

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para el cambio de agujas en todos los procesos de costura partes automotrices.

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad de la(s) coordinadora(s), Supervisores u Operadores Certificados de cada área seguir al pie de la letra esta instrucción, tomando en cuenta las especificaciones de la misma y así como el uso de información, además de mantener el control total de las evidencias.

3.0.- DEFINICIONES

CAMBIOS DE AGUJAS REGULAR: Es cuando la aguja necesita ser reemplazada por cuestión de desgaste o uso.

PUNTA: Área donde el dispositivo detecta el metal

ÁREA DE DETECCIÓN: En esta área el dispositivo tiene un rango de 360° para que, similar a la punta, detecte el metal.

CAMBIOS DE AGUJAS IRREGULAR: Es cuando la aguja necesita ser reemplazada por que se ha roto, torcido o dañado de alguna forma.

4.0.- INSTRUCCIÓN

CAMBIOS DE AGUJAS	
REGULAR	IRREGULAR
4.1 La costurera(o) requiere un cambio regular de aguja, avisa al supervisor o coordinadora o personal aut. para realizar el cambio.	4.1 Cuando la aguja se quiebra la costurera(o) detiene la operación y avisa al supervisor o coordinadora.
4.2 La costurera llena el registro y pega la aguja en el lugar de cambio acorde al registro (AIR 16)	4.2 La costurera recolecta la aguja por completo y se pasa a llenar el reporte de agujas (AIR86).
4.3 Una vez que halla llenado el registro, la coordinadora le proporciona la aguja que la costurera reportó como dañada.	4.3 En dado caso de no encontrar los fragmentos, utilizar detector de metales, y revisar las cajas de la producción realizada en el momento.
4.4 La costurera realiza el cambio de aguja en la máquina vs requerimiento al inicio y al fin de turno.	4.3.1 Retirar la aguja y buscar los fragmentos en el área de la máquina.
	4.3.2 Utilizar el detector de Metales para buscar por encima de la máquina
	4.3.3 Revisar la caja de PT con el detector de metales en la que se está trabajando
	4.3.4 Colocar etiqueta verde de Producto Revisado "Certificado" medida 3 x 1 pulgadas, una vez se halla certificado la actividad por producción, Calidad.
	4.4 La costurera(o) realiza el cambio de la aguja en la máquina.
	4.5 Una vez que la costurera halla llenado el reporte o registro de agujas, la coordinadora responsable del área se encarga de proporcionarle una aguja nueva, supliendo a la rota.

(6) Instrucción de Uso detector de Metales

4.3.1



4.3.2



NOTA: Revisar la producción de 2 cajas de PT, con el inspector de Calidad para validar la revisión.

4.3.3



ES IIMPORTANTE REALIZAR UNA BUENA INSPECCION EN NUESTRA AREA DE TRABAJO, TANTO EN LA MAQUINA COMO EN LA PRODUCCION REALIZADA, PARA EVITAR ESTE TIPO DE INCIDENTES Y TENGAMOS QUEJAS DE CLIENTE

4.3.4



Instrucción de llenado del formato AIR-16 / AIR-86

4.2 Registro (AIR 16/ AIR 86)

4.2.1 El primer paso es llenar el área de procedencia, ejemplo: 096, 440, 841, etc.

4.2.2 El Reporte es Mensual (escriba el correspondiente a la Fecha)

4.2.3 Es llenar el turno (1-Matutino ó 2-Vespertino).

4.2.4 No de Operador que está solicitando el Cambio

4.2.5 Es poner la fecha del día en que se cambió la aguja.

4.2.6 Es poner el Número de la máquina en la cual se desgastó dicha aguja o se rompió.

4.2.7 Poner el número de aguja que se quiere cambiar debido al desgaste o debido a que sufrió una rotura.

4.2.8 Colocar la aguja dentro de cambios regulares (si sufrió un desgaste y necesita ser reemplazada) o dentro de cambios irregulares si sufrió alguna rotura.

4.2.9 Llenar la casilla de comentarios si se tiene alguno referente a la máquina que esté causando daños en la aguja o si se necesita soporte técnico.

4.2.9.1 Para el Registro AIR86 se indica si la pieza fue encontrada completa o no se encontraron los pedazos faltantes

4.2.9.2 Para el Registro AIR86 se indica si se requiere Certificar (Etiqueta de Producto "Certificado") una vez realizado la inspección con el detector de metales, si se encontraron los fragmentos, no se requiere de Etiqueta y dejamos en blanco.

4.2.9.3 Para el Registro AIR86 firma de aprobación (Coordinador e Inspector de Calidad) de Revisión la Inspección de Maquina Y Material con el detector de Metales, únicamente si no se encuentran los fragmentos de la aguja.

4.2.10 Para el Registro AIR16 Firma de la coordinadora o Responsable de la entrega de Agujas.

4.2.11 Para el Registro AIR16 La firma del Coordinador y Supervisor debe recolectarse una vez lleno el Reporte.

4.2.12 Para el registro AIR86 La firma del supervisor debe recolectarse una vez lleno el Reporte.



REPORTE DE CAMBIOS REGULARES DE AGUJAS

AIR16 -Rev3

Area : Mes : Turno :

No Nomina Operador:	Fecha :	Maquina	Numero de aguja	Evidencia de Aguja		COMENTARIOS
				CAMBIOS REGULARES	FIRMA DE COSTURERA	
11365	01/12/2021	LU-132	#16			Por falla de maquina, se atoro la wools tape
4.2.4.4.2.5	4.2.6	4.2.7	4.2.8	4.2.9	4.2.10	

- Notas :
- 1-Es Responsabilidad de la coordinadora o encargado asegurarse del correcto llenado de este formato.
 - 2- (No pueden mezclarse Meses en un mismo Reporte)
 - 3-La firma del supervisor debe recolectarse una vez lleno el Reporte.

Firma de Coordinadora Firma de Supervisor

4.2.11



REPORTE DE CAMBIOS IREGULARES DE AGUJAS

AIR86 -Rev0

Area : Mes : Turno :

No Nomina Operador:	Fecha :	Maquina	Numero de aguja	Evidencia de Aguja		PIEZA COMPLETA		OK-CERTIFIC.	FIRMA DE REVISION DE INSPECCION CON DETECTOR	
				CAMBIO IREGULARES	FIRMA DE COSTURERA	SI	NO		COORDINADOR	INSPECTOR CALIDAD
11365	01/12/2021	LU-132	#16					OK		
4.2.4	4.2.5	4.2.6	4.2.7	4.2.8	4.2.9	4.2.9.14	4.2.9.2		4.2.9.3	

- Notas :
- 1-Es Responsabilidad de la coordinadora o encargado asegurarse del correcto llenado de este formato.
 - 2- (No pueden mezclarse Meses en un mismo Reporte)
 - 3-La firma del supervisor debe recolectarse una vez lleno el Reporte.
 - 4- En dado caso de no encontrar los fragmentos de la aguja, realizar inspeccion con el Detector de metales en PT

Firma de Supervisor



NOTA: Recuerda que a partir de los 10cm el dispositivo puede detectar el metal

REALIZÓ
Ing. De Procesos

FECHA
04/10/2024

APROBÓ
Coordinador de Procesos

FECHA
04/10/2024

ISR11
Rev.1

5.0 DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

AIR16 Registro Cambios de agujas Regulares.

AIR86 Registro Cambios de Agujas Irregulares