

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Pistola de aplicación	AIR63
1	Horno de Spacer	AIR63
1	Rack tendido de Spacer	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	87582	ADHESIVE HB FULLER THERMONEX D	Adhesivo
1	2000017	Colorante liquido color verde	Colorante Verde
1	87585	FABMULLER SPACER FAB ROL	Tela Spacer

DISTANCIA DE APLICACIÓN DE ADHESIVO CARA A Y PARTE FRONTAL
30 - 40 CM DE LA SUPERFICIE

Agregar 1 botella de colorante por cada cubeta de adhesivo

VER INSTRUCCIÓN AII101 Uso de Cabina y Horno de Spacer.

#	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". Lea la IT AII101 para preparación de tina y uso de horno de spacer.
1	SCCAF 2 CC	Verificar que el lote de adhesivo (resina) en uso esté correctamente registrado en el formato AIR08 . Ver IT AII101.
2	SCCAF 9 SC SCCAF 10 SC	Consultar la IT AII101 y la hoja de parámetros AIR63 para parámetros de proceso, verificaciones y control del peso de adhesivo.
3		Coloque el spacer cortado virgen (sin sprayar) en el rack de WIP tendiendolo en capas como se muestra en la imagen.
4, 5		Toma 1 hoja de spacer y colócala en el fixture haciendo uso de las pinzas, comienza por la parte superior y continúa en la parte inferior hasta que quede fija. Coloca la hoja con la cara A hacia enfrente primeramente.
6, 7		Toma la pistola y presiona el gatillo para comenzar hay que aplicar adhesivo en la Cara A (Cara sin rayas en la hoja). Inicia en la parte superior y termina en la parte inferior siguiendo el patrón mostrado en la imagen 3 y 4.
8, 9		Una vez que llegues a la parte inferior, repite el mismo patrón esta vez iniciando de abajo hacia arriba. Con esta son 2 pasadas.
10, 11		Gira el fixture hacia adelante y repite los pasos 3,4, 5 y 6, para la aplicación del adhesivo en la Cara B (Cara con rayas en la hoja).
12		Retira la hoja del fixture y colócala en el rack de secado en horno como muestra la imagen. Asegúrate que los pines estén libres de restos de adhesivo realizando una limpieza manual.
13		Una vez que el rack se encuentre lleno con 3 hojas de spacer abre el horno de secado e introduce el rack.
14		Cierra la puerta del horno y coloca el seguro para evitar que se abra durante el proceso de secado. Fija el cronómetro en 10 minutos y presiona el botón de inicio.
15		Al sacar rack de spacer despues del proceso de secado en horno, retire hoja y colocala en el rack de tendido introduciendo los orificios de las hojas en los postes del rack y asegurando que la Cara A quede hacia en frente.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

CARA A: SIN RAYAS EN LA TELA
CARA B: CON RAYAS EN LA TELA

PRIMERO APLICAR ADHESIVO EN LA CARA A SIN RAYAS EN LA TELA, DESPUES APLICAR ADHESIVO EN LA CARA B CON RAYAS EN LA TELA

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

Cara A debe quedar hacia enfrente

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> <th>Documento</th> <th>Código</th> <th>Documento</th> <th>Código</th> </tr> <tr> <td>CHECKLIST DE LLENADO DE ADHESIVO A OLLA</td> <td>AIR08</td> <td>CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SPACER</td> <td>AIR63</td> </tr> <tr> <td>IT Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo</td> <td>AII101</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Matriz Números de Parte Producto Terminado</td> <td>AIAV-49</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	CHECKLIST DE LLENADO DE ADHESIVO A OLLA	AIR08	CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SPACER	AIR63	IT Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo	AII101			Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49			Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro
Documento	Código	Documento	Código																				
CHECKLIST DE LLENADO DE ADHESIVO A OLLA	AIR08	CONTROL DE VARIABLES DE APLICACIÓN DE ADHESIVO EN SPACER	AIR63																				
IT Operación Cabinas Aplicación de Adhesivo	AII101																						
Matriz Números de Parte Producto Terminado	AIAV-49																						
		X	X		X	X	Tipones auditivos																

Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación	Firma	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																
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;"> <tr> <th># de Revisión</th> <th>Descripción del cambio</th> <th>Responsable</th> <th>Fecha</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>28/10/2024</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se actualiza EOA pasos #1 y #13 uso de nuevo rack de tendido de Spacer. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda Visual AIAV-49, debido a ECO C00957.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>10/10/2025</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se actualiza paso #1 y #2 de la EOA.</td> <td>Ruben Colorado</td> <td>03/02/2026</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Ruben Colorado	28/10/2024	2	Se actualiza EOA pasos #1 y #13 uso de nuevo rack de tendido de Spacer. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda Visual AIAV-49, debido a ECO C00957.	Ruben Colorado	10/10/2025	3	Se actualiza paso #1 y #2 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026	Elaboró Ingeniería Aprobado por Producción recibido por	Ruben Colorado Mariano Monroy Armando Cabello	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 1 DE 1
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																	
1	Se actualizan números de parte de PT para lado RH debido a ECO C00933	Ruben Colorado	28/10/2024																	
2	Se actualiza EOA pasos #1 y #13 uso de nuevo rack de tendido de Spacer. Se actualizan Números de Parte de RH plasmados en Ayuda Visual AIAV-49, debido a ECO C00957.	Ruben Colorado	10/10/2025																	
3	Se actualiza paso #1 y #2 de la EOA.	Ruben Colorado	03/02/2026																	