

**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: AIAV71 REV: 0

 FECHA: 07-ago-24

 LINEA O CELDA: COSTURA SIT

 PÁGINA 1 DE 1

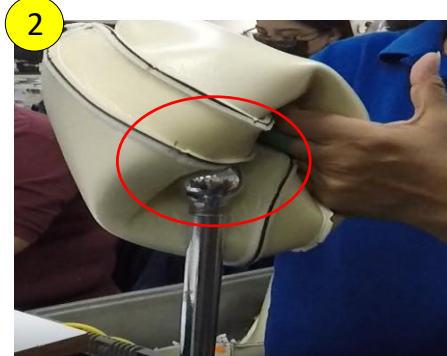
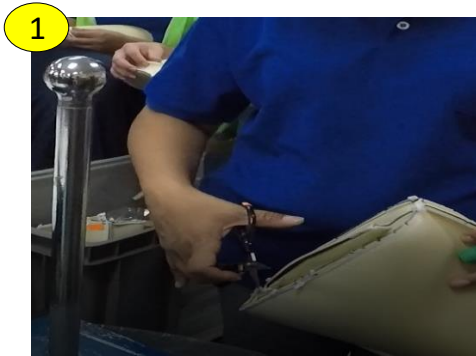
\*SOLO PUESTOS\*

 ESCRITO POR: INGENIERIA DE PROCESOS

 APROBADO POR: COORDINADOR PROCESOS

 APROBADO POR: CALIDAD SIT

## OBJETIVO: ASEGURAR EL CORRECTO VOLTEO DE LAS PIEZAS



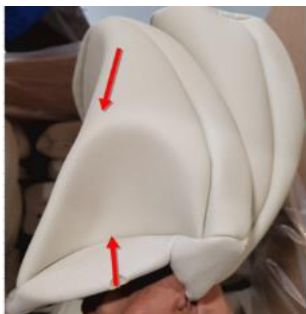
**IMPORTANTE:**  
Recuerda voltear de manera uniforme para evitar arrugas



**IMPORTANTE:**  
Recuerda sacar bien las esquinas

### Vamos a realizar el proceso de Volteo.

- 1) Recortamos el exceso de wooley
- 2) Introducimos la mano dentro de la pieza y estiramos un poco hacia afuera, tomando como referencia las costuras de union.
- 3) Posteriormente colocamos la pieza en el palo volteador y estiramos de los costados hacia abajo para darle la vuelta.
- 4) Estiramos la pieza y le vamos dando forma de los costados(recuerda sacar bien las esquinas), mientras al mismo tiempo presionamos el pedal de aire para inflar la pieza.



**NOTA** : Deberan estar abiertas todas la costuras sin ningun hundimiento en la pieza como se muestras en la imagenes a su izquierda