



AYUDA VISUAL

APR47 REV 1

PLAN DE REACCIÓN:

NOTIFIQUE al personal involucrado para la solución de problemas. Incluya al Supervisor o Coordinador de Producción, y a cualquier otro colaborador que sea necesario.

Faltante de Material: Informar inmediatamente al coordinador y al personal responsable del material.
Falla de Equipo: Informar a Mantenimiento y elaborar una orden de trabajo.
Falla de Material: Informar al Supervisor o al Coordinador de Producción.

NUMERO/CLAVE: **AIAV03** REV: **1**
FECHA: **21-may-24**
LINEA O CELDA: **COSTURA SIT**
PÁGINA **1** DE **1**

SOLO PUESTOS

ESCRITO POR: INGENIERIA DE PROCESOS
APROBADO POR: COORDINADOR DE PROCESOS
APROBADO POR: COORDINADOR DE PROCESOS

CORRECTO LLENADO CHECKLIST PRIMERA PIEZA



SIT Liberación de Primera Pieza

Program: **1** 910B FR VINIL **3** Fecha: 4/17/2024 **4** Turno: 1
Supervisor de Producción: **2** ALAN MARTINEZ **5** Numero de Parte: 87910001

MAQUINA (LU - PLC)		6	LU-010					N/A	
PROCESO		7	REMACHE					VOLTEO	
LIMPIEZA COSTURA: PATRONES PT ANTERIOR --> (OK-NO OK)		8	OK					N/A	
LIMPIEZA VOLTEO: ETIQUETAS PT ANTERIOR --> (OK-NO OK)		9	N/A					OK	
Numero de parte del Hilo	Unión (Comparar material en línea vs EOA)	10	80026 Negro					N/A	
	Decorativa (Comparar material en línea vs EOA)	11	NA					N/A	
COMPONENTES VARIOS (Woolly,Bemis,Duon, Repair,Silky tape, etc)		12	80298 woolly tape					21509 SILKY TAPE	
INSPECCION DE MATERIAL		13	OK					OK	
Slit - Orificio dentro de especificación		14	OK					OK	
Pieza completa		15	OK					OK	
Pieza SIN Deshilachado		16	N/A					OK	
Pieza SIN línea de vinil		17	PIEZAS OK					PIEZAS OK	
ACCION A REALIZAR		18	5MM					5MM	
ANCHO DE LA COSTURA (Comparar Tolerancia vs EOA)		19	10 EN 25MM					10 EN 25MM	
MEDIDA DE PUNTADA (Comparar Tolerancia vs EOA)		20	OK					OK	
TENSION VISUAL --> (OK-NO OK)		21	TOLERANCIAS OK					TOLERANCIAS OK	
ACCION A REALIZAR		22	OK					N/A	
PRUEBA DE ARRASTRE --> (OK-NO OK)		23	100898					100898	
Operadora: # Nomina o Nombre									

- 1 COLOCAR EL **PROGRAMA** QUE SE ESTA COSTURANDO EN SIT
- 2 COLOCAR **NOMBRE DE SUPERVISOR** DE LINEA EN PRODUCCION
- 3 COLOCAR **FECHA** QUE SE ESTA CORRIENDO EL COVER
- 4 COLOCAR **TURNO** EN QUE SE ESTA CORRIENDO EL COVER
- 5 COLOCAR **NUMERO DE PARTE** DE LA PIEZA FINAL
- 6 SE DEBERA ESCRIBIR LA **MAQUINA** DONDE SE ESTA COSTURANDO, **EN CASO SER VOLTEO, COLOCAR N/A**
- 7 ESCRIBIR EL **PROCESO** A REALIZAR EN COSTURA (DISCRIMINACION, REMACHES, UNION, AFIANCE, DECORATIVA/FRANCESA, CIERRE, VOLTEO, ETC)
- 8 PREVIAMENTE SE DEBERA REALIZAR UNA **LIMPIEZA DE MATERIAL ANTERIOR**, SI SE HIZO LIMPIEZA COLOCAR OK, DE LO CONTRARIO PROCEDER A LIMPIAR
- 9 PREVIAMENTE SEE DEBERA REALIZAR UNA **LIMPIEZA DE ETIQUETAS ANTERIORES**, SI SE HIZO LIMPIEZA COLOCAR OK, DE LO CONTRARIO PROCEDER A LIMPIAR
- 10 COSTURERAS DE UNION DEBERAN COLOCAR EL **HILO DE UNION** QUE SE ENCUENTRA EN PISO, ESTE DEBE HACER MATCH CON LA INSTRUCCION DE TRABAJO. **COLOCAR N/A SI NO APLICA**
- 11 COSTURERAS DE DECORATIVA DEBERAN COLOCAR EL **HILO DE DECK** QUE SE ENCUENTRA EN PISO, ESTE DEBE HACER MATCH CON LA INSTRUCCION DE TRABAJO. **COLOCAR N/A SI NO APLICA**
- 12 COLOCAR **NUMERO DE COMPONENTE ADICIONAL**, SI ESTE APLICA, TALES COMO WOOLLY TAPE, SILKY TAPE, DUON TAPE, BEMIS TAPE. DE LO CONTRARIO COLOCAR N/A SI NO APLICA
- 13 REVISAR SI **DRILL/SLIT ESTA EN BUENAS CONDICIONES**, **SI NO APLICA EL COMPONENTE EN PROCESO, COLOCAR N/A**
- 14 REVISAR QUE **PIEZA/PATRON ESTE COMPLETO** SIN PROBLEMAS DE CORTE.
- 15 REVISAR QUE **PIEZA/PATRON NO CUENTE CON DESHILACHADO**, **SI NO APLICA EL COMPONENTE EN PROCESO, COLOCAR N/A**
- 16 REVISAR QUE **PIEZA/PATRON SE ENCUENTRE SIN DEFECTOS DE LINEAS DE VINIL**, **SI NO APLICA EL COMPONENTE EN PROCESO, COLOCAR N/A**
- 17 EN CASO QUE EXISTAN PATRONES CON PROBLEMAS ANTERIORES, **REPORTAR CON SUPERVISOR/CALIDAD** Y ANOTAR ACCION QUE TOMARON (SCRAP, RETORNO DE MATERIAL,ETC)
- 18 REALIZAR MEDICION DE **ANCHO DE COSTURA** EN PROCESO, DEBERA ESTAR DENTRO DE TOLERANCIAS CON EOA. **EN CASO QUE NO APLIQUE EN PROCESO, COLOCAR N/A**
- 19 REALIZAR MEDICION DE **MEDIDA DE PUNTADA** EN PROCESO, DEBERA ESTAR DENTRO DE TOLERANCIAS CON EOA. **EN CASO QUE NO APLIQUE EN PROCESO, COLOCAR N/A**
- 20 REALIZAR **INSPECCION VISUAL DE TENSION DE HILO**, DEBERA ESTAR DENTRO DE TOLERANCIAS DE BOUNDARY BOOK. **EN CASO QUE NO APLIQUE EN PROCESO, COLOCAR N/A**
- 21 EN CASO QUE EXISTAN TOLERANCIAS FUERA DE ESPECIFICACION, **REPORTAR CON SUPERVISOR/CALIDAD/INGENIERIA** PARA AJUSTAR Y ANOTAR LA ACCION QUE SE REALIZO.
- 22 REALIZAR **PRUEBA DE ARRASTRE**, VERIFICANDO QUE LA MAQUINA SE ENCUENTRE OK HACIENDO EL MATCH DE TODOS LOS PIQUETES DE LA PIEZA. **COLOCAR N/A SI NO APLICA EN PROCESO**
- 23 COLOCAR EL **NOMBRE O NUMERO DE EMPLEADO** QUE ESTA LLENANDO REGISTRO DE PRIMERA PIEZA

SELLADO: UNA VEZ SE TERMINE DE LLENAR, DEBE SER SELLADO Y APROBADO POR EL COORDINADOR Y CALIDAD.

Calidad _____

Ingeniería: _____