

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

MODELO: CD539 CTR Cloth

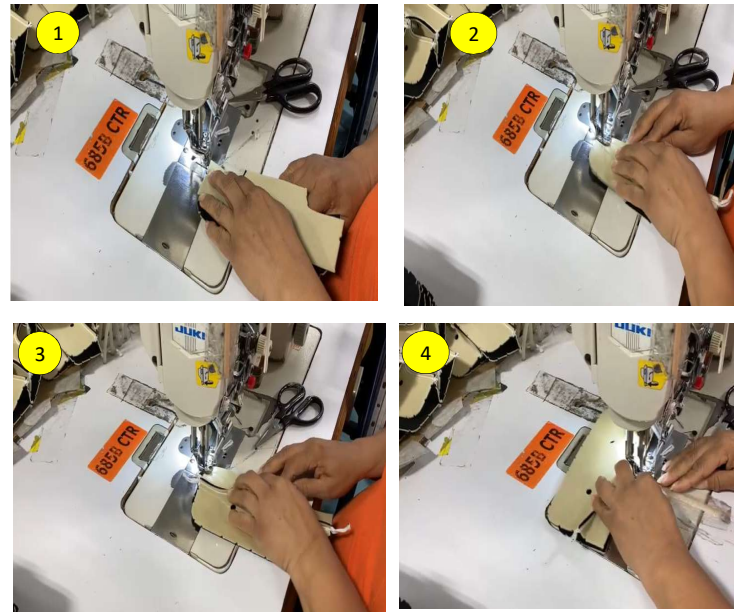
RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

Remache

Componentes a Utilizar

REMACHE ENSAMBLADO



Vamos a realizar el proceso de remache.

- 1) Iniciamos tomando los 2 componentes y los alineamos de tal manera que queden parejos.
- 2) Una vez emparejamos el material comenzamos a realizar el remache derecho e izquierdo, como se muestra en la imagen numero 2.
- 3) Seguido alineamos el 3er componente.
- 4) Cuando se encuentren parejos comenzamos realizando el remache con el 3er componente.
- 5) Procedemos a cortar la wooley tape sobreante (Max. 2mm).
- 6) Componentes ensamblados.

NOTAS

- a) La costura va a una medida de 4 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 10 en 25 mm. ± 1 puntada
- c) Utilizar Wooley tape por ambos lados.

CLAVE / REVISION EOA		EOA331-Rev.5		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539001		
	Nombre:	539 RR CTR HR FABRIC DUNE		
	No. Parte:	87539002		
	Nombre:	539 RR CTR HR FABRIC EBONY		
COMPONENTES	AGUJA #	16		
	TIPO DE AGUJA			
	HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código	
			89254 //T90 //Dune //55925	
			89032 //T90 //Black//56033	
COSTURA	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	TIPO DE AGUJA	
"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Remache	4 +/- 1 mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Remache	10 puntadas en 25 mm +/- 1 puntada	
	TOLERANCIA ADMISIBLE			
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Remache	8 a 9 N N/A
		INFERIOR	Remache	1.9 a 3 N N/A
		VISTA		N/A N/A
	SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
			PLC	N/A
		PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	Pie de 3 mm
		PLC	N/A	
OTROS	OTROS		N/A	
NOTAS:	<p>⚠</p> <p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.</p>			

ASPECTOS / SC

Revisiones

Aprobacion

FIRMAS

SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS

CTQ o QTP	Nota de Calidad	Recomendacion			
Equipo de Proteccion Personal					
Lentes	Tapones	Overol	Botas de seguridad	Mascarilla	Otro
X					

# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha
0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	02/05/2022
1	Se modifican puntadas en remache	Tadeo Rodriguez	03/06/2022
2	Cambio de estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022
3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022
4	Orientacion en caja, leyenda FRONT SIDE	Isai Cardenas	23/11/2022
5	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm/ Eliminacion proceso de afiance	Isai Cardenas	16/12/2022

Elaboró	Isai Cardenas	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3	HOJA 1 DE 6
Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy		
Producción Recibido por	Supervisor de Producción		

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

CLAVE / REVISION EOA

EOA331-Rev.5

Programa:	CD539
Cliente:	FORD
Producto	No. Parte: 87539001
	Nombre: 539 RR CTR HR FABRIC DUNE
	No. Parte: 87539002
	Nombre: 539 RR CTR HR FABRIC EBONY
No. Parte:	
Nombre:	
No. Parte:	
Nombre:	

COMPONENTES	SIDES	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU

COSTURA	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA # TIPO DE AGUJA	16
		HILO	ESPESOR / COLOR
		# Parte //Tipo //Color //Código	
		89254 //T90 //Dune //55925	
		89032 //T90 //Black//56033	
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	COSTURA DE VISTA	
		AGUJA # TIPO DE AGUJA	
		PROVEEDOR	N/A
		HILO	ESPESOR / COLOR
	A PRUEBA DE FUGAS		N/A
			N/A
	OTRAS CINTAS		N/A
			N/A
	MATERIAL ALTERNATIVO		N/A

"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Unión sides	6 +/- 1 mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Unión sides	10 puntadas en 30 mm +/- 1 puntada	
	TOLERANCIA ADMISIBLE ONDULADA			
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Unión sides	8 a 9 N N/A
		INFERIOR	Unión sides	1.9 a 3 N N/A
	VISTA		N/A N/A	
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200	
		PLC	N/A	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	Pie de 5 mm	
		PLC	N/A	
	OTROS	OTROS	N/A	

NOTAS:

⚠

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



PRODUCTO ENSAMBLADO



NOTAS

- a) La costura va a una medida de 6 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 10 en 30 mm ± 1 puntada
- c) Wooley tape arriba y abajo.

Vamos a realizar el proceso de Sobrehilado.

- 1) Iniciamos tomando el side y el side de lado izquierdo y los alineamos de tal manera que queden parejos y realizamos la costura.
- 2) Seguido tomamos el side de lado derecho, lo alineamos y realizamos la costura.
- 3) Cortamos la wooley tape sobrante (Max. 2mm)
- 4) Componentes ensamblados.

ASPECTOS / SC

★ CTQ o QTP ◆ Nota de Calidad ● Recomendacion

Equipo de Proteccion Personal

Lentes	Tapones	Overol	Botas de seguridad	Mascarilla	Otro
X					

# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha
0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	02/05/2022
1	Se modifican puntadas en remache	Tadeo Rodriguez	03/06/2022
2	Cambio de estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022
3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022
4	Orientacion en caja, leyenda FRONT SIDE	Isai Cardenas	23/11/2022
5	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm/ Eliminacion proceso de afiance	Isai Cardenas	16/12/2022

Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
Elaboró	Isai Cardenas	
Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		HOJA 2 DE 6

CLAVE / REVISION EOA

EOA331-Rev.5

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

Programa:	CD539
Cliente:	FORD
Producto	No. Parte: 87539001
	Nombre: 539 RR CTR HR FABRIC DUNE
	No. Parte: 87539002
	Nombre: 539 RR CTR HR FABRIC EBONY
No. Parte:	
Nombre:	
No. Parte:	
Nombre:	

COMPONENTES	BODY	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU
	SIDES	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU

COSTURA	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA # TIPO DE AGUJA	14
		HILO	ESPESOR / COLOR
		# Parte //Tipo //Color //Código	
		89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033	
	COSTURA DE VISTA		
	AGUJA # TIPO DE AGUJA		
	HILO	PROVEEDOR	N/A
	HILO	ESPESOR / COLOR	
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 // WOOLEY TAPE N/A N/A
	OTRAS CINTAS		N/A
	MATERIAL ALTERNATIVO		N/A

"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Unión Body + Side	8 +/- 1 mm
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Unión Body + Side	10 puntadas en 30 mm +/- 1 puntada
	TOLERANCIA ADMISIBLE		
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA		
	SUPERIOR	Unión Body + Side	8 a 9 N N/A
	INFERIOR	Unión Body + Side	1.9 a 3 N N/A
	VISTA		N/A N/A

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
		PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	1152A // Pie de 8 mm
		PLC	N/A
	OTROS	OTROS	N/A

NOTAS:

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

Unión Body + Side

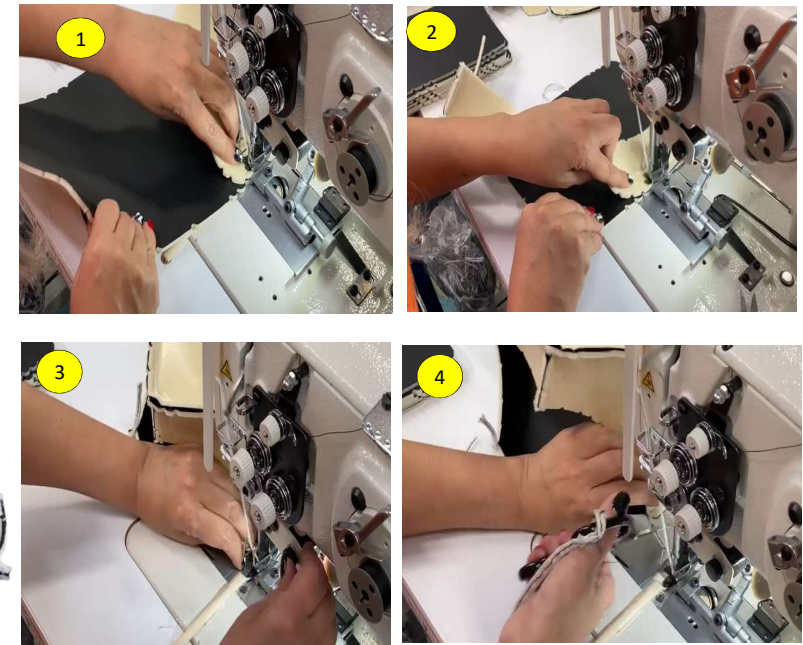


PRODUCTO ENSAMBLADO



NOTAS

- a) La costura va a una medida de 8 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 10 en 30 mm ± 1 puntada
- c) Doble wooley tape abajo.



Vamos a realizar el proceso de Unión body + sides

- 1) Iniciamos tomando los 2 componentes y los alineamos de tal manera que queden parejos.
- 2) Una vez emparejamos el material comenzamos a realizar la union body + sides
- 3) Una vez terminamos realizamos un remache para que no se abra la costura
- 4) Terminando la costura procederemos a cortar la wooley sobrante (maximo 2 mm).
- 5) En esta imagen podemos apreciar como queda la pieza una vez es

ASPECTOS / SC					Revisiones			Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
★ CTQ o QTP	◆ Nota de Calidad	● Recomendacion	# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Isai Cardenas		
			0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	02/05/2022	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy		
			1	Se modifican puntadas en remache	Tadeo Rodriguez	03/06/2022				
			2	Cambio de estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022	Producción Recibido por	Supervisor de Producción		
			3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022				
			4	Orientacion en caja, leyenda FRONT SIDE	Isai Cardenas	23/11/2022				
			5	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm/ Eliminacion proceso de afiance	Isai Cardenas	16/12/2022				
Equipo de Proteccion Personal								CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		HOJA 3 DE 6
Lentes	Tapones	Overol	Botas de seguridad	Mascarilla	Otro					
X										

CLAVE / REVISION EOA

EOA331-Rev.5

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

Programa:	CD539
Cliente:	FORD
No. Parte:	87539001
Nombre:	539 RR CTR HR FABRIC DUNE
No. Parte:	87539002
Nombre:	539 RR CTR HR FABRIC EBONY
No. Parte:	
Nombre:	
No. Parte:	
Nombre:	

C O M P O N E N T E S	BODY	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU
	SIDES	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU

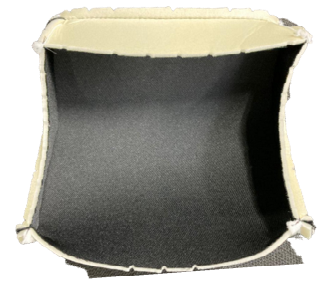
C O S T U R A	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	21	
		TIPO DE AGUJA		
		HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	COSTURA DE VISTA		
		AGUJA #		
		TIPO DE AGUJA		
		HILO	PROVEEDOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033
		HILO	ESPESOR / COLOR	
	A PRUEBA DE FUGAS			N/A
	OTRAS CINTAS			80209 // DUON TAPE
MATERIAL ALTERNATIVO			N/A	

"E S P E C I F I C A C I O N E S D E C O S T U R A Y C A L I D A D"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Decorativa	4 +/- 1 mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Decorativa	5 puntadas en 25 mm +/- 1 puntada	
	TOLERANCIA ADMISIBLE			
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Decorativa	9 a 10 N N/A
		INFERIOR	Decorativa	1.9 a 3 N N/A
		VISTA		N/A N/A
	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU		1200
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC		N/A
	OTROS	LU		N/A
	PLC		Pie de 4mm	
	OTROS		N/A	

NOTAS:

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

Componentes a Utilizar



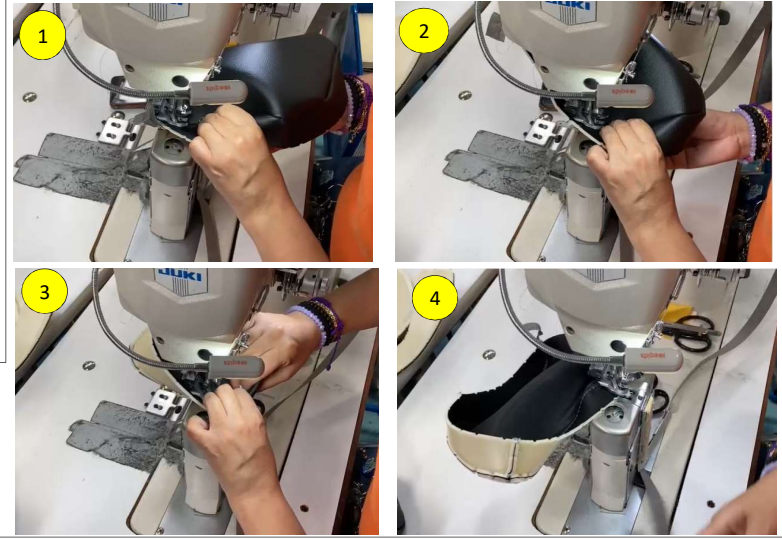
PRODUCTO ENSAMBLADO



NOTAS

- a) La costura va a una medida de 4 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 5 en 25 mm ± 1 puntada

Decorativa



Vamos a realizar el proceso Decorativa.

- 1) Iniciamos colocando cinta duon al inicio de la costura para agarrar la costura.
- 2) Comenzamos a hacer la costura decorativa en el lado del side.
- 3) Nos aseguramos de abrir bien la costura para prevenir que la pieza quede trompuda.
- 4) Al finalizar la costura decorativa colocaremos un pedazo de cinta duon para agarrar la costura y cortamos el sobrante.
- 5) En esta imagen podemos apreciar como queda la pieza terminado el proceso.

ASPECTOS /SC

★ CTO o QTP ◆ Nota de Calidad ● Recomendacion

Equipo de Proteccion Personal

Lentes	Tapones	Overol	Botas de seguridad	Mascarilla	Otro
X					

Revisiones

# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha
0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	02/05/2022
1	Se modifican puntadas en remache	Tadeo Rodriguez	03/06/2022
2	Cambio de estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022
3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022
4	Orientacion en caja, leyenda FRONT SIDE	Isai Cardenas	23/11/2022
5	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm/ Eliminacion proceso de afiance	Isai Cardenas	16/12/2022

Aprobacion

Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
Elaboró	Isai Cardenas	
Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	
Producción Recibido por	Supervisor de Producción	

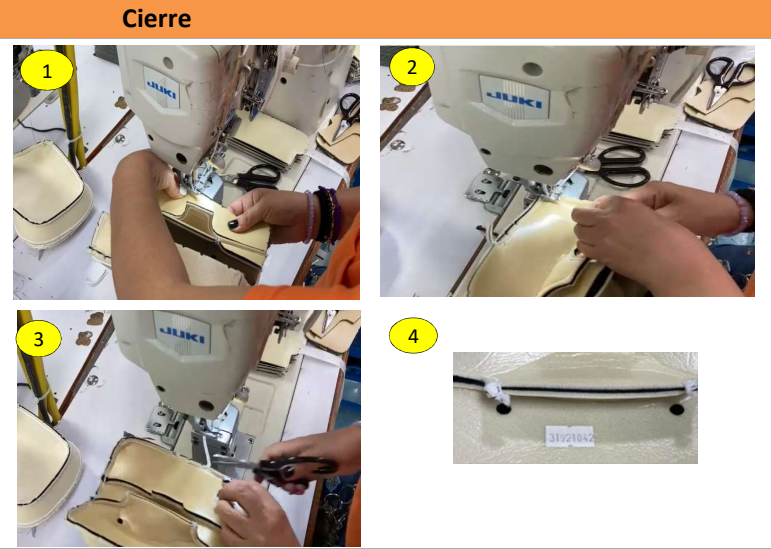
**ESTANDAR DE OPERACIONES
 AUTOMOTRIZ**

MODELO: CD539 CTR Cloth

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

CLAVE / REVISION EOA		EOA331-Rev.5		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539001		
	Nombre:	539 RR CTR HR FABRIC DUNE		
	No. Parte:	87539002		
	Nombre:	539 RR CTR HR FABRIC EBONY		
	No. Parte:			
	Nombre:			
COMPONENTES	BODY	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU	
	SIDES	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU	
	BOTTOM 1 / 2 / 3	MONTAGE 3 MM	89251 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89250 / Montage ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU	
COSTURA	AGUJA #	14		
	TIPO DE AGUJA			
	HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033	
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	COSTURA DE VISTA		
		AGUJA #		
	HILO	PROVEEDOR	N/A	
		ESPESOR / COLOR		
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 // WOOLEY TAPE	
	OTRAS CINTAS		N/A	
	MATERIAL ALTERNATIVO		N/A	
"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Cierre	5.5 +/- 1 mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Cierre	10 puntadas en 30 mm +/- 1 puntada	
	TOLERANCIA ADMISIBLE			
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Cierre	8 a 9 N N/A
		INFERIOR	Cierre	1.9 a 3 N N/A
VISTA		N/A		
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A	
		PLC	1200	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	N/A	
		PLC	1152A // Pie de 3.5 mm	
OTROS		N/A		
NOTAS: DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.				



Vamos a realizar el proceso de Cierre.

- 1) Iniciamos tomando los 2 componentes y los alineamos de tal manera que los piquetes queden parejos.
- 2) Una vez emparejamos el material comenzamos a realizar la union, teniendo cuidado con las curvas para evitar anchos.
- 3) La costura de cierre será de 5.5 +/-1mm, usando un pie de 5mm. ★
- 4) Terminando la costura procederemos a cortar la wooley sobrante (maximo 2 mm).
- 5) No olvides colocar la etiqueta de trazabilidad.
- 6) En esta imagen podemos apreciar como queda la pieza una vez es ensamblado.

NOTAS

- a) La costura va a una medida de 5.5 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 10 en 30 mm ± 1 puntada
- c) Utilizar Wooley tape por ambos lados. ★

ASPECTOS /SC						Revisiones			Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
★ CTQ o QTP	◆ Nota de Calidad	● Recomendacion	# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Isai Cardenas			
			0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	02/05/2022	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
			1	Se modifican puntadas en remache	Tadeo Rodriguez	03/06/2022					
			2	Cambio de estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022					
			3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022					
			4	Orientacion en caja, leyenda FRONT SIDE	Isai Cardenas	23/11/2022					
			5	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm/ Eliminacion proceso de afiance	Isai Cardenas	16/12/2022					
Equipo de Proteccion Personal									CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		HOJA 5 DE 6
Lentes	Tapones	Overol	Botas de seguridad	Mascarilla	Otro						
X											

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

CLAVE / REVISION EOA	EOA331-Rev.5
Programa:	CD539
Cliente:	FORD
Producto	No. Parte: 87539001
	Nombre: 539 RR CTR HR FABRIC DUNE
	No. Parte: 87539002
	Nombre: 539 RR CTR HR FABRIC EBONY
No. Parte:	
Nombre:	
No. Parte:	
Nombre:	

COMPONENTES	BODY	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU
	SIDES	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU
	BOTTOM 1 / 2 / 3	MONTAGE 3 MM	89251 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89250 / Montage ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU

COSTURA	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA # TIPO DE AGUJA	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	HILO	ESPEJOR / COLOR
		COSTURA DE VISTA	
	HILO	PROVEEDOR	N/A
		ESPEJOR / COLOR	
	A PRUEBA DE FUGAS		N/A
OTRAS CINTAS		N/A	
MATERIAL ALTERNATIVO		N/A	

"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	N/A	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	N/A	
	TOLERANCIA ADMISIBLE	N/A	
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA	N/A	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	N/A
		INFERIOR	N/A
VISTA		N/A	

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

NOTAS:

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

ASPECTOS / SC					
CTQ o QTP	Nota de Calidad	Recomendacion			
Equipo de Proteccion Personal					
Lentes	Tapones	Overol	Botas de seguridad	Mascarilla	Otro
X					

Volteo y empaque



Vamos a realizar el proceso de Volteo.

- 1) Intruducimos el palo volteador en la boca de la pieza por la parte de atras y posteriormente jalamos la pieza para volterla.
- 2) Estiramos la pieza y le vamos dando forma de los costados, mientras al mismo tiempo presionamos el pedal de aire para inflar la pieza.



- 1) Armamos una caja y colocaremos 3 filas de 10 piezas y despues 3 piezas en la parte lateral (quedan encontradas una a otra), como se muestra en la imagen.
- 2) Posteriormente vamos a colocar en la parte superior 3 filas de 10 piezas y despues 3 piezas en la lateral.
- 3) Una vez llena la caja, la cerramos y colocamos las etiquetas de PT como se muestra en la imagen.
- 4) Asegurarse de que la caja tenga la leyenda "FRONT SIDE" al iniciar el acomodo de las

CAJA TIENE UN TOTAL DE 66 PIEZAS

NOTAS

A) Utilizar la caja con el numero de parte 41507

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Isai Cardenas	
0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	02/05/2022	Ingeniería Aprobado por Producción Recibido por	Mariano Monroy Supervisor de Producción	
1	Se modifican puntadas en remache	Tadeo Rodriguez	03/06/2022			
2	Cambio de estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022			
3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022			
4	Orientacion en caja, leyenda FRONT SIDE	Isai Cardenas	23/11/2022			
5	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm/ Eliminacion proceso de afiance	Isai Cardenas	16/12/2022			