

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de costura Recta	VER AIR147
1	AGUJA	VER AIR147
1	TIJERAS	NA
1	Escala	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	
1	92U61023	U611MCA M-TPPR LH LXR LSGRY/SMK	
1	92U61024	U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61025	U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK	
1	92U61030	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY	
1	92U61031	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE	
1	92U61041	U611MCA M-TPPR LH LTH GMOON	

Revisar AIAV48 Matriz de colores costura para validar correcta configuración de la pieza.

Trabajar bajo los parámetros que indica la hoja de Setup AIR147. En caso de tener algún valor fuera de la especificación detener el proceso y notificar a tu coordinador y/o supervisor.

#	Aspecto	Pasos del proceso
0		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia".
1	◆	Siga los siguientes pasos para coser la union: Validar con la ayuda visual AIAV48 Combinación correcta de color/hilo/NP de acuerdo al modelo a producir. Usa máquina de costura recta de unión.
2		Toma los 3 componentes de su contenedor y extiendelos en la mesa de trabajo.
3		Toma el componente #1 y el componente #2 (el componente #3 oreja se coserá después) y comienza por alinear los piquetes como se muestra en la imagen. Levanta el pie de máquina con el pedal, luego introduce los componentes alineados, baja el pie de máquina y realiza un remache de 2 puntadas automático usando el pedal o manual activando el botón.
4		Presiona el botón de color verde para activar la navaja en el inicio de la costura. Luego comienza a coser accionando el pedal de la máquina, cose a un tamaño de puntada y ancho de costura que indica el AIR147, a lo largo de toda la union. Asegura que coincidan los piquetes de ambos componentes mientras cose.
5		Al llegar a la zona curva haz una ligera pausa, asegura mantener el control del material mientras coses con cuidado y un poco más despacio hasta terminar toda la curva, con el fin de evitar piezas torcidas o fuera de especificación de ancho.
6		Sigue cosiendo la ultima parte recta, asegurando la alineación de los piquetes y al final termina con un remache de 2 puntadas. Corte con la tijera el excedente de hilo y tela.
7		Valida con la escala que la pieza esté dentro de parámetros de acuerdo a lo que indica el AIR147. Si la pieza esta OK pasela al siguiente proceso de costura decorativa.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

Pedal Para Coser

Botón remache manual.

Pedal Para Levantar el pie de maquina

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC
	OTROS	LU
		PLC
		OTROS

VER AIR147

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal																								
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● 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>U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers</td> <td>AIR147</td> <td>Inspección de Primer Pieza</td> <td>ACR399</td> </tr> <tr> <td>Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers</td> <td>AIAV-48</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers	AIR147	Inspección de Primer Pieza	ACR399	Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers	AIAV-48			<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>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																							
U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers	AIR147	Inspección de Primer Pieza	ACR399																							
Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers	AIAV-48																									
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																					
x																										
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación																								
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en area Roja Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o linea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	<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>0</td> <td>Creación de documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>24/06/2024</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>16/06/2025</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Rubén Colorado	24/06/2024	1	Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.	Rubén Colorado	16/06/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>Firma</th> </tr> <tr> <td>Elaboró: Ruben Colorado</td> </tr> <tr> <td>Ingeniería Aprobado por: Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td>Producción recibido por: Armando Cabello</td> </tr> </table>	Firma	Elaboró: Ruben Colorado	Ingeniería Aprobado por: Mariano Monroy	Producción recibido por: Armando Cabello								
	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																						
	0	Creación de documento	Rubén Colorado	24/06/2024																						
1	Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.	Rubén Colorado	16/06/2025																							
Firma																										
Elaboró: Ruben Colorado																										
Ingeniería Aprobado por: Mariano Monroy																										
Producción recibido por: Armando Cabello																										
CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																								
		HOJA 1 DE 3																								

Equipo y herramientas		
Cantidad	Equipo	Parámetros
1	Máquina de costura PLC	VER AIR147
1	AGUJA	VER AIR147
1	TIJERAS	NA
1	Escala	NA

Materiales			
Cantidad	No Parte	Descripción	Nota
1	92U61022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	
1	92U61023	U611MCA M-TPPR LHLXR LSGRY/SMK	
1	92U61024	U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE	
1	92U61025	U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK	
1	92U61030	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY	
1	92U61031	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE	
1	92U61041	U611MCA M-TPPR LH LTH GMOON	

Revisar AIAV48 Matriz de colores costura para validar correcta configuración de la pieza.

Trabajar bajo los parámetros que indica la hoja de Setup AIR147. En caso de tener algún valor fuera de la especificación detener el proceso y notifica a tu coordinador y/o supervisor.

#	Aspecto	Pasos del proceso
8		Antes de iniciar el proceso asegúrate de portar tu EPP completo, de leer y llenar los registros que aparecen en la sección de "Documentos de referencia".
9		Siga los siguientes pasos para realizar la costura decorativa en maquina PLC. Validar con la ayuda visual AIAV48 Combinación correcta de color/hilo/NP de acuerdo al modelo a producir.
10		Toma la tela previamente costurada de unión, levanta el pie de máquina e introduce la tela al guiador de la máquina de costura. Baja el pie de maquina, realiza un remache de 2 puntadas automático usando el pedal o manual presionando el botón.
11		Comienza a costurar accionando el pedal de la maquina, cose a un tamaño de puntada y ancho de costura que indica el AIR147.
12		Al llegar a la zona curva haz una ligera pausa, asegura mantener el control del material mientras coses con cuidado y un poco más despacio hasta terminar toda la curva, con el fin de evitar piezas torcidas o fuera de especificación de ancho.
13		Termina de coser la ultima parte recta, asegurando la alineación de los piquetes y al final termina con un remache de 2 puntadas. Corte con la tijera el excedente de hilo.
14		Valida la costura que esté dentro de parámetros que indica el AIR147 con la escala. Ancho de costura y tamaño de puntada. A la frecuencia que indica el registro. Si la pieza esta OK pasala al siguiente proceso de costura de cierre.
★ 15		Para piezas de piel con hilo decorativo Brandy o Luggage, colocar etiqueta de identificación correspondiente grapandola en la pestaña. Para asegurar correcta identificación y evitar piezas mezcladas en línea de ensamble. Solicitar etiquetas a control de inventarios.

Descripción de la operación / Ayuda Visual

Pedal Para Coser

Pedal Para Levantar el pie de maquina

Botón remache manual.

LUGGAGE LTR – FD
T90 / 66901
NP 87592

Brandy HJ5 – FD
T90 / 66219
NP 89352

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	VER AIR147
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	
	OTROS	OTROS	

Aspectos / SC	Documentos relacionados	Equipo de Protección personal	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																								
▽ Symbol as CC /Características especial ◆ Nota de calidad ● Recomendación	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <tr> <th>Documento</th> <th>Código</th> <th>Documento</th> <th>Código</th> </tr> <tr> <td>U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers</td> <td>AIR147</td> <td>Inspección de Primer Pieza</td> <td>ACR397</td> </tr> <tr> <td>Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers</td> <td>AIAV-48</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Documento	Código	Documento	Código	U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers	AIR147	Inspección de Primer Pieza	ACR397	Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers	AIAV-48			<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <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																								
U611MCA Hoja Parámetros de Costura Mid Toppers	AIR147	Inspección de Primer Pieza	ACR397																								
Ayuda Visual Matriz U611MCA Mid Toppers	AIAV-48																										
Lentes	Mascarilla	Overol	Guantes	Bota de seguridad	Otro																						
x																											
Plan de reacción / Producto No conforme	Revisiones	Aprobación	Firma																								
Producto no conforme --> Señalar donde se encuentra el defecto --> Colocar en área Roja Problema de equipo o instrucción --> Detener el proceso y/o línea --> Notificar a coordinador/a ó Supervisor --> Esperar indicaciones	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <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 documento</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>24/06/2024</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">1</td> <td>Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.</td> <td>Rubén Colorado</td> <td>16/06/2025</td> </tr> </table>	# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha	0	Creación de documento	Rubén Colorado	24/06/2024	1	Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.	Rubén Colorado	16/06/2025	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; font-size: 8px;"> <tr> <td style="text-align:center;">Elaboró</td> <td style="text-align:center;">Ruben Colorado</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Ingeniería Aprobado por</td> <td style="text-align:center;">Mariano Monroy</td> </tr> <tr> <td style="text-align:center;">Producción recibido por</td> <td style="text-align:center;">Armando Cabello</td> </tr> </table>	Elaboró	Ruben Colorado	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción recibido por	Armando Cabello	CLAVE DE REGISTRO AIR42 REV.4 HOJA 2 DE 3						
# de Revisión	Descripción del cambio	Responsable	Fecha																								
0	Creación de documento	Rubén Colorado	24/06/2024																								
1	Se agrega paso #15 a la instrucción de operación.	Rubén Colorado	16/06/2025																								
Elaboró	Ruben Colorado																										
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy																										
Producción recibido por	Armando Cabello																										

