriz Números de Parte Producto Terminado Código: AIR154, AIAV-49	Lentes: X Mascara: 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	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="4">Revisiones</th> </tr> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>27-may-24</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>28/10/2024</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957. Se actualiza paso #6 debido a queja CR# 20300134 tela floja en zona de pantalla.</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>17/02/2026</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Rubén Colorado	27-may-24	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	2	Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957. Se actualiza paso #6 debido a queja CR# 20300134 tela floja en zona de pantalla.	Rubén Colorado	17/02/2026	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">Aprobación</th> <th colspan="2">Firma</th> <th colspan="2">SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> </tr> </tbody> </table>	Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS		Elaboró	Rubén Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello
Revisiones																																		
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																															
0	Creación de documento	Rubén Colorado	27-may-24																															
1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024																															
2	Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957. Se actualiza paso #6 debido a queja CR# 20300134 tela floja en zona de pantalla.	Rubén Colorado	17/02/2026																															
Aprobación		Firma		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																														
Elaboró	Rubén Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello																													
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4			HOJA 2 DE 4																															

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cutter	NA
1	Tijeras	NA
1	Pistola de calor	VER AIR154
1	Soldadora Ultrasonido	VER AIR154
1	Pinzas	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-49	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1		U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK	
1		U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE	
1		U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON	
1			

Verifique mediante AIR154 que los parámetros de la soldadora y pistola de calor estén dentro del rango de operación.

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

#	Aspecto	Pasos del proceso
10		Continúa soldando la pieza en la zona que se muestra en las imágenes. Para ello aplica calor, jala la tela con la pinza, realiza el doblés a la tela y después aplica puntos de soldadura. Al terminar corta el excedente de tela con las tijeras.
11		Realiza un corte a la tela en la esquina mostrada.
12		Procede a soldar la esquina , para ello aplica calor y despues jala la tela con las pinzas, realiza el dobles a la tela pegandola al sustrato para despues aplicar puntos de soldadura.



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> <td>Documento</td> <td>Código</td> <td>Documento</td> <td>Código</td> </tr> <tr> <td>Inspección de Primera Pieza</td> <td>ACR410</td> <td>Hoja de Parámetros Ensamble</td> <td>AIR154</td> </tr> <tr> <td>Registro de Mantenimiento Autónomo</td> <td>APMR16</td> <td>Matriz Números de Parte Producto Terminado</td> <td>AIAV-49</td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Inspección de Primera Pieza	ACR410	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154	Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>Lentes</td> <td>Mascarilla</td> <td>Overol</td> <td>Guantes</td> <td>Bota de seguridad</td> <td>Otro</td> </tr> <tr> <td>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																															
Inspección de Primera Pieza	ACR410	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154																															
Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49																															
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																													
X																																		
Plan de reacción / Producto No conforme	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="4">Revisiones</th> </tr> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> <tr> <td>0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>27-may-24</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>28/10/2024</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.Se actualiza paso #6 debido a queja CR# 20300134 tela floja en zona de pantalla.</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>17/02/2026</td> </tr> </table>	Revisiones				# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Rubén Colorado	27-may-24	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	2	Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.Se actualiza paso #6 debido a queja CR# 20300134 tela floja en zona de pantalla.	Rubén Colorado	17/02/2026	<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>Elaboró</td> <td>Rubén Colorado</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> <td></td> </tr> </table>	Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró	Rubén Colorado		Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy		Producción recibido por	Armando Cabello	
Revisiones																																		
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																															
0	Creación de documento	Rubén Colorado	27-may-24																															
1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024																															
2	Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.Se actualiza paso #6 debido a queja CR# 20300134 tela floja en zona de pantalla.	Rubén Colorado	17/02/2026																															
Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																																
Elaboró	Rubén Colorado																																	
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																																

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cutter	NA
1	Tijeras	NA
1	Pistola de calor	VER AIR154
1	Soldadora Ultrasonido	VER AIR154
1	Pinzas	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	VER AIAV-49	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	
1		U611MCA M-TPPR RHLXR LSGRY/SMK	
1		U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE	
1		U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE	
1		U611MCA M-TPPR RH LTH GMOON	

Comentarios / Notas

Verifique mediante AIR154 que los parámetros de la soldadora y pistola de calor estén dentro del rango de operación.

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

#	Aspecto	Pasos del proceso
13		Continúa soldando la pieza en la zona en la parte interna que se muestra en las imágenes. Para ello aplica calor, jala la tela con la pinza, realiza el doblés a la tela y después aplica puntos de soldadura. Al terminar corta el excedente de tela con las tijeras.
14		Retira la pieza del nido, luego toma el cutter y realiza el corte del excedente de tela en las zonas mostradas y luego quita el excedente cortado con las pinzas.
15		Anota tu número de operador en la etiqueta de trazabilidad en la sección de soldadura.
16		Revisa que la pieza no presente defectos de tela floja y si la pieza está ok colocala en el rack WIP de la siguiente operación.



Aspectos / SC		Documentos relacionados				Equipo de Protección personal						
▽ Symbol as CC/Características especial	◊ Nota de calidad	● Recomendación	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
			Inspección de Primera Pieza	ACR410	Hoja de Parámetros Ensamble	AIR154	X					
			Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49						
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		Rubén Colorado			
			0	Creación de documento	Rubén Colorado	27-may-24	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
			1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Rubén Colorado	28/10/2024	Producción recibido por		Armando Cabello			
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones			2	Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957. Se actualiza paso #6 debido a queja CR# 20300134 tela floja en zona de pantalla.	Rubén Colorado	17/02/2026	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 4 DE 4			