

CLAVE / REVISION EOA EOA318 - REV. 4

Programa:	TR8
Cliente:	BLNHEIM
Producto	No. Parte: 87TR8012 Nombre: TR8 RR2 CTR HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte: 87TR8013 Nombre: TR8 RR2 CTR HR PVC C IVORY W/S
	No. Parte:
	No. Parte:

RUTA: SIDE / DECORATIVA / REMACHE / CIERRE

ESTANDAR DE OPERACIONES

OBSERVACIONES

MODELO: TR8 CTR2 PVC

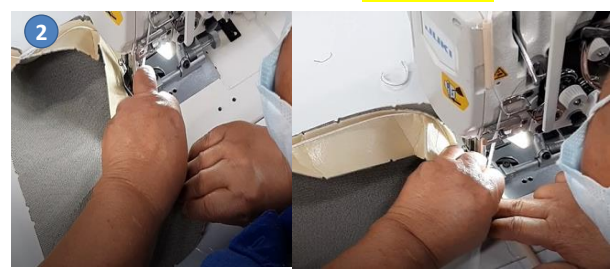
UNION SIDE + INSERT

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87TR8012	BODY	89219	TR8 T4794 VH BLK3MM(t) 1.5PU
	87TR8013	BODY	89220	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU
	87TR8012	SIDE	89219	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU
87TR8013	SIDE	89220	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU	

****NOTA : puntada 10 en 40 mm +/- 1 puntada**

ES IMPORTANTE REALIZAR LA COSTURA EN LA ESQUINA DE AMBOS MATERIALES

TOLERANCIA 2 PIQUETES EN W O DESFASE DE 2 MM



1. Alinear los componentes por la esquina inferior derecha. La Tira (side) con el laminado hacia abajo y el Insert con el laminado hacia arriba

2. Iniciar la costura con remache de 2 a 3 puntadas, seguir la costura Recta 8 +/- 1 mm de ancho y terminar con remache de 2 a 3 puntadas la costura de la pieza. Como lo muestra en las imagenes.

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	#18	# Parte	Hilo / Espesor / Color
	HILO/ESPESOR/COLOR			87TR8012	80026 // T90 // BLACK
				87TR8013	89224 // T90 // IVORY
	ANCHO DE COSTURA	Union Side		8 +/- 1 MM	
ESPECIFICACION DE PUNTADA	Union		10 en 40 mm +/- 1 puntada		
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Union		14 N - 15 N	
	INFERIOR	Union		2 N - 4 N	
A PRUEBA DE FUGAS	80298 Wooly Tape (Up and Down)				
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					

NOTA: TOMA DE REFERENCIA DE ALINEACION EL PRIMER PIQUETE.

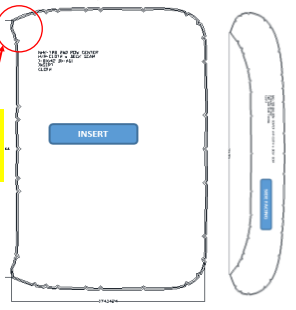


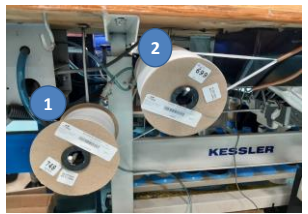
TABLA CON CODIGOS DE HILOS

Inoac Part #	HILO UNION	HILO DE VISTA
87TR8012	80026 // 35907	89125 // 57685
87TR8013	89224 // 55220	89125 // 57685

ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	# Parte	Hilo / Espesor / Color	
	ANCHO DE COSTURA				
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			
INFERIOR					
A PRUEBA DE FUGAS					
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					

UTILIZAR DOBLE WOOLE TAPE EN LA MAQUINA COMO SE MUESTRA EN LA IMAGEN, DE ACUERDO A COMO SE ACOMODE LA COSTURERA

PARTE INFERIOR DE LA MAQUINA, COLOCANDO LA WOOLE TAPE EN EL INSERTO COMO EN LA IMAGEN



SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200 RPM
	PLC	1200 RPM	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	8 MM
OTROS	PLC	8 MM	
	OTROS	NA	

NOTAS: DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.

ASPECTOS SC					
Característica especial	Nota de Calidad	Recomendacion			
Equipo de Protección Personal					
Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X					

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Carlos Torres	
0	Creacion de Documento	Mauro Loera	18/03/2022	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
1	Se agrega proceso de Doble Woole tape en la primera union	Mauro Loera	24/03/2022	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
2	Actualizacion Leyenda "FRONT SIDE" en la caja	Mauro Loera	12/10/2022			
3	Actualización de plantilla AIR01	Carlos Torres	11/01/2024			
4	Corrección en tensiones de operación Francesa	Carlos Torres	17/01/2024			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 6		HOJA 1 DE 6

RUTA: SIDE / DECORATIVA / REMACHE / CIERRE

ESTANDAR DE OPERACIONES

MODELO: TR8 CTR2 PVC

OBSERVACIONES

BOTTOM

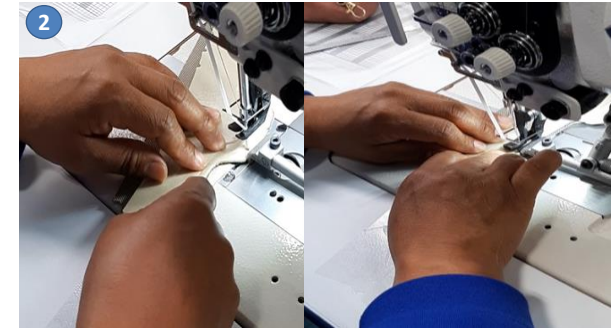
****NOTA : puntada 10 en 25 mm +/- 1 puntada**

ES IMPORTANTE REALIZAR LA COSTURA EN LA ESQUINA DE AMBOS MATERIALES

**TOLERANCIA 2
 PIQUETES EN W.O
 DESFASE DE 2 MM**



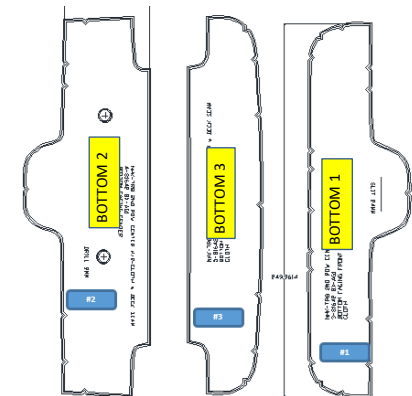
1. Alinear los componentes por la esquina inferior derecha. Tomar componente de bottom 1 con el laminado hacia abajo y el bottom 2 con el laminado hacia arriba recorriendo el contorno como se muestra en la imagen 1



2. Iniciar la costura con un ancho **Recta 5 +/- 1 mm** y terminar en el otro extremo de la pieza sin realizar remache. Como lo muestra en las imagenes.



3. Alinear los componentes por la esquina inferior derecha. Tomar componente de bottom 2 con el laminado hacia arriba y el bottom 3 con el laminado hacia abajo recorriendo el contorno de la circunferencia marcada en circulo rojo



CLAVE / REVISION EOA		EOA318 - REV. 4	
Programa:	TR8		
Cliente:	BLENHEIM		
Producto	No. Parte:	87TR8012	
	Nombre:	TR8 RR2 CTR HR PVC C BLK W/SV	
	No. Parte:	87TR8013	
	Nombre:	TR8 RR2 CTR HR PVC C IVORY W/S	
No. Parte:			
Nombre:			

C O M P O N E N T E S	# Parte	Patron	Material	Descripcion
		87TR8012	BOTTOMS	89210
	87TR8013	BOTTOMS	89211	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	#18	# Parte	Hilo / Espesor / Color	
	HILO/ESPESOR/COLOR				87TR8012	80026 // T90 // BLACK
					87TR8013	89224 // T90 // IVORY
	ANCHO DE COSTURA				Remache	5 +/- 1 MM
	ESPECIFICACION DE PUNTADA				Union	10 en 40 mm +/- 1 puntada
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			Union	14 N - 15 N
		INFERIOR			Union	2 N - 4 N
	A PRUEBA DE FUGAS				80298 Wooly Tape (Up and Down)	
	OTRAS CINTAS					
	MATERIAL ALTERNATIVO					

ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	# Parte	Hilo / Espesor / Color	
	HILO/ESPESOR/COLOR				
	ANCHO DE COSTURA				
	ESPECIFICACION DE PUNTADA				
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			
		INFERIOR			
A PRUEBA DE FUGAS					
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200 RPM
	PLC	PLC	1200 RPM
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	5 MM
OTROS	PLC	PLC	5 MM
	OTROS	OTROS	NA

NOTAS:	<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.</p>
--------	---

ASPECTOS SC					
	Característica especial		Nota de Calidad		Recomendacion
Equipo de Protección Personal					
Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X					

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Carlos Torres	
0	Creacion de Documento	Mauro Loera	18/03/2022			
1	Se agrega proceso de Dooble Woole tape en la primera union	Mauro Loera	24/03/2022	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
2	Actualizacion Leyenda "FRONT SIDE" en la caja	Mauro Loera	12/10/2022			
3	Actualización de plantilla AIR01	Carlos Torres	11/01/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
4	Corrección en tensiones de operación Francesa	Carlos Torres	17/01/2024			

RUTA: SIDE / DECORATIVA / REMACHE / CIERRE

ESTANDAR DE OPERACIONES

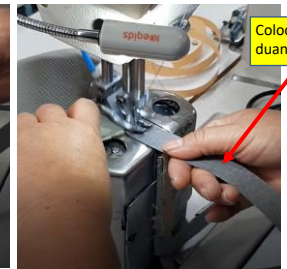
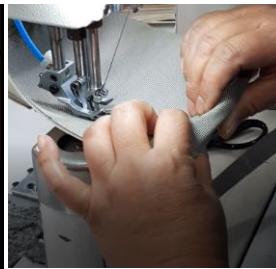
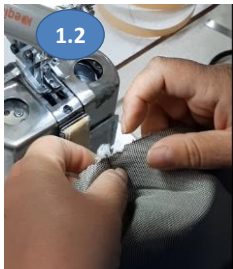
MODELO: TR8 CTR2 PVC

OBSERVACIONES

DECORATIVA

****NOTA : puntada 5 en 25 mm +/- 1 puntada**

ES IMPORTANTE REALIZAR LA COSTURA EN LA ESQUINA DE AMBOS MATERIALES

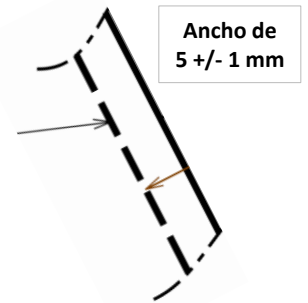


1. Tomar un trozo de cinta duan tape y costurar aproximadamente 5 cm, tomar la pieza como se muestra en la imagen y comenzar a costurar siguiendo el contorno como se muestra en la imagen 1.2

ESPECIFICACION DE PUNTADA



Puntada 5 en 25mm +/- 1 púnmtada



2. Al terminar la costura decorativa es importante colocar un cinta duan tape a la par del final de costura en la pieza para que esta misma sea anexada a la pieza como se muestra en las imagenes alrededor de 5 cm y recortar con tijeras por la parte trasera del poste de la maquina

TOLERANCIA DE PUNTADA EN PARTES REDONDAS DE LA PIEZA ESPEC: 5 +/- 2 MM



TOLERANCIA DE PUNTADA EN PARTES REDONDAS DE LA PIEZA ESPEC: 5 +/- 2 MM

CLAVE / REVISION EOA		EOA318 - REV. 4	
Programa:	TR8		
Cliente:	BLENHEIM		
Producto	No. Parte:	87TR8012	
	Nombre:	TR8 RR2 CTR HR PVC C BLK W/SV	
	No. Parte:	87TR8013	
	Nombre:	TR8 RR2 CTR HR PVC C IVORY W/S	
No. Parte:			
Nombre:			

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87TR8012	BODY	89219	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU
87TR8013	BODY	89220	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU	
87TR8012	SIDE	89219	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU	
87TR8013	SIDE	89220	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU	

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	# Parte	Hilo / Espesor / Color
		HILO/ESPESOR/COLOR		
		ANCHO DE COSTURA		
		ESPECIFICACION DE PUNTADA		
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR	
			INFERIOR	
	A PRUEBA DE FUGAS			
	OTRAS CINTAS			
	MATERIAL ALTERNATIVO			

ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	#21	# Parte	Hilo / Espesor / Color	
		HILO/ESPESOR/COLOR			87TR8012	89125 // T135 // SILVER
					87TR8013	89125 // T135 // SILVER
		ANCHO DE COSTURA			Decorativa	4 +/- 1 MM
		ESPECIFICACION DE PUNTADA			Decorativa	5 en 25 (+/- 1 puntada)
		TENSION DEL HILO			Decorativa	9.8 N - 12.0 N
		SUPERIOR		Decorativa	1.9 N - 4.4 N	
		INFERIOR				
	A PRUEBA DE FUGAS					
	OTRAS CINTAS				80209 DUON TAPE	
	MATERIAL ALTERNATIVO					

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200 RPM
		PLC	1200 RPM
		PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	NA
		PLC	4 MM
		OTROS	NA

NOTAS:

DEFECTOS NO PERMITIDOS:
 Piezas sin OLA, sin TRANCOS.
 Piquete en W hasta maximo 2 mm.

ASPECTOS SC					
▼ Característica especial	◆ Nota de Calidad	● Recomendacion			
Equipo de Protección Personal					
Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X					

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Carlos Torres	
0	Creacion de Documento	Mauro Loera	18/03/2022	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
1	Se agrega proceso de Double Woole tape en la primera union	Mauro Loera	24/03/2022	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
2	Actualizacion Leyenda "FRONT SIDE" en la caja	Mauro Loera	12/10/2022			
3	Actualización de plantilla AIR01	Carlos Torres	11/01/2024			
4	Corrección en tensiones de operación Francesa	Carlos Torres	17/01/2024			

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 6 **HOJA 3 DE 6**

ESTANDAR DE OPERACIONES

MODELO: TR8 CTR2 PVC

CIERRE

RUTA: SIDE / DECORATIVA / REMACHE / CIERRE


OBSERVACIONES




CLAVE / REVISION EOA		EOA318 - REV. 4	
Programa:	TR8		
Ciente:	BLENHEIM		
Producto	No. Parte:	87TR8012	
	Nombre:	TR8 RR2 CTR HR PVC C BLK W/SV	
	No. Parte:	87TR8013	
	Nombre:	TR8 RR2 CTR HR PVC C IVORY W/S	
No. Parte:			
Nombre:			
No. Parte:			
Nombre:			

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
		87TR8012	BODY	89219
	87TR8013	BODY	89220	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU
	87TR8012	SIDE	89219	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU
	87TR8013	SIDE	89220	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU
	87TR8012	BOTTOMS	89210	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU
	87TR8013	BOTTOMS	89211	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	#18	# Parte	Hilo / Espesor / Color
					87TR8012
				87TR8013	89224 // T90 // IVORY
	HILO/ESPESOR/COLOR				
	ANCHO DE COSTURA			Cierre	5 +/- 1 MM
	ESPECIFICACION DE PUNTADA			Union	10 en 40 mm +/- 1 puntada
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		Cierre	14 N - 15 N
		INFERIOR		Cierre	2 N - 4 N
	A PRUEBA DE FUGAS			80298 Wooly Tape (Up and Down)	
	OTRAS CINTAS				
	MATERIAL ALTERNATIVO				

ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	# Parte	Hilo / Espesor / Color
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	ANCHO DE COSTURA			
	ESPECIFICACION DE PUNTADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
	OTRAS CINTAS			
	MATERIAL ALTERNATIVO			

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200 RPM
			PLC
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	5 MM
		PLC	5 MM
	OTROS	OTROS	NA
NOTAS:	 DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.		

ASPECTOS SC					
	Característica especial		Nota de Calidad		Recomendacion
Equipo de Protección Personal					
Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X					

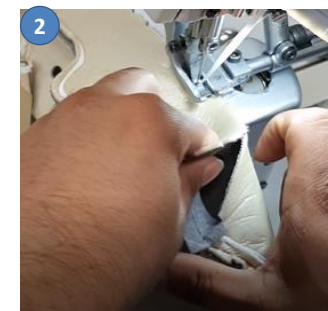
****NOTA : puntada 10 en 40 mm +/- 1 PUNTADA**

ES IMPORTANTE REALIZAR LA COSTURA EN LA ESQUINA DE AMBOS MATERIALES

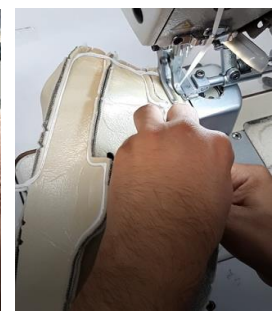
TOLERANCIA 2 PIQUETES EN W.O DESFASE DE 2 MM



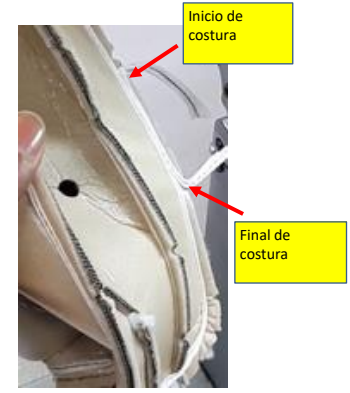
1. Tomar la pieza del bottom 3 y juntarlo sobre puesto con el insert de la pieza (todos los piquetes deben de coincidir).



2. Comenzar la costura del piquete de punto medio con un ancho de **5 +/- 1 mm**. Siguiendo el contorno de la union de bottoms con el cuerpo de la pieza como se muestra en las imagenes.



3. Al terminar la costura se tiene que sobre poner la cotura inicial con la final como se muestra en las imagenes



Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Carlos Torres	
0	Creacion de Documento	Mauro Loera	18/03/2022	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
1	Se agrega proceso de Double Woole tape en la primera union	Mauro Loera	24/03/2022			
2	Actualizacion Leyenda "FRONT SIDE" en la caja	Mauro Loera	12/10/2022	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
3	Actualización de plantilla AIR01	Carlos Torres	11/01/2024			
4	Corrección en tensiones de operación Francesa	Carlos Torres	17/01/2024			

CLAVE / REVISION EOA EOA318 - REV. 4

Programa:	TR8
Cliente:	BLENHEIM
Producto	No. Parte: 87TR8012 Nombre: TR8 RR2 CTR HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte: 87TR8013 Nombre: TR8 RR2 CTR HR PVC C IVORY W/S
	No. Parte:
	No. Parte:

RUTA: SIDE / DECORATIVA / REMACHE / CIERRE

ESTANDAR DE OPERACIONES

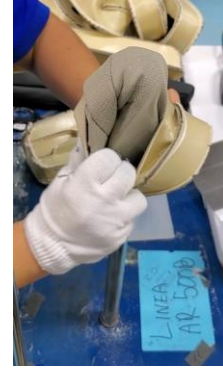
OBSERVACIONES

MODELO: TR8 CTR2 PVC

VOLTEO

CORTAR SOBRANTE DE LA CINTA DUPN TAPE

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87TR8012	BODY	89219	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU
	87TR8013	BODY	89220	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU
	87TR8012	SIDE	89219	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU
	87TR8013	SIDE	89220	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU
	87TR8012	BOTTOMS	89210	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU
	87TR8013	BOTTOMS	89211	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU



ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	#18	# Parte	Hilo / Espesor / Color
	HILO/ESPESOR/COLOR			87TR8012	80026 // T90 // BLACK
				87TR8013	89224 // T90 // IVORY
	ANCHO DE COSTURA	Union Side			8 +/- 1 MM
		Remache			5 +/- 1 MM
		Cierre			5 +/- 1 MM
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Union			10 en 40 mm +/- 1 puntada
		SUPERIOR			14 N - 15 N
	TENSION DEL HILO	Cierre			14 N - 15 N
		INFERIOR			2 N - 4 N
A PRUEBA DE FUGAS				80298 Wooly Tape (Up and Down)	
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO				41504 Cajas de carton	

- 1.-Tomar la pieza e inspeccionarla, antes de comenzar a voltearla
- 2.-Tomar la pieza de una esquina y colocar la pieza en el palo volteador
- 3.-Comenzar a voltearla con la ayuda del palo volteador, para evitar marcas en la pieza
- 4.-Ir deslizando la pieza por el palo volteador, para evitar que queden partes arrugadas
- 5.-Inspeccionar la pieza asegurandose que no existan fugas o defectos de costura.

ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	#21	# Parte	Hilo / Espesor / Color
	HILO/ESPESOR/COLOR			87TR8012	89125 // T135 // SILVER
				87TR8013	89125 // T135 // SILVER
	ANCHO DE COSTURA	Decorativa			4 +/- 1 MM
		Decorativa			5 en 25 (+/- 1 puntada)
		Decorativa			9,8 N - 12,0 N
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			9,8 N - 12,0 N
		INFERIOR			1,9 N - 4,4 N
	A PRUEBA DE FUGAS				
	OTRAS CINTAS				80209 DUON TAPE
MATERIAL ALTERNATIVO					



SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200 RPM
		PLC	1200 RPM
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	NA
		PLC	NA
OTROS		OTROS	NA
NOTAS:	DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.		

ASPECTOS SC					
▼ Característica especial	◆ Nota de Calidad	● Recomendacion			
Equipo de Protección Personal					
Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X					

# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
				Elaborado por	FIRMAS	
0	Creacion de Documento	Mauro Loera	18/03/2022		Carlos Torres	
1	Se agrega proceso de Double Woole tape en la primera union	Mauro Loera	24/03/2022	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
2	Actualizacion Leyenda "FRONT SIDE" en la caja	Mauro Loera	12/10/2022			
3	Actualización de plantilla AIR01	Carlos Torres	11/01/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
4	Corrección en tensiones de operación Francesa	Carlos Torres	17/01/2024			

CLAVE / REVISION EOA

EOA318 - REV. 4

RUTA: SIDE / DECORATIVA / REMACHE / CIERRE

ESTANDAR DE OPERACIONES

Programa:	TR8
Cliente:	BLLENHEIM
Producto	No. Parte: 87TR8012 Nombre: TR8 RR2 CTR HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte: 87TR8013 Nombre: TR8 RR2 CTR HR PVC C IVORY W/S
	No. Parte:
	No. Parte:

OBSERVACIONES

MODELO: TR8 CTR2 PVC

EMPAQUE

CAJA IAL # 41504

Detalle de Empaque

Total :
83 piezas por caja



Nota : Antes de comenzar a empaçar, tenemos que asegurarnos que la leyenda de "Front side" debe estar frente a nosotros como indica en la imagen

3 CAMAS de 22 piezas
2 Filas de 11 pcs

10 piezas en la parte superior
2 Filas de 5 piezas
(VER IMAGEN)



5 piezas paradas
2 acostadas = 7 pcs



COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87TR8012	BODY	89219	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU
87TR8013	BODY	89220	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU	
87TR8012	SIDE	89219	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU	
87TR8013	SIDE	89220	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU	
87TR8012	BOTTOMS	89210	TR8 T4794 VH BLK 3MM(t) 1.5PU	
87TR8013	BOTTOMS	89211	TR8 T4794KAI VH BLK3MM(t)1.5PU	

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	#18	# Parte	Hilo / Espesor / Color
					87TR8012
				87TR8013	89224 // T90 // IVORY
	HILO/ESPESOR/COLOR				
	ANCHO DE COSTURA			Union Side	8 +/- 1 MM
				Remache	5 +/- 1 MM
				Cierre	5 +/- 1 MM
	ESPECIFICACION DE PUNTADA			Union	10 en 40 mm +/- 1 puntada
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		Union	14 N - 15 N
		INFERIOR		Cierre	14 N - 15 N
	A PRUEBA DE FUGAS			Union	2 N - 4 N
				Cierre	2 N - 4 N
	OTRAS CINTAS				80298 Wooly Tape (Up and Down)
	MATERIAL ALTERNATIVO				41504 Cajas de carton

ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	#21	# Parte	Hilo / Espesor / Color
					87TR8012
				87TR8013	89125 // T135 // SILVER
	HILO/ESPESOR/COLOR				
	ANCHO DE COSTURA			Decorativa	4 +/- 1 MM
	ESPECIFICACION DE PUNTADA			Decorativa	5 en 25 (+/- 1 puntada)
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		Decorativa	9.8 N - 12.0 N
		INFERIOR		Decorativa	1.9 N - 4.4 N
	A PRUEBA DE FUGAS				
	OTRAS CINTAS				80209 DUON TAPE
	MATERIAL ALTERNATIVO				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200 RPM
			PLC
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	NA
		PLC	NA
	OTROS	OTROS	NA
NOTAS:	<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.</p>		

ASPECTOS SC

Característica especial Nota de Calidad Recomendacion

Equipo de Protección Personal

Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X					

Revisiones

# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha
0	Creacion de Documento	Mauro Loera	18/03/2022
1	Se agrega proceso de Double Woole tape en la primera union	Mauro Loera	24/03/2022
2	Actualizacion Leyenda "FRONT SIDE" en la caja	Mauro Loera	12/10/2022
3	Actualización de plantilla AIR01	Carlos Torres	11/01/2024
4	Corrección en tensiones de operación Francesa	Carlos Torres	17/01/2024

Aprobacion FIRMAS SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS

Elaborado por	Carlos Torres
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy
Produccion Recibido por	Luis de la Rosa

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 6

HOJA 6 DE 6