

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

CLAVE / REVISION EOA		EOA332-Rev.9	
Programa:	CD539		
Cliente:	FORD		
Producto	No. Parte:	87539003	
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC DUNE/DUNE	
	No. Parte:	87539004	
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/BLK	
	No. Parte:	87539005	
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC CRMIC/CSHMRE	
	No. Parte:	87539006	
Nombre:	539 RR CTR HR PVC NAVY/ORANGE		
No. Parte:	87539007		
Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/SILVER		
No. Parte:	87539008		
Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/RED GRX		

COMPONENTES	BOTTOM 1 / 2 / 3	MONTAGE 3 MM	89251 / 539 MONTAGE DN3 DUNE3MM(01).5 89250 / 539 MNTGE ZHE EBONY3MM(01).5 89252 / 539 MNTGE CN4 CRMIC3MM(01).5F 89253 / 539 MNTGE JLG6 NAVY 3MM(01).5P

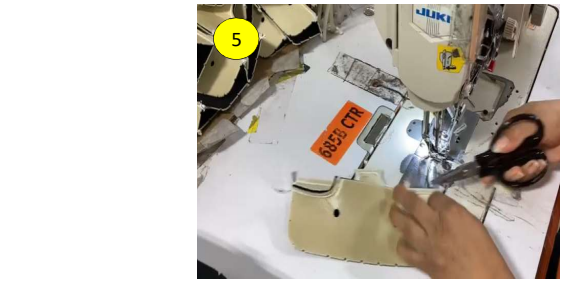
COSTURA	AGUJA #	16		
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	TIPO DE AGUJA		
	HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033 89255//T90//Navy//53569	
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	COSTURA DE VISTA		
		AGUJA #		
HILO	PROVEEDOR	N/A		
ESPESOR / COLOR				
A PRUEBA DE FUGAS	80298 // WOOLEY TAPE			
OTRAS CINTAS	N/A			
MATERIAL ALTERNATIVO	N/A			

"ESPECIFICACIONES DE COSTURA y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Remache	5 +/- 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
INFERIOR		Remache	1.9 a 3 N
VISTA			N/A
VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200	
PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A	
OTROS	OTROS	Pie de 3 mm	
		N/A	

NOTAS:

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

**Remache**



**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 5 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 10 en 25 mm ± 1 puntada.
- c) Utilizar Wooley tape por ambos lados.

**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 en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022
3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022
4	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	25/08/2022
5	Actualizacion de cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	21/09/2022
6	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	17/10/2022
7	Acomodo de Silky tape	Isai Cardenas	23/11/2022
8	Eliminacion de proceso Silky Tape	Isai Cardenas	25/11/2022
9	Cambio en costura de cierre 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 1 DE 6

CLAVE / REVISION EOA		EOA332-Rev.9		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539003		
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC DUNE/DUNE		
	No. Parte:	87539004		
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/BLK		
	No. Parte:	87539005		
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC CRMIC/CSHMRE		
	No. Parte:	87539006		
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC NAVY/ORANGE		
COMPONENTES	TIPO DE AGUJA	89240 / Slim DN3 Dune 3mm(t)1.5PU		
	SIDES	SALERNO 3 MM		
	TIPO DE AGUJA	89241 / Slim Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU		
	TIPO DE AGUJA	89242 / Slim CN4 Cermc 3mm(t)1.5PU		
	TIPO DE AGUJA	89243 / Slim JL6 Navy 3mm(t)1.5PU		
	TIPO DE AGUJA			
	TIPO DE AGUJA			
	TIPO DE AGUJA			
COSTURA	AGUJA #	16		
	TIPO DE AGUJA			
	HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código	
			89254 //T90 //Dune //55925	
			89032 //T90 //Black//56033	
			89255//T90//Navy//53569	
	COSTURA DE VISTA			
	AGUJA #			
	TIPO DE AGUJA			
	PROVEEDOR	N/A		
"ESPECIFICACIONES DE COSTURA y CALIDAD"	ESPESOR / COLOR			
	A PRUEBA DE FUGAS	N/A		
	OTRAS CINTAS	N/A		
	MATERIAL ALTERNATIVO	N/A		
	TOLERANCIA A LO ANCHO	Unión sides	6 +/- 1 mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Unión sides	10 puntadas en 30 mm +/- 1 puntada	
	TOLERANCIA ADMISIBLE			
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Unión sides	8 a 9 N
		INFERIOR	Unión sides	1.9 a 3 N
	VISTA			
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			
NOTAS:	<p>⚠</p> <p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.</p>			

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

**ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ**

Innovation & Action  
**INOAC**  
SET UP DE PROCESO

**MODELO: CD539 CTR Vinyl**

**Unión de sides**



**NOTAS**

a) La costura va a una medida de  $6 \pm 1$  mm

b) La puntada debe de ir 10 en 30 mm  $\pm 1$  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	Revisiones	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	02/05/2022	Elaboró	Isai Cardenas	HOJA 2 DE 6
1	Se modifican puntadas en remache	Tadeo Rodriguez	03/06/2022			
2	Cambio en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022			
4	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	25/08/2022	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
5	Actualizacion de cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	21/09/2022			
6	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	17/10/2022	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		
7	Acomodo de Silky tape	Isai Cardenas	23/11/2022			
8	Eliminacion de proceso Silky Tape	Isai Cardenas	25/11/2022			
9	Cambio en costura de cierre 5.5 mm/ Eliminacion proceso de afiance	Isai Cardenas	16/12/2022			

CLAVE / REVISION EOA

EOA332-Rev.9

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

Programa:	CD539
Cliente:	FORD
Producto	No. Parte: 87539003 Nombre: 539 RR CTR HR PVC DUNE /DUNE
	No. Parte: 87539004 Nombre: 539 RR CTR HR PVC EBONY/BLK
	No. Parte: 87539005 Nombre: 539 RR CTR HR PVC CRMIC/CSHMRE
	No. Parte: 87539006 Nombre: 539 RR CTR HR PVC NAVY/ORANGE
	No. Parte: 87539007 Nombre: 539 RR CTR HR PVC EBONY/SILVER
	No. Parte: 87539008 Nombre: 539 RR CTR HR PVC EBNY/RED GRX

COMPONENTES	SIDES	SALERNO 3 MM	89240 / Slim DN3 Dune 3mm(t)1.5PU
			89241 / Slim Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU
	BODY	SALERNO 3 MM	89242 / Slim CN4 Cermc 3mm(t)1.5PU
			89243 / Slim JL6 Navy 3mm(t)1.5PU
			89240 / Slim DN3 Dune 3mm(t)1.5PU
			89241 / Slim Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU
			89242 / Slim CN4 Cermc 3mm(t)1.5PU
			89243 / Slim JL6 Navy 3mm(t)1.5PU

COSTURA	AGUJA #	16		
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	TIPO DE AGUJA	# Parte //Tipo //Color //Código	
		HILO	ESPESOR / COLOR	89254 //T90 //Dune //55925
				89032 //T90 //Black//56033
				89255//T90//Navy//53569
		COSTURA DE VISTA		
		AGUJA #		
		TIPO DE 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	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			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Unión Body + Side	8 a 9 N
		INFERIOR	Unión Body + Side	1.9 a 3 N
VISTA			N/A	

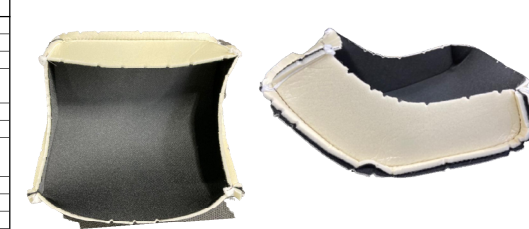
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
		PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	1152A // Pie de 8 mm
		PLC	N/A
	OTROS	OTROS	N/A

NOTAS:

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



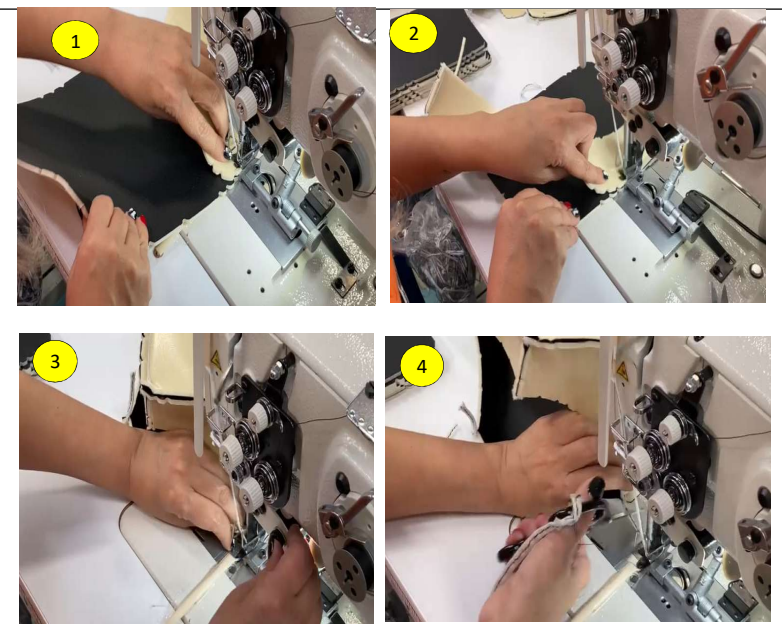
PRODUCTO ENSAMBLADO



**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.

**Unión body + side**



**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 ensamblado.

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

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			
1	Se modifican puntadas en remache	Tadeo Rodriguez	03/06/2022	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	
2	Cambio en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022			
3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
4	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	25/08/2022			
5	Actualizacion de cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	21/09/2022	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		HOJA 3 DE 6
6	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	17/10/2022			
7	Acomodo de Silky tape	Isai Cardenas	23/11/2022			
8	Eliminacion de proceso Silky Tape	Isai Cardenas	25/11/2022			
9	Cambio en costura de cierre 5.5 mm/ Eliminacion proceso de afiance	Isai Cardenas	16/12/2022			

CLAVE / REVISION EOA		EOA332-Rev.9	
Programa:	CD539		
Ciente:	FORD		
Producto	No. Parte:	87539003	
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC DUNE/DUNE	
	No. Parte:	87539004	
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/BLK	
	No. Parte:	87539005	
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC CRMIC/CSHMRE	
	No. Parte:	87539006	
Nombre:	539 RR CTR HR PVC NAVY/ORANGE		
No. Parte:	87539007		
Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/SILVER		
No. Parte:	87539008		
Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/RED GRX		

COMPONENTES	SIDES	SALERNO 3 MM	89240 / Sirn DN3 Dune 3mm(t)1.5PU
			89241 / Sirn Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU
	BODY	SALERNO 3 MM	89242 / Sirn CN4 Cermc 3mm(t)1.5PU
			89243 / Sirn JL6 Navy 3mm(t)1.5PU
			89240 / Sirn DN3 Dune 3mm(t)1.5PU
			89241 / Sirn Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU
			89242 / Sirn CN4 Cermc 3mm(t)1.5PU
			89243 / Sirn JL6 Navy 3mm(t)1.5PU

COSTURA	AGUJA #	21	
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	HILO	ESPESOR / COLOR
			# Parte //Tipo //Color //Código
			89254//T90 //Dune //I5925
			89032 //T90 //Black//I56033
			89255//T90//Navy//I53569
		COSTURA DE VISTA	
		AGUJA #	
		TIPO DE AGUJA	
		COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	HILO
		PROVEEDOR	# Parte //Tipo //Color //Código
			89256//T135//Dune//I57498
			89257//T135//Black//I56033
			89259//T135//Chsmre//I57648
			89262//T135//Orange//I53945
			89260//T135//Silver//I53895
			89261//T135//Red//I57372
	A PRUEBA DE FUGAS		N/A
	OTRAS CINTAS		80209 // DUON TAPE
	MATERIAL ALTERNATIVO		N/A

"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	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
		INFERIOR	Decorativa	N/A
		VISTA		1.9 a 3 N
				N/A
				N/A
	SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)		PLC	N/A	
OTROS		PLC	Pie de 4mm	
		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					

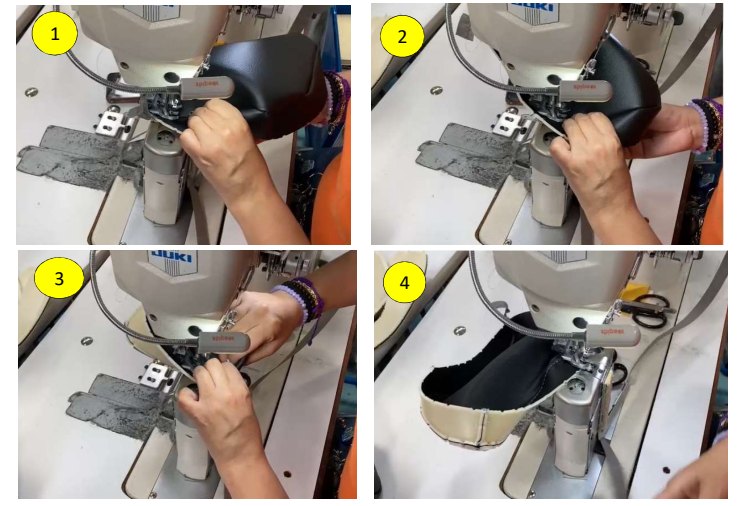
RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

Innovation & Action  
**INOAC**  
SET UP DE PROCESO

MODELO: CD539 CTR Vinyl



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 trompada.
- 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.

NOTAS

a) La costura va a una medida de 4 ± 1 mm

b) La puntada debe de ir 5 en 25 mm ± 1 puntada.

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Isai Cardenas	HOJA 4 DE 6
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 en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022			
3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
4	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	25/08/2022			
5	Actualizacion de cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	21/09/2022			
6	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	17/10/2022	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		
7	Acomodo de Silky tape	Isai Cardenas	23/11/2022			
8	Eliminacion de proceso Silky Tape	Isai Cardenas	25/11/2022			
9	Cambio en costura de cierre 5.5 mm/ Eliminacion proceso de afiance	Isai Cardenas	16/12/2022			

CLAVE / REVISION EOA

EOA332-Rev.9

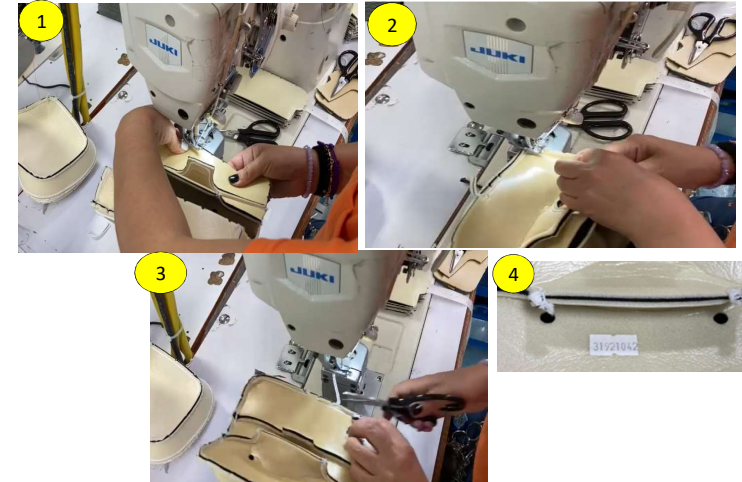
Programa:	CD539	
Cliente:	FORD	
Producto	No. Parte:	87539003
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC DUNE/DUNE
	No. Parte:	87539004
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/BLK
	No. Parte:	87539005
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC CRMIC/CSHMRE
	No. Parte:	87539006
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC NAVY/ORANGE
COMPONENTES	No. Parte:	87539007
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/SILVER
	No. Parte:	87539008
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/RED GRX

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

Cierre

Componente a Utilizar



PRODUCTO ENSAMBLADO



NOTAS

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

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

PRODUCTO TERMINADO



COMPONENTES	SIDES	SALERNO 3 MM	89240 / Slim DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89241 / Slim Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU 89242 / Slim CN4 Cermc 3mm(t)1.5PU 89243 / Slim JL6 Navy 3mm(t)1.5PU
	BODY	SALERNO 3 MM	89240 / Slim DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89241 / Slim Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU 89242 / Slim CN4 Cermc 3mm(t)1.5PU 89243 / Slim JL6 Navy 3mm(t)1.5PU
	BOTTOM 1 / 2 / 3	MONTAGE 3 MM	89251 / 539MNTAGE DN3 DUNE3MM(t)1.5PU 89250 / 539 MNTGE ZHE EBONY3MM(t)1.5PU 89252 / 539 MNTGE CN4 CRMIC3MM(t)1.5PU 89253 / 539 MNTGE JL6 NAVY 3MM(t)1.5PU

COSTURA	AGUJA #		16	
	TIPO DE AGUJA			
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	HILO	ESPEJOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033 89255//T90//Navy//53569
		COSTURA DE VISTA		
		AGUJA #		
		TIPO DE AGUJA		
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	HILO	ESPEJOR / COLOR	N/A
		PROVEEDOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			80298 // WOOLEY TAPE N/A
	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 5 mm	
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
<b>Equipo de Proteccion Personal</b>		
Lentes	Tapones	Overol
X		

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			
1	Se modifican puntadas en remache	Tadeo Rodriguez	03/06/2022	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	
2	Cambio en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022			
3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
4	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	25/08/2022			
5	Actualizacion de cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	21/09/2022			
6	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	17/10/2022			
7	Acomodo de Silky tape	Isai Cardenas	23/11/2022			
8	Eliminacion de proceso Silky Tape	Isai Cardenas	25/11/2022			
9	Cambio en costura de cierre 5.5 mm/ Eliminacion proceso de afiance	Isai Cardenas	16/12/2022			



CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3

HOJA 5 DE 6

CLAVE / REVISION EOA		EOA332-Rev.9		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539003		
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC DUNE/DUNE		
	No. Parte:	87539004		
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/BLK		
	No. Parte:	87539005		
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC CRMIC/CSHMRE		
COMPONENTES	No. Parte:	87539006		
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC NAVY/ORANGE		
	No. Parte:	87539007		
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBONY/SILVER		
	No. Parte:	87539008		
	Nombre:	539 RR CTR HR PVC EBNY/RED GRX		
COSTURA	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	TIPO DE AGUJA	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033 89255//T90//Navy//53569
		HILO	ESPESOR / COLOR	
		COSTURA DE VISTA		
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	TIPO DE AGUJA	N/A
		HILO	PROVEEDOR	
	"ESPECIFICACIONES DE COSTURA y CALIDAD"	A PRUEBA DE FUGAS		N/A
		OTRAS CINTAS		N/A
		MATERIAL ALTERNATIVO		N/A
		TOLERANCIA A LO ANCHO		N/A
	SET UP MAQUINA	TOLERANCIA ADMISIBLE		N/A
		TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA		N/A
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR	N/A
INFERIOR			N/A	
VISTA			N/A	
VELOCIDAD DE MAQUINA		LU	N/A	
PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A		
	OTROS	N/A		
NOTAS:		 <p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.</p>		

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

**ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ**

Innovation & Action  
**INOAC**  
SET UP DE PROCESO

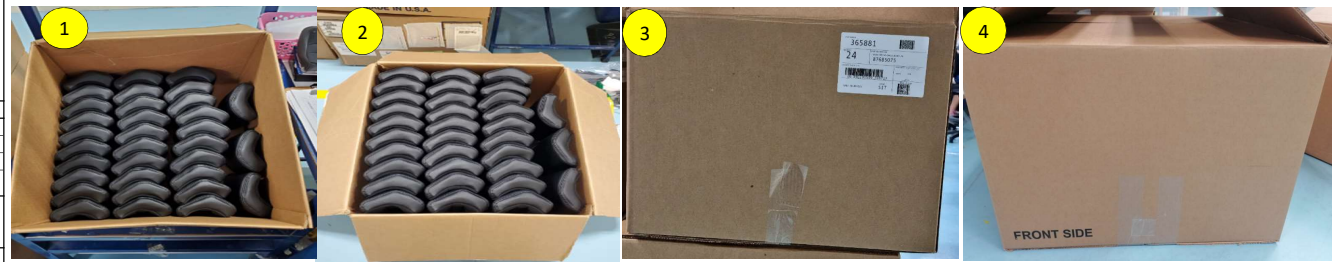
**MODELO: CD539 CTR Vinyl**

**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 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 colocar cara de caja con leyenda "FRONT SIDE " con dirección hacia enfrente, viendo hacia estación de volteo.

**CAJA TIENE UN TOTAL DE 66 PIEZAS**

**NOTAS**  
**A) Utilizar la caja con el numero de parte 41504**

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

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 en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022
3	Se agrega proceso de afiance	Tadeo Rodriguez	05/08/2022
4	Cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	25/08/2022
5	Actualizacion de cambio en la costura de cierre a 5.5 mm	Isai Cardenas	21/09/2022
6	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	17/10/2022
7	Acomodo de Silky tape	Isai Cardenas	23/11/2022
8	Eliminacion de proceso Silky Tape	Isai Cardenas	25/11/2022
9	Cambio en costura de cierre 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 6 DE 6