

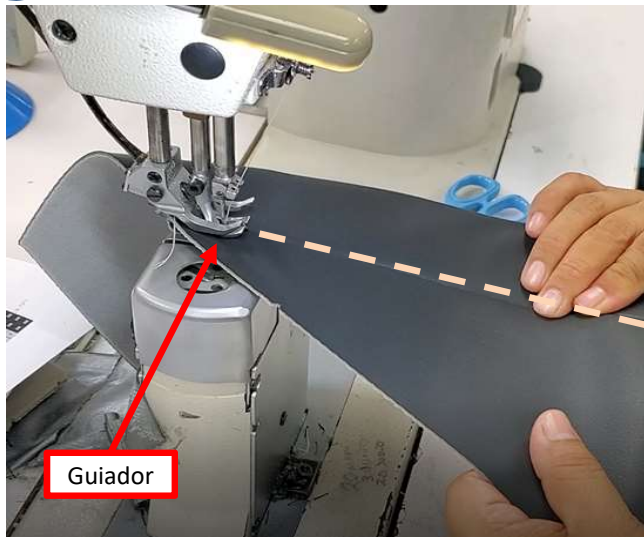

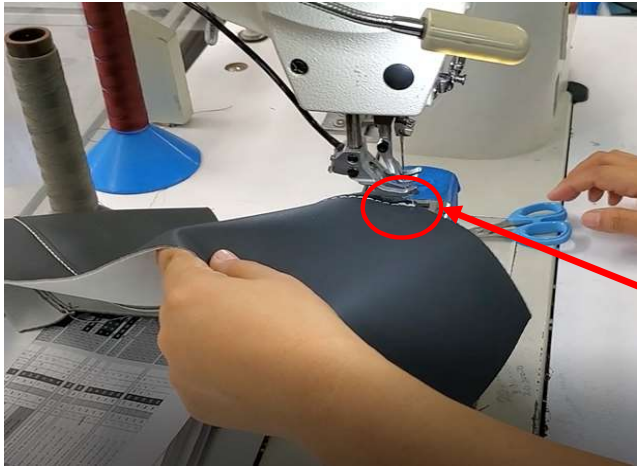

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina costura recta	AIR103

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	89177	910B SFTCK E4AF DKSP PUFOAM.05	
1	89178	910B SFTCK E255 BLK PUFOAM .05	
1	89179	910B SFTCK E1BG WHT PUFOAM .05	
1	89180	910B SFTCK E318 DKRSE PUFOAM.05	
1	89114	THREAD T135 SHELL A096/No. 306	
1	89181	THREAD T90 SHELL A096/No. 306	
1	80026	THRD T90 PLY BLK 35907/35907	
1	80294	THRD T135 PLY GREY X1B3/53328	
1	89151	THREAD T135 RED A3A5/No. 35	
1	89183	THREAD T90 RED A3A5/No. 35	
1	89082	THRD T135 PLY HAZEL X4V9/92351	
1	89115	THREAD T135 TOUPE A910/No.825	
1	89185	THREAD T90 TOUPE A910/No.825	
1	89184	THRD T90 PLY HAZEL X4V9/92351	

**COMENTARIOS / NOTAS**

**VER COMBINACIONES DE COLORES DE VINIL E HILOS PARA CADA MODELO EN LA AYUDA VISUAL DE INGENIERÍA**

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Colocar el tipo de hilo necesario para la costura de vista y seguir la costura recta de 5 en 25 ± 3 mm con un ancho de puntada de 4 +/-1 mm. ★
1		Iniciar la costura decorativa francesa como se muestra en la imagen. El guiador debe de estar justo en la unión de los dos componentes para comenzar la costura.
2		Continuar de la misma forma a lo largo de la unión de la pieza, cuidando que la costura salga de manera correcta.
3		Remache con 1 a 2 puntadas al final de la costura . El tamaño de la aguja debe ser #21 en la costura de vista. Velocidad: 1100+- 100RPM ★
4		Estirar pieza y cortar el hilo sobrante, Inspeccionar que la costura no tenga defecto hoyo de aguja, trancos, etc.

Descripción de la operación / Ayuda Visual	
<div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; border: 1px solid blue; border-radius: 50%; width: 20px; margin: 0 auto;">1</p>  <p style="text-align: center; border: 1px solid red; padding: 2px;">Guiador</p> </div>	<div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; border: 1px solid blue; border-radius: 50%; width: 20px; margin: 0 auto;">2</p>  <div style="border: 1px solid orange; padding: 5px; margin-top: 10px; text-align: center;">Unión entre componentes. (Seguir esta línea).</div> </div>
<div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; border: 1px solid blue; border-radius: 50%; width: 20px; margin: 0 auto;">3</p>  <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; margin-top: 10px; text-align: center;">Remache de 2 puntadas al final de la costura</div> </div>	<div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;"> <p style="text-align: center; border: 1px solid blue; border-radius: 50%; width: 20px; margin: 0 auto;">4</p>  </div>

**Nota: Revisar que la pieza no tenga ningún defecto**

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	PLC	1100 ± 100 RPM // Recomendado 1150
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	PLC	4 +/- 1 mm // Mecánico ★
	OTROS	OTROS		

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																																				
<span style="color: red;">★</span> CTQ o QTP <span style="color: yellow;">◆</span> Nota de calidad <span style="color: blue;">●</span> 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>Control de Operaciones de Manufactura</td> <td>APP06</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	Control de Operaciones de Manufactura	APP06			<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Lentes</th> <th>Mascarilla</th> <th>Overol</th> <th>Guantes</th> <th>Bota de seguridad</th> <th>Otro</th> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">X</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro	X																					
Documento	Código	Documento	Código																																			
Control de Operaciones de Manufactura	APP06																																					
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																																	
X																																						
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																																				
<b>Producto no conforme --&gt; Señalar donde se encuentra el defecto --&gt; Colocar en area Roja</b>  <b>Problema de equipo o instrucción --&gt; Detener el proceso y/o línea --&gt; Notificar a coordinador/a ó Supervisor --&gt; Esperar indicaciones</b>	<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 style="text-align:center;">0</td> <td>Creación de Documentación</td> <td>Alfredo González</td> <td>12-Jul-22</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Modificación de valores para set up de máquina</td> <td>Orlando Barco</td> <td>29-mar-23</td> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de Documentación	Alfredo González	12-Jul-22	1	Modificación de valores para set up de máquina	Orlando Barco	29-mar-23													<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Aprobación</th> <th>Firma</th> <th>SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <tr> <td>Elaboró</td> <td>Alfredo González</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por</td> <td>Jorge Bonilla</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por</td> <td>Armando Cavello</td> <td></td> </tr> </table>	Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	Elaboró	Alfredo González		Ingeniería Aprobado por	Jorge Bonilla		Producción recibido por	Armando Cavello	
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																																			
0	Creación de Documentación	Alfredo González	12-Jul-22																																			
1	Modificación de valores para set up de máquina	Orlando Barco	29-mar-23																																			
Aprobación	Firma	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS																																				
Elaboró	Alfredo González																																					
Ingeniería Aprobado por	Jorge Bonilla																																					
Producción recibido por	Armando Cavello																																					
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.3		HOJA 1 DE 1																																				