

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

MODELO: CD539 RR Cloth

OBSERVACIONES

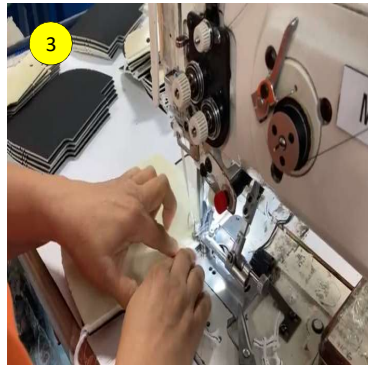
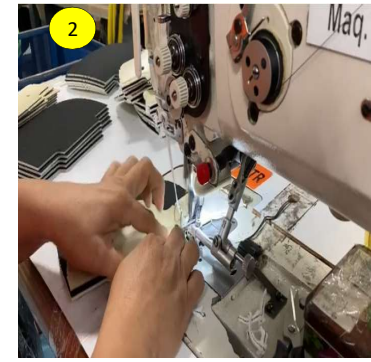
Remache

Componentes a Utilizar

REMACHE ENSAMBLADO



5



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, como se muestra en la imagen numero 2.
- 3) Seguido ensamblamos el remache izquierdo.
- 4) Procedemos a cortar la wooley tape sobreante (Max. 5mm).
- 5) 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		EOA333-Rev.5		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539009		
	Nombre:	539 RR OB HR FABRIC DUNE		
	No. Parte:	87539010		
	Nombre:	539 RR OB HR FABRIC EBONY		
	No. Parte:			
COMPONENTES	BOTTOM	MONTAGE 3 MM	89261 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89260 / Montage ZHE Ebony 10MM(t)1.5PU	
	BACK	OMNI 3MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU	
COSTURA	AGUJA #	16		
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	HILO	ESPESOR / COLOR	
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033		
		AGUJA #		
	PROVEEDOR			
		ESPESOR / COLOR		
	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	Remache	4 +/- 1 mm
ESPECIFICACION DE PUNTADA		Remache	10 puntadas en 25 mm +/- 1 puntada	
TOLERANCIA ADMISIBLE ONDULADA				
TENSION DEL HILO		SUPERIOR	Remache	8 a 9 N N/A
		INFERIOR	Remache	1.9 a 3 N N/A N/A N/A
VISTA				
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200	
	PLC	N/A		
PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	Pie de 3 mm		
	PLC	N/A		
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
Elaboró	Isai Cardenas	
Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
Producción Recibido por	Supervisor de Producción	

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 modifica ancho y puntadas en el perimetro	Tadeo Rodriguez	18/07/2022
4	Se cambia aguja y puntadas en unión y cierre	Tadeo Rodriguez	11/08/2022
5	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16/12/2022

**ESTANDAR DE OPERACIONES
 AUTOMOTRIZ**

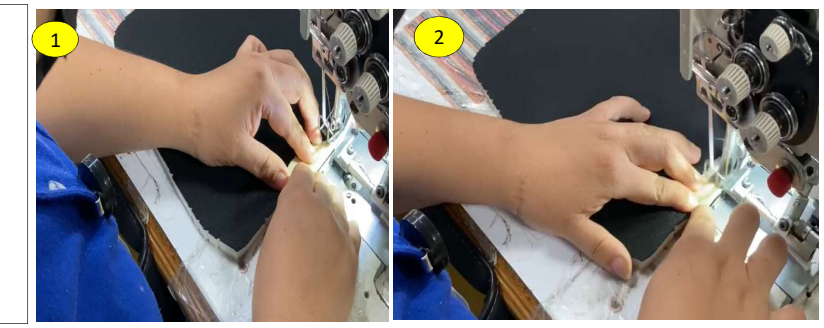
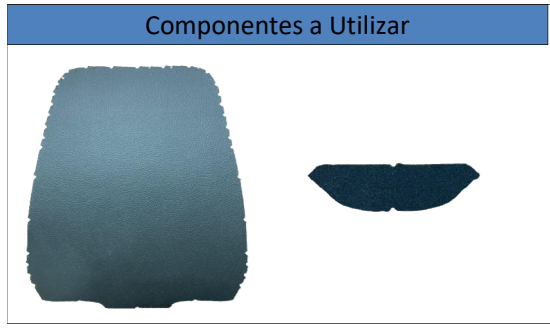
MODELO: CD539 RR Cloth

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

CLAVE / REVISION EOA		EOA333-Rev.5		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539009		
	Nombre:	539 RR OB HR FABRIC DUNE		
	No. Parte:	87539010		
	Nombre:	539 RR OB HR FABRIC EBONY		
	No. Parte:			
COMPONENTES	BODY	OMNI 10 MM	89238 / Omni DN3 Dune 10mm (t)1.5PU 89239 / Omni ZHE Ebony 10mm(t)1.5PU	
	COMPLEMENTO	MONTAGE 3MM	89251 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89250 / Montage ZHE Ebony 10MM(t)1.5PU	
COSTURA	AGUJA #	16		
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	HILO	ESPESOR / COLOR	
			# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033	
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	N/A	
		TIPO DE AGUJA		
		PROVEEDOR		
		HILO	ESPESOR / COLOR	
	A PRUEBA DE FUGAS			N/A
	OTRAS CINTAS			N/A
	MATERIAL ALTERNATIVO			N/A
"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Unión sides	3 +/- 1 mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Unión sides	10 puntadas en 40 mm +/- 1 puntada	
	TOLERANCIA ADMISIBLE ONDULADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Unión sides	8 a 9 N N/A
		INFERIOR	Unión sides	1.9 a 3 N N/A N/A N/A
VISTA				
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200	
		PLC	N/A	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	Pie de 3 mm	
		PLC	N/A	
	OTROS	N/A		
NOTAS:	 DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.			

Unión Body + Complemento



NOTAS

a) La costura va a una medida de 3 ± 1 mm

b) La puntada debe de ir 10 en 40 mm ± 1 puntada.

c) Wooley tape arriba y abajo.

Vamos a realizar el proceso de Unión.

- 1) Iniciamos tomando el body con el complemento, los alineamos de tal manera que queden parejos..
- 2) Realizamos la costura.
- 3) Cortamos la wooley tape sobrante (Max. 5mm)
- 4) Componentes ensamblados.

ASPECTOS /SC

CTQ o QTP Nota de Calidad Recomendacion

Equipo de Protección Personal

Lentes	Tapones	Overol	Botas de seguridad	Mascarilla	Otro
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			
2	Cambio en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022			
3	Se modifica ancho y puntadas en el perimetro	Tadeo Rodriguez	18/07/2022			
4	Se cambia aguja y puntadas en unión y cierre	Tadeo Rodriguez	11/08/2022	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
5	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16/12/2022			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		HOJA 2 DE 7

**ESTANDAR DE OPERACIONES
 AUTOMOTRIZ**

MODELO: CD539 RR Cloth

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

CLAVE / REVISION EOA		EOA333-Rev.5	
Programa:	CD539		
Cliente:	FORD		
Producto	No. Parte:	87539009	
	Nombre:	539 RR OB HR FABRIC DUNE	
	No. Parte:	87539010	
	Nombre:	539 RR OB HR FABRIC EBONY	
	No. Parte:		
	Nombre:		

COMPONENTES	BODY	OMNI 10 MM	89238 / Omni DN3 Dune 10mm (t)1.5PU 89239 / Omni ZHE Ebony 10mm(t)1.5PU
	SIDES	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU
	COMPLEM ENTO	MONTAGE 3MM	89251 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89250 / Montage ZHE Ebony 10MM(t)1.5PU

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

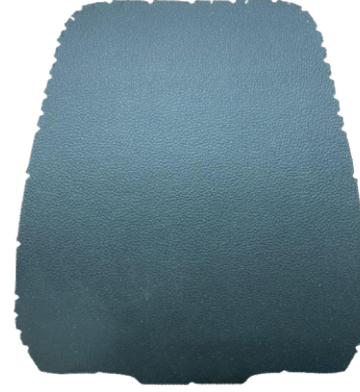
"ESPECIFICACIONES DE COSTURA y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Costura adicional	2 +/- 1 mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Costura adicional	10 puntadas en 60 mm +/- 1 puntada	
	TOLERANCIA ADMISIBLE			
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Costura adicional	8 a 9 N N/A
		INFERIOR	Costura adicional	1.9 a 3 N N/A N/A
VISTA				
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200	
		PLC	N/A	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	1152A // Pie de 3 mm	
		PLC	N/A	
	OTROS	N/A		

NOTAS:

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

Perimetro

Componentes a Utilizar



NOTAS

- a) La costura va a una medida de 2 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 10 en 60 mm ± 1 puntada.

Vamos a realizar el proceso de Perimetro.

- 1) Para esta operación realizaremos el recorrido marcado en la imagen.
- 2) Al estar realizando la costura asegurate de que esta agarre bien el material.
- 3) Recorta los pedazo largos de hilo.

ASPECTOS /SC					
CTQ 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 en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022
3	Se modifica ancho y puntadas en el perimetro	Tadeo Rodriguez	18/07/2022
4	Se cambia aguja y puntadas en union y cierre	Tadeo Rodriguez	11/08/2022
5	Cambio en el proceso de cierre	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 3 DE 7

**ESTANDAR DE OPERACIONES
AUTOMOTRIZ**

MODELO: CD539 RR Cloth

CLAVE / REVISION EOA

EOA333-Rev.5

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

Programa:	CD539
Cliente:	FORD
Producto	No. Parte: 87539009
	Nombre: 539 RR OB HR FABRIC DUNE
	No. Parte: 87539010
	Nombre: 539 RR OB HR FABRIC EBONY
No. Parte:	
Nombre:	
No. Parte:	
Nombre:	

COMPONENTES	BODY	OMNI 10 MM	89238 / Omni DN3 Dune 10mm (t)1.5PU 89239 / Omni ZHE Ebony 10mm(t)1.5PU
	SIDES	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU
	COMPLEMENTO	MONTAGE 3MM	89251 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89250 / Montage ZHE Ebony 10MM(t)1.5PU

COSTURA	AGUJA #	14		
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	TIPO DE AGUJA		
		HILO	ESPEJOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	COSTURA DE VISTA		
		AGUJA #	PROVEEDOR	N/A
		HILO	ESPEJOR / 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 ONDULADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Unión Body + Side	8 a 9 N N/A
		INFERIOR	Unión Body + Side	1.9 a 3 N N/A N/A N/A
		VISTA		

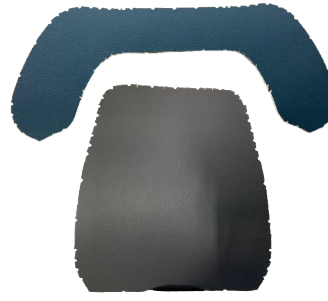
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
		PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	1152A // Pie de 8 mm
		PLC	N/A
OTROS	OTROS		N/A

NOTAS:

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

Unión Body + Side

Componentes a Utilizar

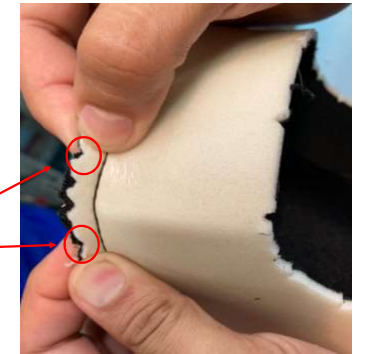
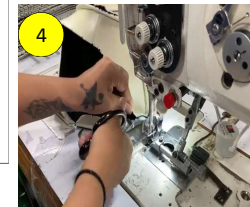


PRODUCTO ENSAMBLADO



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 arriba.



Nota: En las esquinas solo los piquetes marcados coinciden para evitar defectos.

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 /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 en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022
3	Se modifica ancho y puntadas en el perimetro	Tadeo Rodriguez	18/07/2022
4	Se cambia aguja y puntadas en unión y cierre	Tadeo Rodriguez	11/08/2022
5	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16/12/2022

Elaboró	Isai Cardenas	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3
Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
		HOJA 4 DE 7

**ESTANDAR DE OPERACIONES
AUTOMOTRIZ**

MODELO: CD539 RR Cloth

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

CLAVE / REVISION EOA EOA333-Rev.5

Programa:	CD539
Cliente:	FORD
Producto	No. Parte: 87539009
	Nombre: 539 RR OB HR FABRIC DUNE
	No. Parte: 87539010
	Nombre: 539 RR OB HR FABRIC EBONY
No. Parte:	
Nombre:	
No. Parte:	
Nombre:	

COMPONENTES	BODY	OMNI 10 MM	89238 / Omni DN3 Dune 10mm (t)1.5PU 89239 / Omni ZHE Ebony 10mm(t)1.5PU
	SIDES	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU
	COMPLEM ENTO	MONTAGE 3MM	89251 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89250 / Montage ZHE Ebony 10MM(t)1.5PU

COSTURA	AGUJA #	21		
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	TIPO DE AGUJA		
		HILO	ESPEJOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033
	COSTURA DE VISTA	AGUJA #		
		TIPO DE AGUJA		
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	PROVEEDOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89258 //T135 //Grey//57497	
		HILO	ESPEJOR / COLOR	
	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 N/A
		INFERIOR	Decorativa	1.9 a 3 N N/A N/A
VISTA			N/A	

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
		PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	N/A
		PLC	Pie de 4mm
OTROS	OTROS		N/A

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

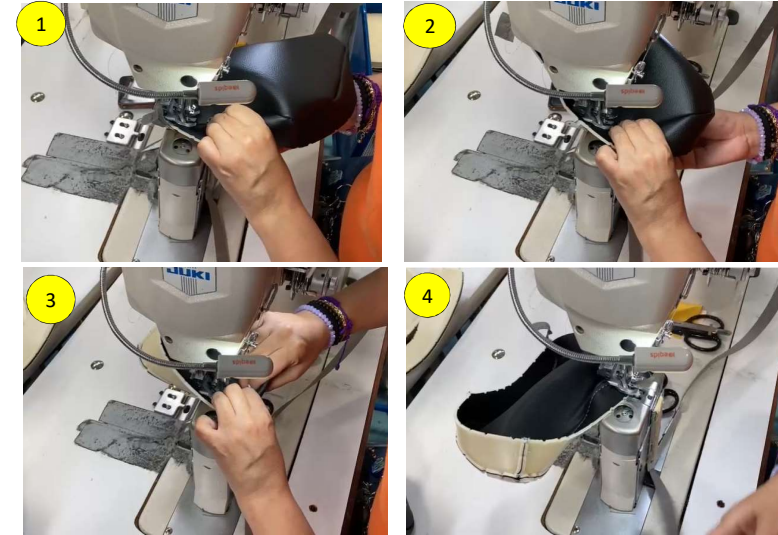
Componentes a Utilizar



PRODUCTO ENSAMBLADO



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.

NOTAS

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

ASPECTOS /SC

CTQ o QTP	Nota de Calidad	Recomendacion
Equipo de Proteccion Personal		
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	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
2	Cambio en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022			
3	Se modifica aguja y puntadas en el perimetro	Tadeo Rodriguez	18/07/2022			
4	Se cambia aguja y puntadas en unión y cierre	Tadeo Rodriguez	11/08/2022	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
5	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16/12/2022			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		HOJA 5 DE 7

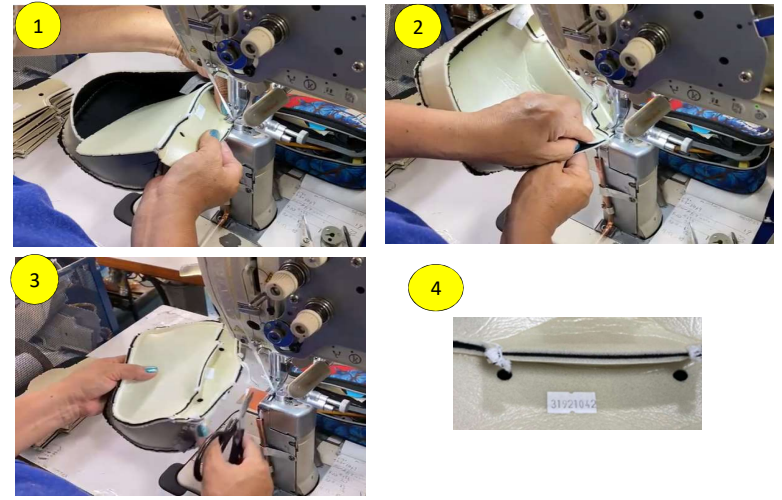
**ESTANDAR DE OPERACIONES
AUTOMOTRIZ**

MODELO: CD539 RR Cloth

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

CLAVE / REVISION EOA		EOA333-Rev.5		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539009		
	Nombre:	539 RR OB HR FABRIC DUNE		
	No. Parte:	87539010		
	Nombre:	539 RR OB HR FABRIC EBONY		
	No. Parte:			
COMPONENTES	BODY	OMNI 10 MM	89238 / Omni DN3 Dune 10mm (t)1.5PU 89239 / Omni ZHE Ebony 10mm(t)1.5PU	
	SIDES	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU	
	BOTTOM	MONTAGE 3 MM	89251 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89250 / Montage ZHE Ebony 10MM(t)1.5PU	
	COMPLEM ENTO	MONTAGE 3MM	89251 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89250 / Montage ZHE Ebony 10MM(t)1.5PU	
COSTURA	AGUJA #	14		
	TIPO DE AGUJA			
	HILO	ESPEJOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033	
	COSTURA DE VISTA			N/A
	AGUJA #			
	TIPO DE AGUJA			
	PROVEEDOR			
	HILO	ESPEJOR / COLOR		
	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 DE COSTURA			
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Cierre	8 a 9 N
		INFERIOR	Cierre	1.9 a 3 N
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	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

- 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

★ CTQ 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 en estilo de empaque	Tadeo Rodriguez	08/06/2022
3	Se modifica ancho y puntadas en el perimetro	Tadeo Rodriguez	18/07/2022
4	Se cambia aguja y puntadas en unión y cierre	Tadeo Rodriguez	11/08/2022
5	Cambio en el proceso de cierre	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 7

**ESTANDAR DE OPERACIONES
AUTOMOTRIZ**

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

MODELO: CD539 RR Cloth

OBSERVACIONES

Volteo y empaque



Vamos a realizar el proceso de Volteo.

- 1) Intruducimos la mano dentro de la pieza y estiramos un poco hacia afuera, posteriormente colocamos la pieza en el palo volteador y estiramos de los costados hacia abajo pra darle la vuelta.
- 2) Estiramos la pieza y le vamos dando forma de los costados, mientras al mismo tiempo presionamos el pedal de aire



- 1) Armamos una caja y colocaremos 3 filas de 10 piezas de forma horizontal y una más con 3 piezas con el bottom hacia arriba, como se muestra en la imagen.
- 2) Posteriormente vamos a colocar en la parte superior 3 filas de 10 piezas y 3 más 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 que la leyenda "FRONT SIDE" esté al frente de la estacion de volteo

CAJA TIENE UN TOTAL DE 66 PIEZAS

NOTAS

A) Utilizar la caja con el numero de parte 41504

CLAVE / REVISION EOA		EOA333-Rev.5		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539009		
	Nombre:	539 RR OB HR FABRIC DUNE		
	No. Parte:	87539010		
	Nombre:	539 RR OB HR FABRIC EBONY		
	No. Parte:			
	Nombre:			
COMPONENTES	BODY	OMNI 10 MM	89238 / Omni DN3 Dune 10mm (t)1.5PU 89239 / Omni ZHE Ebony 10mm(t)1.5PU	
	SIDES	OMNI 3 MM	89236 / Omni DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89237 / Omni ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU	
	BOTTOM	MONTAGE 3 MM	89251 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89250 / Montage ZHE Ebony 10MM(t)1.5PU	
	COMPLEMENTO	MONTAGE 3MM	89251 / Montage DN3 Dune 3mm(t)1.5PU 89250 / Montage ZHE Ebony 10MM(t)1.5PU	
COSTURA	AGUJA #			
	TIPO DE AGUJA			
	HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89254 //T90 //Dune //55925 89032 //T90 //Black//56033	
	COSTURA DE VISTA			
	AGUJA #			
	TIPO DE AGUJA			
COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	PROVEEDOR	N/A		
	HILO	ESPESOR / 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	
		PLC	N/A	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	N/A	
		PLC	N/A	
OTROS	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					

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	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	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
3	Se modifica ancho y puntadas en el perimetro	Tadeo Rodriguez	18/07/2022			
4	Se cambia aguja y puntadas en unión y cierre	Tadeo Rodriguez	11/08/2022			
5	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16/12/2022			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		HOJA 7 DE 7