

1.0.- ALCANCE

1.1 Describir el procedimiento de Reproceso en Costura para productos de vinil, tela y piel.

2.0.- RESPONSABILIDAD

2.1 Es responsabilidad de coordinadoras, costureras o costureras capacitadas (Procesos de Piel) entender y ejecutar cada operación en base la presente instrucción, así como el supervisor asegurarse de la correcta ejecución.

3.0.- DEFINICIONES

Empate: Técnica utilizada para el cierre de piezas y consiste en cruce de dos costuras (20-30mm)

Descosedor: Herramienta que se utiliza para descoser una prenda o pieza unida con hilo.

EOA: Estándar de Operaciones Automotriz.

4.0.- INSTRUCCIÓN

4.1 Angosto

4.1.1. Localizar la zona con el defecto de angosto.



4.1.2. Evaluar la costura, midiendo si se encuentra en tolerancia mínima y/o nominal. De lo contrario, si se encuentra en máxima tolerancia, enviar pieza a scrap.

Ejemplo

Union	Medida	Tol	OK	OK	NG
Body/Side	5mm	+/-1mm	Tol Min	Tol Nom	Tol Max
			4mm	5mm	6mm

4.1.3. Una vez evaluada las condiciones de costura a mínima y/o nominal, proceder a descoser unión costurada.

4.1.4. Proceder a coser con tolerancia máxima acorde EOA, dependiendo la unión a reprocesar.

Ejemplo

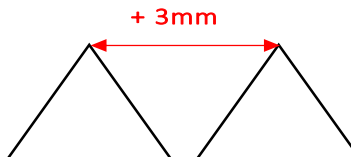
TOLERANCIA A LO ANCHO	UNIÓN BODY+SIDE	8 +/-1mm
	UNION BACK /DECK SEAM	4 +/-1mm
	CIERRE	5 +/-1mm

4.2 Piquetes Movidos

4.2.1. Localizar la zona con el defecto de piquetes movidos.



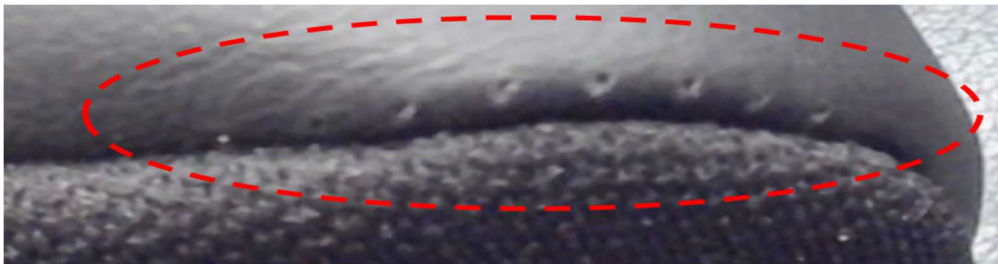
4.2.2. Este defecto deberá ser reprocesado, siempre y cuando los piquetes en W, la distancia entre sus centros sea mayor a 3mm.



4.2.3. En caso contrario, de aplicar condición +3mm, repetir pasos 4.1.2 a 4.1.4

4.3 Hoyos de aguja

4.3.1 Localizar la zona con defecto de Hoyos de Aguja



4.3.2 Una vez localizada la parte afectada, se deberá **aplicar pasos 4.1.2 a 4.1.4**

4.3.3 En caso de haber aplicado Reproceso por hoyos de aguja, una vez que se repare, aplicar Cinta de Reparación en los hoyos de aguja visibles internamente, esto con el fin de asegurar que no se tendrá problemas por fuga de espumado.

Ejemplo



4.4 Hilo Flojo en Costura de Unión

4.4.1 Localizar la zona con defecto con hilo flojo en costura de unión.



4.4.2 Se deberá llamar al equipo de Calidad con el fin que sea ajustada la tensión de hilos, acorde EOA.

Ejemplo

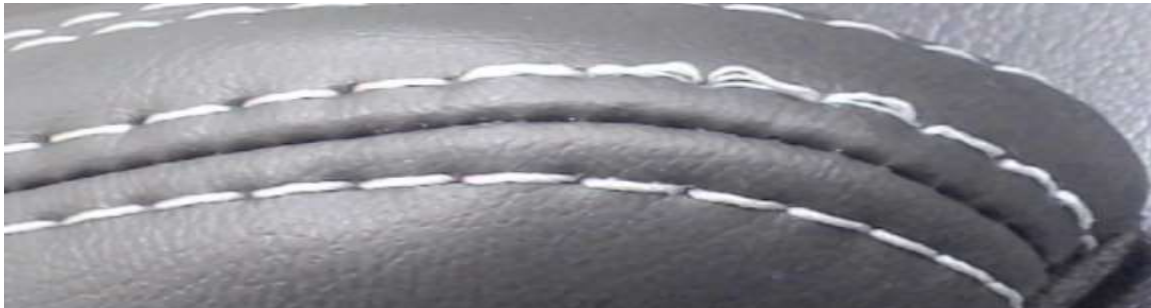
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	SIDES COMPONENTES	12 A 14.4 N
	INFERIOR	SIDES COMPONENTES	1.9 A 4.4N

4.4.3 Una vez ajustada las tensiones en ambos lados (Superior e Inferior) se procederá a costurar de nuevo la unión afectada, de inicio a fin, con la finalidad que se cubra el defecto y asegurar que no se tiene hilos flojos.



4.5 Hilo Flojo en Costura Decorativa

4.5.1 Localizar la zona con defecto con hilo flojo en costura decorativa o francesa.



4.5.2 Voltear pieza armada a su forma de costurar.

4.5.3 Hilo flojo en decorativa solamente será reprocesado, si 2 o menos puntadas de hilo presentan esta condición, de lo contrario enviar a scrap.

NG



Good



4.5.4 Una vez considerada la pieza como posible reproceso por las condiciones vistas, se procederá a estirar el hilo desde el comienzo de costura. Con el fin de ir liberando tensiones de hilo puntada por puntada.



4.5.5 Realizar el mismo procedimiento puntada por puntada y a su vez estirar el hilo.

4.6 Wolley tape atrapada en uniones

4.6.1 Localizar la zona con defecto de wolley atrapada en uniones. **(8)**



4.6.2 Cortar excedente de wolley tape en la pieza final. **(8)**



4.6.3 Se deberá voltear la pieza y detectar la zona donde fue cocida la wolley. **(8)**



4.6.4 Una vez localizada, se procederá a estirar la wolley tape con el fin de que esta se posicione a cara B. **(8)**



- 4.6.5 Con la wolley tape ya estirada en cara B, se procederá a cortar el excedente máximo a 5mm para evitar que se abra la costura. **(8)**



- 4.6.6 Voltear pieza y verificar que ya no exista la condición de wolley expuesta. **(8)**



4.7 Identificación de covers con re proceso

- 4.7.1 Cada unión/cover que cuente deberá ser identificado con marcador, especificando la zona con dicho reproceso. Con el fin de que el equipo de Volteo, realice una inspección detallada enviando a PT Terminado o de lo contrario, reprocesar de nuevo correctamente. **(8)**
- 4.7.2 Realizar marcaje de re proceso en el salvage de la unión, para no dañar la zona de espumado en pieza. **(8)**



Nota: Cada operador deberá ser responsable de realizar y verificar que sus reprocesos sean hechos correctamente, respetando las condiciones de cuando aplica cada reproceso. Esto con el fin de evitar desperdicios adicionales en materiales de costura.

5. Documentos de referencia.

- EOA de cada programa a re reprocesar.
- Control de Operación de Manufactura. (APP06)