

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina edgofolding RH	VER AIR132
1	Tijeras	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 MVD5/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 GV/BZ	
1		U625 MID PNL RH OK/L RD	
1		U625 MID PNL RH BK OX/SPC	

Ver ayuda visual AIAV-55 para verificar el NP a correr.

En caso de detectar que la máquina esté dañando las piezas (al menos 3 seguidas) detenga el proceso y notifique a su coordinador y/o supervisor del área e ingeniero de Procesos.

#	Aspecto	Pasos del proceso
11		Una vez que luz indicadora verde esté parpadeando iniciar ciclo de máquina, para ello presione el sensor de inicio de ciclo. Una vez iniciado el ciclo bajará el herramental de la maquina e iniciará el proceso de forrado. *Nota: Si la maquina no da ciclo acomodar bien la pieza hasta que parpadee la luz indicadora.
12		Una vez terminado el ciclo de Forrado retire una pieza a la vez, tomarla de la zona central #1 y zona derecha #2 para evitar marcas, daños o hundimientos.
13	♦	Al retirar la pieza del nido, inspeccione que la máquina no haya dañado la tela durante el proceso o presente tela floja o tela sin forrar hacia cara B. Al detectar piezas seguidas con defecto, detenga el proceso y notifique a su coordinador y/o supervisor.
14	★	SCCAF 10 Inspeccione las piezas y verifique que no presenten hundimientos o marcas en cara A. Al detectar 3 o más piezas con este defecto, detenga el proceso, notifique a su coordinador y/o supervisor, e ingeniero de Procesos. Para realizar los ajustes correspondientes.
15		Con la pieza fuera de máquina despegar extremo de zona corta para evitar arrugas
16		Colocar las piezas terminadas en el rack WIP del siguiente proceso.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

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

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 Primer Pieza	ACR444	Hoja de Parámetros (Setup Inicio de turno)	AIR132	X					
						Registro de Mantenimiento Autónomo	APMR16	IT Operación Máquina EdgeFolding	AIR88						
						Ayuda Visual Matriz NP Producto Terminado LH & RH	AIAV-55	Rutina de limpieza Compresión & EdgeFolding	AIR188						
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		Ruben Colorado			
Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones						5	Se actualizan Números de parte de PT reflejados en AIAV-55 debido a ECO C00927. Se agrega paso 9 para profundizar 2 sils.	Ruben Colorado	23/04/2025	Ingeniería Aprobado por		Mariano Monroy			
						6	Se actualiza paso 2, plan de reacción contra arrugas. Y rutina de limpieza paso 7	Ruben Colorado	22/08/2025	Producción recibido por		Armando Cabello			
						7	Se actualiza EOA paso #14	Ruben Colorado	02/03/2026	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		HOJA 3 DE 3			