

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola de adhesivo	VER AIR64

Materiales			
# de Referencia	No Parte	Descripción	Nota
	87582	ADHESIVE HB FULLER THERMONEX 0	ADHESIVO (RESINA)
	87583	HARDENER HB FULLER THERMONEX -	ENDURECEDOR

**Observaciones**

DISTANCIA DE APLICACIÓN DE ADHESIVO CARA A Y PARTE FRONTAL 20 - 30 CM DE LA SUPERFICIE

PARA PATRONES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO VER AYUDA VISUAL PUBLICADA EN LA CABINA

Verificar el control de lote de adhesivo (resina y enurecedor) en uso en el AIR70.

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

#	Aspecto / SC	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	Verificar que el lote de adhesivo y endurecedor en uso esté correctamente registrado en el formato AIR70 por Mantenimiento. Ver IT AII101.
2	SCCAF 11 SC SCCAF 12 SC	Consultar la IT AII101 y la hoja de parámetros AIR64 para parámetros de proceso, verificaciones y control del peso de adhesivo.
3	◆	Toma una pieza de tela cosida e insértala dentro de los pines de sujeción del fixture de aplicación de adhesivo. Verifique que el lado del side de las telas queden dentro de las orejas metálicas del fixture. En caso de detectar falta de pines notifique a mto.
4		Acciona el pedal y coloca el fixture de forma horizontal empujando hacia atrás. Toma la pistola de adhesivo y comienza a aplicar en la zona lateral de la pieza como se muestra en la imagen.
5		Acciona el pedal nuevamente y coloca el fixture de forma vertical. Toma la pistola de adhesivo y comienza a aplicar en la cara superior de la pieza como se muestra en la imagen.
6		Acciona el pedal nuevamente y coloca el fixture de forma inclinada jalando hacia adelante. Toma la pistola de adhesivo y comienza a aplicar de la forma mostrada en la figura. (Solo RH).
7		Acciona el pedal nuevamente y coloca el fixture de forma horizontal jalando hacia adelante. Toma la pistola de adhesivo y comienza a aplicar cubriendo la cara lateral como se muestra en la imagen.
8		Realiza el mismo procedimiento con la pieza LH, colocandola como se muestra en la imagen y empezar a aplicar en la cara lateral.
9		Comienza aplicando adhesivo siguiendo el patrón mostrado en la figura. Completa 1 pasada
10, 11		En las zonas superior y trasera de la pieza, sigue el patrón mostrado en la imagen. Completa 1 pasada en estas zonas.

Ayuda Visual

**1** 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"

**2** Verificar que el lote de adhesivo y endurecedor en uso esté correctamente registrado en el formato AIR70 por Mantenimiento. Ver IT AII101.

**3** Consultar la IT AII101 y la hoja de parámetros AIR64 para parámetros de proceso, verificaciones y control del peso de adhesivo.

**4** Toma una pieza de tela cosida e insértala dentro de los pines de sujeción del fixture de aplicación de adhesivo. Verifique que el lado del side de las telas queden dentro de las orejas metálicas del fixture. En caso de detectar falta de pines notifique a mto.

**4** Acciona el pedal y coloca el fixture de forma horizontal empujando hacia atrás. Toma la pistola de adhesivo y comienza a aplicar en la zona lateral de la pieza como se muestra en la imagen.

**5** Acciona el pedal nuevamente y coloca el fixture de forma vertical. Toma la pistola de adhesivo y comienza a aplicar en la cara superior de la pieza como se muestra en la imagen.

**6** Acciona el pedal nuevamente y coloca el fixture de forma inclinada jalando hacia adelante. Toma la pistola de adhesivo y comienza a aplicar de la forma mostrada en la figura. (Solo RH).

**7** Acciona el pedal nuevamente y coloca el fixture de forma horizontal jalando hacia adelante. Toma la pistola de adhesivo y comienza a aplicar cubriendo la cara lateral como se muestra en la imagen.

**8** Realiza el mismo procedimiento con la pieza LH, colocandola como se muestra en la imagen y empezar a aplicar en la cara lateral.

**9** Comienza aplicando adhesivo siguiendo el patrón mostrado en la figura. Completa 1 pasada

**10, 11** En las zonas superior y trasera de la pieza, sigue el patrón mostrado en la imagen. Completa 1 pasada en estas zonas.

**Visual Aids:**

- 4:** Asegurar que el side de la tela quede dentro de la oreja metálica del fixture.
- 5:** Coloque los orificios de la tela en los pines del fixture.
- 4:** Aplicar 3 pasadas de adhesivo empezando
- 5:** Aplicar 2 pasadas en la cara superior de la pieza
- 6:** Aplicar 3 pasadas de adhesivo empezando desde arriba
- 7:** Aplicar 3 pasadas de adhesivo empezando desde arriba

Aspectos / SC	Documentos de referencia	Equipo de Protección personal						
▲ Nota de calidad ◆ Nota de calidad ● Recomendación	CONTROL DE VARIABLES DE CABINAS DE ADHESIVO U611 AIR64	Registro Control de Lotes adhesivo U611 Instrucción de trabajo Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo	AIR70 AII101	Lentes X	Mascarilla X	Overol X	Zapatos de seguridad X	Guantes X
<b>Plan de reacción / Producto No conforme</b>	<b>Revisiones</b>		<b>Aprobación</b>	<b>Firma</b>	<b>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</b>			
<b>Producto no conformante --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o linea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha				
	0	Creación de instrucción	Fernando Solis E.	14/05/2023	Elaboró	Ruben Colorado		
	1	Se actualiza paso 1 y 14. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AIAV-49, debido a ECO C00957.	Ruben Colorado	27/10/2025	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy		
2	Se actualizan pasos #1 y #2 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026	Producción recibido por	Armando Cabello			
<b>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4</b>					<b>HOJA 1 DE 2</b>			

Equipo y herramientas			
Cantidad	Equipo	Parámetros	
1	Pistola de adhesivo	VER AIR64	

Materiales			
# de Referencia	No Parte	Descripción	Nota
	87582	ADHESIVE HB FULLER THERMONEX O	ADHESIVO (RESINA)
	87583	HARDENER HB FULLER THERMONEX -	ENDURECEDOR

**Observaciones**




**DISTANCIA DE APLICACIÓN DE ADHESIVO CARA A Y PARTE FRONTAL**  
**20 - 30 CM DE LA SUPERFICIE**

**PARA PATRONES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO VER AYUDA VISUAL PUBLICADA EN LA CABINA**


Verificar el control de lote de adhesivo (resina y enurecedor) en uso en el AIR70.

<b>SET UP MAQUINA</b>	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC
	OTROS	LU
		PLC


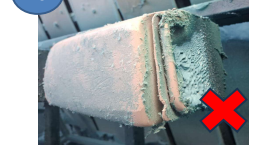
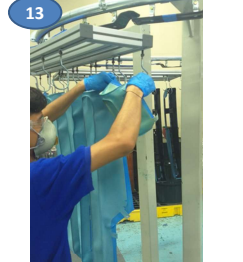
#	Aspecto / SC	Pasos del proceso
12		Coloca el fixture de forma vertical y retira las piezas.
13	◆	Coloca las piezas retiradas en los ganchos del horno en el orden que muestra la imagen. Intercalando piezas de LH y RH. Las telas solo deben ser colocadas en los ganchos traseros del carrier.
14, 15	◆	Asegúrate de colgar las piezas en el orden mostrado en la imagen para evitar que las telas entre en contacto entre sí
16	◆	Asegúrate de limpiar cada hora o las veces que sean necesarias con trapo el adhesivo acumulado en los nidos y pines para evitar defecto de tela manchada.

**Ayuda Visual**



Asegurarse de dejar las piezas completamente pintadas de adhesivo (azul) sin dejar huecos, evitando dejarla muy humeda.

Realice constantemente limpieza de los nidos para evitar acumulación de adhesivo.

Aspectos / SC	Documentos de referencia	Equipo de Protección personal																																	
Symbol as CC/Características especiales <span style="color: yellow;">◆</span> Nota de calidad <span style="color: blue;">●</span> Recomendación	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>CONTROL DE VARIABLES DE CABINAS DE ADHESIVO U611</td> <td>AIR64</td> <td>Instrucción de trabajo Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo</td> <td>AII101</td> <td>Lentes</td> <td>Mascarilla</td> <td>Overol</td> <td>Zapatos de seguridad</td> <td>Guantes</td> </tr> <tr> <td>Registro Control de Lotes adhesivo U611</td> <td>AIR70</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">X</td> <td style="text-align: center;">X</td> <td></td> <td style="text-align: center;">X</td> <td style="text-align: center;">X</td> </tr> </table>	CONTROL DE VARIABLES DE CABINAS DE ADHESIVO U611	AIR64	Instrucción de trabajo Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo	AII101	Lentes	Mascarilla	Overol	Zapatos de seguridad	Guantes	Registro Control de Lotes adhesivo U611	AIR70			X	X		X	X																
CONTROL DE VARIABLES DE CABINAS DE ADHESIVO U611	AIR64	Instrucción de trabajo Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo	AII101	Lentes	Mascarilla	Overol	Zapatos de seguridad	Guantes																											
Registro Control de Lotes adhesivo U611	AIR70			X	X		X	X																											
<b>Plan de reacción / Producto No conforme</b>	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="4">Revisiones</th> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">0</td> <td>Creación de instrucción</td> <td>Fernando Solís E.</td> <td>14/05/2023</td> <td>Elaboró</td> <td>Ruben Colorado</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td>Se actualiza paso 1 y 14. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AJAV-49, debido a ECO C00957.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>27/10/2025</td> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td>Se actualizan pasos #1 y #2 de la EOA.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>03/02/2026</td> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cabello</td> </tr> </tbody> </table>	Revisiones				Aprobación	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha				0	Creación de instrucción	Fernando Solís E.	14/05/2023	Elaboró	Ruben Colorado		1	Se actualiza paso 1 y 14. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AJAV-49, debido a ECO C00957.	Ruben Colorado	27/10/2025	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	2	Se actualizan pasos #1 y #2 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026	Producción recibido por	Armando Cabello	
Revisiones				Aprobación	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																													
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																
0	Creación de instrucción	Fernando Solís E.	14/05/2023	Elaboró	Ruben Colorado																														
1	Se actualiza paso 1 y 14. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda visual AJAV-49, debido a ECO C00957.	Ruben Colorado	27/10/2025	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																														
2	Se actualizan pasos #1 y #2 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026	Producción recibido por	Armando Cabello																														
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>		<b>CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4</b>  <b>HOJA 2 DE 2</b>																																	