

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Cabina y Pistola de Aplicación de Adhesivo	Ver AIR64
1	Horno de Telas y Sustratos	Ver AIR64

#	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	SCCAF 2 CC ▾ SCCAF 3 CC ▾	Verificar que el lote de adhesivo y endurecedor en uso esté correctamente registrado en el formato AIR70 por Mantenimiento. Ver IT AII101. Anote en el libro de trazabilidad la fecha de producción de los sustratos usados en la cabina.
2	SCCAF 8 SC	Consultar la IT AII101 y la hoja de parámetros AIR64 para parámetros de proceso, verificaciones y control del peso de adhesivo.
3		Siga los siguientes pasos para piezas RH: Posiciona el fixture en posición frontal luego toma los sustratos con la etiqueta de identificación de trazabilidad y fecha de su contenedor. Ver AIAV112
4		Coloca los sustratos en los nidos del fixture de cabina. Asegurate de que estén correctamente colocados, hasta el fondo.
5		Toma la pistola y comienza a aplicar adhesivo al sustrato siguiendo el siguiente flujo.
6		Empieza a aplicar en la parte frontal del sustrato, en área de canales de derecha a izquierda.
7		Continúa aplicando adhesivo dirigiendo la pistola sobre todo el canal de la pieza.
8		Repetir nuevamente la vuelta, paso 5 y 6. Realizar 2 vueltas/pasadas en total.
9		Dirigir la pistola hacia la parte superior y aplicar adhesivo de derecha a izquierda, hasta completar 5 pasadas.
10		Dirige la pistola hacia los costados y comienza a aplicar, 1 pasada en cada costado.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
   	    

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	87582	ADHESIVE HB FULLER THERMONEX D	Adhesivo (Resina)
1	87583	HARDENER HB FULLER THERMONEX	Adhesivo (Endurecedor)
1	89560	U611RH INSERT MID-TOP PASS MCA	Inserto RH
1	89315	U611LH INSERT MID-TR DPCR MCA	Inserto LH

COMENTARIOS / NOTAS

DISTANCIA DE APLICACIÓN DE ADHESIVO 20 - 30 CM DE LA SUPERFICIE

***NO TRASPALLEAR MATERIAL DE UN CONTENEDOR A OTRO PARA NO PERDER LA TRAZABILIDAD DE CADA LOTE Y EL ESTADO DE SU INSPECCIÓN.**

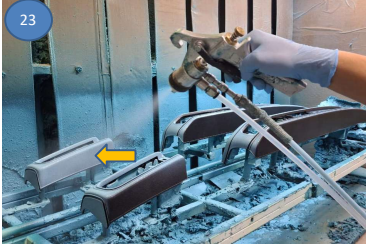


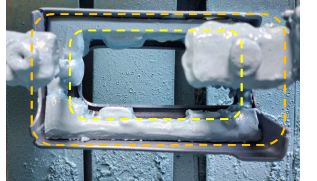


ACCIONA EL GATILLO DE LA PISTOLA PARA HACER DISPAROS CORTOS O LARGOS, ADEMÁS USA EL MUÑEQUEO DE TU MANO DE MANERA QUE SE FACILITE LA OPERACIÓN. ESTO CON EL FIN DE QUE EL ADHESIVO SEA APLICADO UNIFORMEMENTE EN LA PIEZA.

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

Aspectos / SC	Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Tapones Auditivos
▽ Symbol as CC / Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO	AIR64	Registro Control de Lotes adhesivo U611	AIR70	X	X		X	X	X
	Trazabilidad Sustratos con Adhesivo	AIAV112	Instrucción de trabajo Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo	AII101						
	Matriz Numeros de Parte Producto Terminado	AIAV-49	Libro de trazabilidad U611	APR30						
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones				Aprobación		Firma		Fecha	
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha						
	1	Se actualiza en general todo el documento, acorde al proceso actual.	Rubén Colorado	01/10/2024	Elaboró		Rubén Colorado			
	2	Se actualiza EOA nuevo número de parte de sustrato RH. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda Visual AIAV-49, debido a ECO C00957.	Rubén Colorado	27/10/2025	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
	3	Se actualizan pasos #1 y #2 de la EOA.	Rubén Colorado	03/02/2026	Producción recibido por		Armando Cabello			
	4	Se actualiza paso #1 de la EOA.	Rubén Colorado	16/3/2026						
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	

Clave /Revisión EOA		EOA515-REV4		PROCESO		INSTRUCCIÓN DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action INDIAC				
Programa		U611 MCA		APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SUSTRATOS				Nivel de emisión				
Línea o Estación		Cabinas de Aplicación Adhesivo en Sustratos		Ruta		COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN DE ADHESIVO -> ALINEACION SPACER -> ALINEACION COSTURA -> ROBOT CORTE -> COMPRESION -> ENFRIAMIENTO -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA -> POKA YOKE -> ACABADO/FINISHING -> INSPECCION -> EMPAQUE		Producción				
Número de parte		VER AIAV-49						Pre-Lanzamiento				
Equipo y herramientas			#	Aspecto	Pasos del proceso		Descripción de la operación / Ayuda Visual					
Cantidad	Equipo	Parámetros										
1	Cabina y Pistola de Aplicación de Adhesivo	Ver AIR64	11		Rotar el fixture accionando el pedal luego aplica 1 pasada a la ceja/contorno señalado de derecha a izquierda.							
1	Horno de Telas y Sustratos	Ver AIR64	12		Dirige la pistola hacia parte inferior. Luego aplica adhesivo de derecha a izquierda, un total de 6 pasadas.							
Materiales			13		Vuelve a rotar el fixture accionando el pedal y comienza a aplicar en la parte trasera del sustrato. Aplicando adhesivo en los contornos por la parte interna. 1 pasada en total en todo el contorno exterior y 1 pasada en todo el contorno interior.							
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota									
1	87582	ADHESIVO HB FULLER THERMONEX 0	Adhesivo (Resina)	14	Retira la pieza del nido tomandola de los puntos que se muestran en la imagen. Colocar la pieza en los ganchos del conveyor del horno.							
1	87583	HARDENER HB FULLER THERMONEX	Adhesivo (Endurecedor)	15	Usar el mismo metodo y paso a paso descrito anteriormente para ambas cavidades del nido RH.							
1	89560	U611RH INSERT MID-TOP PASS MCA	Inserto RH									
1	89315	U611LH INSERT MID-TOP DRVR MCA	Inserto LH									
Comentarios / Notas												
<p>DISTANCIA DE APLICACIÓN DE ADHESIVO 20 - 30 CM DE LA SUPERFICIE</p> <p>*NO TRASPLEAR MATERIAL DE UN CONTENEDOR A OTRO PARA NO PERDER LA TRAZABILIDAD DE CADA LOTE Y EL ESTADO DE SU INSPECCIÓN.</p> <p>ACCIONA EL GATILLO DE LA PISTOLA PARA HACER DISPAROS CORTOS O LARGOS, ADEMÁS USA EL MUÑEQUEO DE TU MANO DE MANERA QUE SE FACILITE LA OPERACIÓN. ESTO CON EL FIN DE QUE EL ADHESIVO SEA APLICADO UNIFORMEMENTE EN LA PIEZA.</p>												
SET UP	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	PLC									
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	PLC									
	OTROS		OTROS									
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	Tapones Auditivos
			CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO	AIR64	Registro Control de Lotes adhesivo U611	AIR70	X	X		X	X	X
			Trazabilidad Sustratos con Adhesivo	AIAV112	Instrucción de trabajo Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo	AII101						
			Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49	Libro de trazabilidad U611	APR30						
Plan de reacción / Producto No conforme			Revisiones				Aprobación		Firma		Fecha	
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja			# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Rubén Colorado			
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones			1	Se actualiza en general todo el documento, acorde al proceso actual.	Rubén Colorado	01/10/2024	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
			2	Se actualiza EOA nuevo número de parte de sustrato RH. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.	Ruben Colorado	27/10/2025	Producción recibido por		Armando Cabello			
			3	Se actualizan pasos #1 y #2 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026						
			4	Se actualiza paso #1 de la EOA	Ruben Colorado	16/3/2026						
							CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 2 DE 4	

Clave /Revisión EOA		EOA515-REV4		PROCESO		INSTRUCCIÓN DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action INOAC				
Programa		U611 MCA		APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SUSTRATOS				Nivel de emisión				
Línea o Estación		Cabinas de Aplicación Adhesivo en Sustratos		Ruta		COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN DE ADHESIVO -> ALINEACION SPACER -> ALINEACION COSTURA -> ROBOT CORTE -> COMPRESION -> ENFRIAMIENTO -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA -> POKA YOKE -> ACABADO/FINISHING -> INSPECCION -> EMPAQUE		Producción				
Número de parte		VER AIAV-49						Pre-Lanzamiento				
Equipo y herramientas			#	Aspecto	Pasos del proceso		Descripción de la operación / Ayuda Visual					
Cantidad	Equipo	Parámetros										
1	Cabina y Pistola de Aplicación de Adhesivo	Ver AIR64	16		Siga los siguientes pasos para piezas LH: Posiciona el fixture en posición frontal luego toma los sustratos con la etiqueta de identificación de trazabilidad y fecha de su contenedor. Ver AIAV112							
1	Horno de Telas y Sustratos	Ver AIR64	17		Coloca los sustratos en los nidos del fixture de cabina. Asegurate de que estén correctamente colocados, hasta el fondo.							
Materiales												
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota	18								
1	87582	ADHESIVE HB FULLER THERMONEX 0	Adhesivo (Resina)	18								
1	87583	HARDENER HB FULLER THERMONEX	Adhesivo (Endurecedor)	19								
1	89560	U611RH INSERT MID-TOP PASS MCA	Inserto RH	19								
1	89315	U611LH INSERT MID-TOP DRVH MCA	Inserto LH	19								
Comentarios / Notas												
DISTANCIA DE APLICACIÓN DE ADHESIVO 20 - 30 CM DE LA SUPERFICIE												
*NO TRASPALLEAR MATERIAL DE UN CONTENEDOR A OTRO PARA NO PERDER LA TRAZABILIDAD DE CADA LOTE Y EL ESTADO DE SU INSPECCIÓN.												
ACCIONA EL GATILLO DE LA PISTOLA PARA HACER DISPAROS CORTOS O LARGOS, ADEMÁS USA EL MUÑEQUEO DE TU MANO DE MANERA QUE SE FACILITE LA OPERACIÓN. ESTO CON EL FIN DE QUE EL ADHESIVO SEA APLICADO UNIFORMEMENTE EN LA PIEZA.												
SET UP MacBOMBA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU PLC		20								
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU PLC		20								
	OTROS	OTROS		20								
				21								
				21								
				22								
				22								
Aspectos / SC			Documentos relacionados				Equipo de Protección personal					
Symbol as CC/Características especial	Nota de calidad	Recomendación	Documento	Código	Documento	Código	Lentes	Mascarilla	Overtol	Guantes	Bota de seguridad	Tapones Auditivos
			CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO	AIR64	Registro Control de Lotes adhesivo U611	AIR70	X	X		X	X	X
			Trazabilidad Sustratos con Adhesivo	AIAV112	Instrucción de trabajo Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo	AII101						
			Matriz Numeros de Parte Producto Terminado	AIAV-49	Libro de trazabilidad U611	APR30						
Plan de reacción / Producto No conforme			Revisiones				Aprobación					
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja			# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Firma		Fecha	
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones			1	Se actualiza en general todo el documento, acorde al proceso actual.	Rubén Colorado	01/10/2024	Rubén Colorado		Rubén Colorado			
			2	Se actualiza EOA nuevo número de parte de sustrato RH. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECD C00957.	Ruben Colorado	27/10/2025	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
			3	Se actualizan pasos #1 y #2 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026	Producción recibido por		Armando Cabello			
			4	Se actualiza paso #1 de la EOA	Ruben Colorado	16/3/2026	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 3 DE 4	

Clave /Revisión EOA		EOA515-REV4		PROCESO		INSTRUCCIÓN DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ				Innovation & Action INDAC		
Programa		U611 MCA		APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SUSTRATOS				Innovation & Action				
Linea o Estación		Cabinas de Aplicación Adhesivo en Sustratos		Ruta		COSTURA UNIÓN -> COSTURA DECORATIVA -> APLICACIÓN DE ADHESIVO -> ALINEACION SPACER -> ALINEACION COSTURA -> ROBOT CORTE -> COMPRESION -> ENFRIAMIENTO -> EDGEFOLDING -> SOLDADURA -> POKA YOKE -> ACABADO/FINISHING -> INSPECCION -> EMPAQUE				Nivel de emisión		
Número de parte		VER AIAV-49								Producción	Pre-Lanzamiento	
Equipo y herramientas			#	Aspecto	Pasos del proceso	Descripción de la operación / Ayuda Visual						
Cantidad	Equipo	Parámetros										
1	Cabina y Pistola de Aplicación de Adhesivo	Ver AIR64	23		Dirige la pistola hacia parte inferior. Luego aplica adhesivo de derecha a izquierda, un total de 3 pasadas.	 						
1	Horno de Telas y Sustratos	Ver AIR64	24		Vuelve a rotar el fixture accionando el pedal y comienza a aplicar en la parte trasera del sustrato. Aplicando adhesivo en los contornos por la parte interna. 1 pasada en total en todo el contorno exterior y 1 pasada en todo el contorno interior.	 						
Materiales												
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota									
1	87582	ADHESIVE HB FULLER THERMONEX 0	Adhesivo (Resina)	25	Retira la pieza de la zona que se muestra en la imagen. Colocar la pieza en los ganchos del conveyor del horno.							
1	87583	HARDENER HB FULLER THERMONEX	Adhesivo (Endurecedor)	26	Usar el mismo metodo y paso a paso descrito anteriormente para ambas cavidades del nido LH.	 						
1	89560	U611RH INSERT MID-TOP PASS MCA	Inserto RH									
1	89315	U611LH INSERT MID-TOP DRVR MCA	Inserto LH									
Comentarios / Notas												
DISTANCIA DE APLICACIÓN DE ADHESIVO 20 - 30 CM DE LA SUPERFICIE												
*NO TRASPLEAR MATERIAL DE UN CONTENEDOR A OTRO PARA NO PERDER LA TRAZABILIDAD DE CADA LOTE Y EL ESTADO DE SU INSPECCIÓN.												
ACCIONA EL GATILLO DE LA PISTOLA PARA HACER DISPAROS CORTOS O LARGOS, ADEMÁS USA EL MUÑEQUEO DE TU MANO DE MANERA QUE SE FACILITE LA OPERACIÓN. ESTO CON EL FIN DE QUE EL ADHESIVO SEA APLICADO UNIFORMEMENTE EN LA PIEZA.												
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU										
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU										
	OTROS	PLC										
		OTROS										
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	Tapones Auditivos
			CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO	AIR64	Registro Control de Lotes adhesivo U611	AIR70	X	X		X	X	X
			Trazabilidad Sustratos con Adhesivo	AIAV112	Instrucción de trabajo Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo	AII101						
			Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49	Libro de trazabilidad U611	APR30						
Plan de reacción / Producto No conforme			Revisiones				Aprobación					
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja			# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	Elaboró		Firma		Fecha	
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones			1	Se actualiza en general todo el documento, acorde al proceso actual.	Rubén Colorado	01/10/2024	Ingeniería Aprobado por		Rubén Colorado			
			2	Se actualiza EOA nuevo número de parte de sustrato RH. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.	Ruben Colorado	27/10/2025	Producción recibido por		Mariano Monroy			
			3	Se actualizan pasos #1 y #2 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026			Armando Cabello			
			4	Se actualiza paso #1 de la EOA	Ruben Colorado	16/3/2026						
							CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4				HOJA 4 DE 4	