

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

MODELO: CD539 RR Vinyl w/Red French

CLAVE / REVISION EOA

EOA407-Rev.7

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

Programa:	CD539
Ciente:	FORD
No. Parte:	87539019 OBSOLETO
Nombre:	539 RR OB HR PVC BRNLLLO/EBNY

COMPONENTES	BOTTOM	MONTAGE 3 MM	89250 / Mntge ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU
	BACK	SALERNO 3MM	89241 / Slim Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU

COSTURA	AGUJA #	16	
	TIPO DE AGUJA		
	HILO	ESPEJOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código
			89032 //T90 //Black//56033
	COSTURA DE VISTA		
	AGUJA #		
TIPO DE AGUJA			
HILO	PROVEEDOR	N/A	
ESPEJOR / COLOR			
A PRUEBA DE FUGAS			80298 // WOOLEY TAPE
OTRAS CINTAS			N/A
MATERIAL ALTERNATIVO			N/A

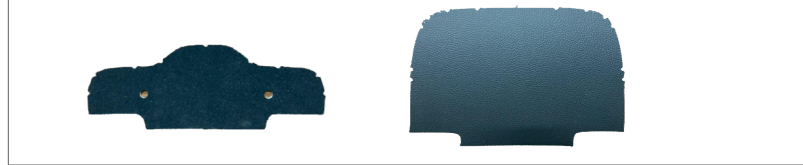
"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Remache	5 +/- 1 mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Remache	10 puntadas en 25 mm +/- 1 puntada	
	TOLERANCIA ADMISIBLE			
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Remache	9.8 a 12.5 N
		INFERIOR	Remache	1.9 a 3 N
VISTA			N/A	
VELOCIDAD DE MAQUINA	LU		1200	
PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC		N/A	
OTROS	OTROS		N/A	

NOTAS:

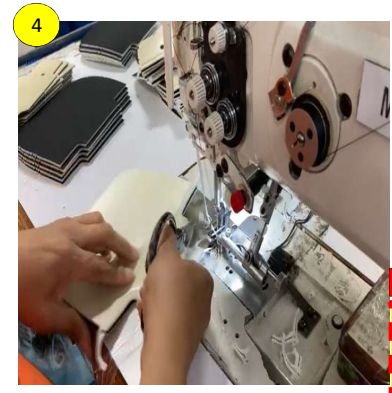
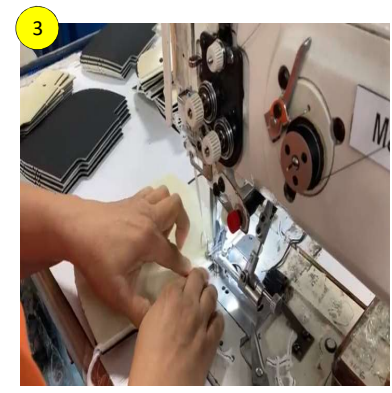
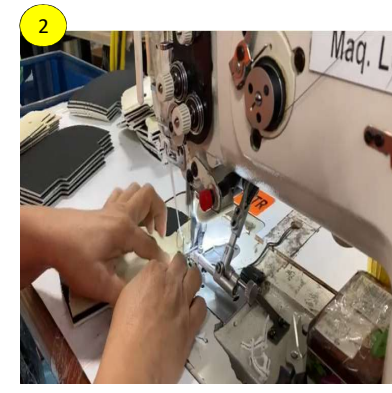
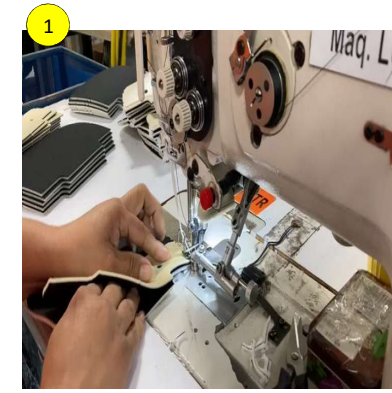
DEFECTOS NO PERMITIDOS:
Piezas sin OLA, sin TRANCOS.
Piquete en W hasta maximo 2 mm.

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, como se muestra en la imagen numero 2.
- 3) Seguido ensamblamos el remache izquierdo.
- 4) Procedemos a cortar la wooley tape sobraente (Max. 2mm).
- 5) 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					

Revisiones

# de Revision	Descripción del Cambio	Responsable	Fecha
0	Documento nuevo	Tadeo Rodríguez	15-ago-22
1	Se agrega separador en el empaque	Tadeo Rodríguez	19-ago-22
2	Se agrega papel kraft al empaque	Isai Cardenas	23-ago-22
3	Se sustituye proceso de costura francesa por decorativa.	David de la Garza	02-sep-22
4	Cambio de caja 41504 por 41507	Isai Cardenas	22-nov-22
5	Se elimino proceso de Silky Tape	Isai Cardenas	13-dic-22
6	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16-dic-22
7	Numero de parte obsoleto	Isai Cardenas	09-mar-23

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 7

CLAVE / REVISION EOA	EOA407-Rev.7
Programa:	CD539
Cliente:	FORD
No. Parte:	87539019 OBSOLETO
Nombre:	539 RR OB HR PVC BRNLLLO/EBNY ★
Producto	

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

C O M P O N E N T E S	BODY	SALERNO 10 MM	89248 / Sirm Burnello FS9 10mm(t)1.5PU
	COMPLEMENTO	MONTAGE 3MM	89280 / Mtngte ZHE Ebony 3mm(t)1.5PU

Unión Body+Complemento



C O S T U R A	AGUJA #	16	
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	TIPO DE AGUJA	
	HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89032 //T90 //Black//56033
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	TIPO DE AGUJA	
	PROVEEDOR	N/A	
	HILO	ESPESOR / COLOR	
	A PRUEBA DE FUGAS	N/A	
	OTRAS CINTAS	N/A	
	MATERIAL ALTERNATIVO	N/A	

PRODUCTO ENSAMBLADO



"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Unión sides	5 +/- 1 mm
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Unión sides	10 puntadas en 40 mm +/- 1 puntada
	TOLERANCIA ADMISIBLE		
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA		
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Unión sides	9.8 a 12.5 N
			N/A
	INFERIOR	Unión sides	1.9 a 3 N
			N/A
VISTA		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		N/A

NOTAS:

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

Vamos a realizar el proceso de Unión.

- 1) Iniciamos tomando el body con el complemento, los alineamos de tal manera que queden parejos..
- 2) Seguido hacemos un remache de 3 puntadas y realizamos la costura.
- 3) Cortamos la wooley tape sobrante (Max. 2mm)
- 4) Componentes ensamblados.

NOTAS

- a) La costura va a una medida de 5 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 10 en 40 mm ± 1 puntada.
- c) Wooley tape arriba y abajo.

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	Descripción del Cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Isai Cardenas	
0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	15-ago-22	Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	
1	Se agrega separador en el empaque	Tadeo Rodriguez	19-ago-22			
2	Se agrega papel kraft al empaque	Isai Cardenas	23-ago-22	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
3	Se sustituye proceso de costura francesa por decorativa.	David de la Garza	02-sep-22			
4	Cambio de caja 41504 por 41507	Isai Cardenas	22-nov-22	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		HOJA 2 DE 7
5	Se elimino proceso de Silky Tape	Isai Cardenas	13-dic-22			
6	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16-dic-22			
7	Numero de parte obsoleto	Isai Cardenas	09-mar-23			

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

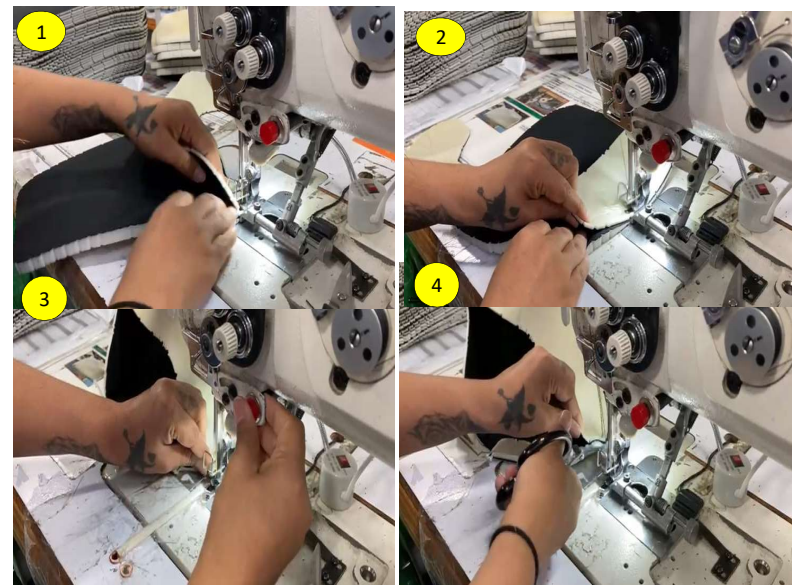
OBSERVACIONES

Unión Body +Side

Componentes a Utilizar



PRODUCTO ENSAMBLADO



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.

NOTAS

- a) La costura va a una medida de 8 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 10 en 40 mm ± 1 puntada.
- c) Doble wooley tape solo arriba.

CLAVE / REVISION EOA

EOA407-Rev.7

Programa: CD539				
Cliente: FORD				
No. Parte: 87539019 OBSOLETO				
Nombre: 539 RR OB HR PVC BRNLO/EBNY				
Producto				
COMPONENTES	SIDES	SALERNO 3 MM	89241 / Sirn Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU	
	BODY	SALERNO 10 MM	89248 / Sirn Burnello FS9 10mm(t)1.5PU	
COSTURA	AGUJA #	16		
	TIPO DE AGUJA			
	HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89032 //T90 //Black//56033	
	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 40 mm +/- 1 puntada	
	TOLERANCIA ADMISIBLE			
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Unión Body + Side	9.8 a 12.5 N N/A
		INFERIOR	Unión Body + Side	1.9 a 3 N N/A
VISTA		N/A		
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200	
	PLC	N/A		
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	1152A // Pie de 8 mm	
	OTROS	PLC	N/A	
OTROS	N/A			
NOTAS:	<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.</p>			

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	15-ago-22
1	Se agrega separador en el empaque	Tadeo Rodriguez	19-ago-22
2	Se agrega papel kraft al empaque	Isai Cardenas	23-ago-22
3	Se sustituye proceso de costura francesa por decorativa.	David de la Garza	02-sep-22
4	Cambio de caja 41504 por 41507	Isai Cardenas	22-nov-22
5	Se elimino proceso de Silky Tape	Isai Cardenas	13-dic-22
6	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16-dic-22
7	Numero de parte obsoleto	Isai Cardenas	09-mar-23

Aprobacion

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

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

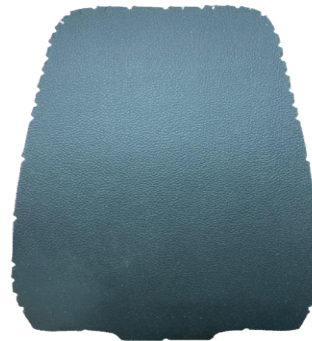
OBSERVACIONES

MODELO: CD539 RR Vinyl w/Red French

CLAVE / REVISION EOA		EOA407-Rev.7		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539019 OBSOLETO		
	Nombre:	539 RR OB HR PVC BRNLO/EBNY		
COMPONENTES	SIDES	SALERNO 3 MM	89241 / Sirm Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU	
	BODY	SALERNO 10 MM	89248 / Sirm Burnello FS9 10mm(t)1.5PU	
COSTURA	AGUJA #	16		
	TIPO DE AGUJA			
	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89032 //T90 //Black//56033
		COSTURA DE VISTA		
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #		
		TIPO DE AGUJA		
	HILO	PROVEEDOR	N/A	
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	9.8 a 12.5 N N/A
INFERIOR		Costura adicional	1.9 a 3 N N/A	
VISTA		N/A		
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A	
		LU	1152A // Pie de 3 mm	
		PLC	N/A	
OTROS	OTROS	N/A		
NOTAS:	<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.</p>			

Perimetreo

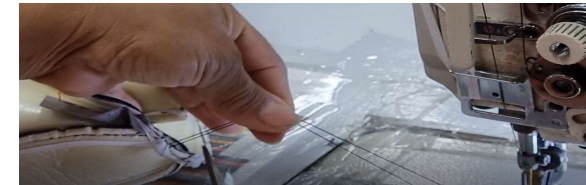
Componentes a Utilizar



1



3



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 Perimetreo.

- 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				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Isai Cardenas	HOJA 4 DE 7
0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	15-ago-22			
1	Se agrega separador en el empaque	Tadeo Rodriguez	19-ago-22	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
2	Se agrega papel kraft al empaque	Isai Cardenas	23-ago-22			
3	Se sustituye proceso de costura francesa por decorativa.	David de la Garza	02-sep-22	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
4	Cambio de caja 41504 por 41507	Isai Cardenas	22-nov-22			
5	Se elimino proceso de Silky Tape	Isai Cardenas	13-dic-22			
6	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16-dic-22	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		
7	Numero de parte obsoleto	Isai Cardenas	09-mar-23			

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

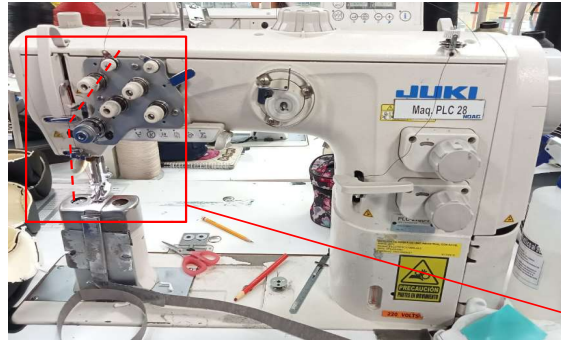
OBSERVACIONES

CLAVE / REVISION EOA		EOA407-Rev.7		
Programa:	CD539			
Ciente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539019 OBSOLETO		
	Nombre:	539 RR OB HR PVC BRNLLLO/EBNY		
COMPONENTES	SIDES	SALERNO 3 MM	89241 / Sirm Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU	
	BODY	SALERNO 10 MM	89248 / Sirm Burnello FS9 10mm(t)1.5PU	
COSTURA	AGUJA #	21		
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	TIPO DE AGUJA		
		HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89032 //T90 //Black//56033
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	COSTURA DE VISTA		
		AGUJA #		
		TIPO DE AGUJA	PROVEEDOR	# Parte //Tipo //Color //Código 89304//T135//Red//57820
		HILO	ESPESOR / 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	9.8 a 12.5 N
		INFERIOR	Decorativa	1.9 a 3 N
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:				
DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.				

Componentes a Utilizar



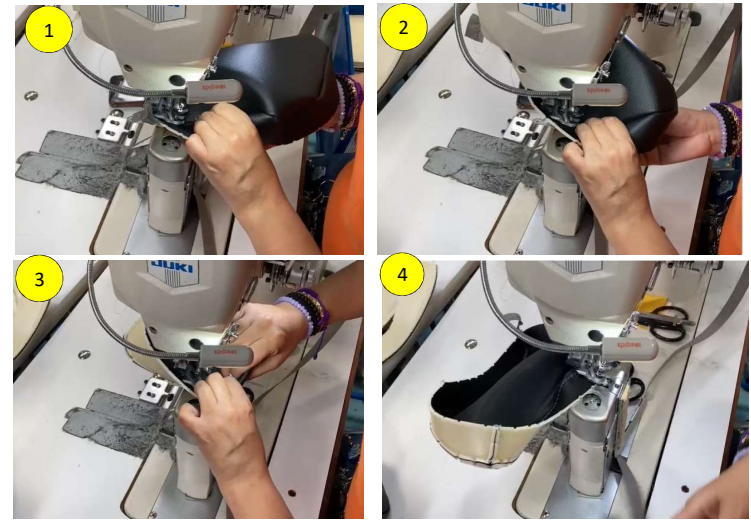
PRODUCTO ENSAMBLADO



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 del lado de la tira (side).
- 3) Nos aseguramos de doblar la costura hacia el lado de la tira (side) para prevenir que la pieza quede trompada.
- 4) Al finalizar la costura decorativa colocamos cinta duón para agarrar el material.
- 5) En esta imagen podemos apreciar como queda la pieza

NOTAS

En la parte izquierda de la máquina se coloca el hilo rojo
 *Se deben de colocar de esa manera para que los hilos queden bien en el producto final.

ASPECTOS / SC

- CTQ o QTP
- Nota de Calidad
- Recomendacion

Equipo de Proteccion Personal

Lentes	Tapones	Overol	Botas de seguridad	Mascarilla	Otro
X					

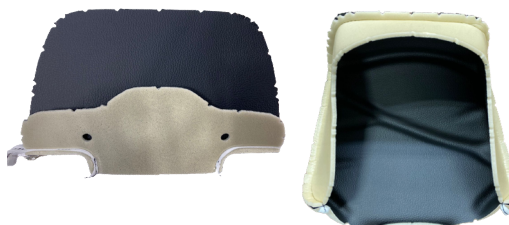
Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha			
0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	15-ago-22	Elaboró	Isai Cardenas	
1	Se agrega separador en el empaque	Tadeo Rodriguez	19-ago-22			
2	Se agrega papel kraft al empaque	Isai Cardenas	23-ago-22	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
3	Se sustituye proceso de costura francesa por decorativa.	David de la Garza	02-sep-22			
4	Cambio de caja 41504 por 41507	Isai Cardenas	22-nov-22	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
5	Se elimino proceso de Silky Tape	Isai Cardenas	13-dic-22			
6	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16-dic-22			
7	Numero de parte obsoleto	Isai Cardenas	09-mar-23			

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

OBSERVACIONES

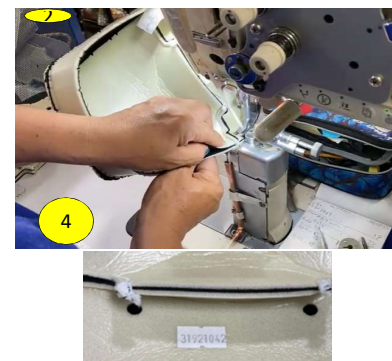
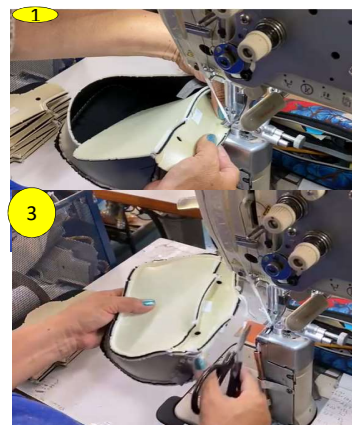
Cierre

Componente a Utilizar



PRODUCTO ENSAMBLADO

5



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) En la costura de cierre, se utilizará un pie de 5.5mm
- 4) Terminando la costura procederemos a cortar la wooley sobrante (maximo 5 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.

CLAVE / REVISION EOA		EOA407-Rev.7		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539019 OBSOLETO		
	Nombre:	539 RR OB HR PVC BRNLO/EBNY		
COMPONENTES	SIDES	SALERNO 3 MM	89241 / Slrn Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU	
	BODY	SALERNO 10 MM	89248 / Slrn Burnello FS9 10mm(t)1.5PU	
	BOTTOM	MONTAGE 3 MM	89250 / 539 MNTGE ZHE EBONY3MM(t)1.5PU	
COSTURA	AGUJA #	16		
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	TIPO DE AGUJA		
		HILO	ESPESOR / COLOR	# Parte //Tipo //Color //Código 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		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 DE COSTURA ONDULADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Cierre	9.8 a 12.5 N
		INFERIOR	Cierre	1.9 a 3 N
	VISTA			N/A
			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:		<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.</p>		

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	15-ago-22
1	Se agrega separador en el empaque	Tadeo Rodriguez	19-ago-22
2	Se agrega papel kraft al empaque	Isai Cardenas	23-ago-22
3	Se sustituye proceso de costura francesa por decorativa.	David de la Garza	02-sep-22
4	Cambio de caja 41504 por 41507	Isai Cardenas	22-nov-22
5	Se elimino proceso de Silky Tape	Isai Cardenas	13-dic-22
6	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16-dic-22
7	Numero de parte obsoleto	Isai Cardenas	09-mar-23

Aprobacion

Elaboró	Isai Cardenas
Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy
Producción Recibido por	Supervisor de Producción

FIRMAS

SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS

RUTA: Corte/Costura/Inspeccion/Empaque

MODELO: CD539 RR Vinyl w/Red French

OBSERVACIONES

Volteo y empaque



Vamos a realizar el proceso de Volteo.

- 1) Intraducimos 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) Asegurarse de utilizar la caja 41507
- 2) Se agrega papel Kraft en el empaque
- 3) Armamos una caja y colocaremos 3 filas de 10 piezas de manera horizontal y 3 más en la lateral con el bottom hacia arriba, como se muestra en la imagen. Asegurarse de colocar cara de caja con leyenda "FRONT SIDE" con dirección hacia enfrente, viendo hacia estación de volteo.
- 4) Después le colocamos el separador PAD arriba de la primera capa de piezas.
- 5) Posteriormente vamos a colocar en la parte superior 3 filas de 10 piezas y 3 más hacia arriba.
- 6) Una vez llena la caja, la cerramos y colocamos las etiquetas de PT como se muestra en la imagen.

CAJA TIENE UN TOTAL DE 66 PIEZAS

NOTAS

- A) Utilizar la caja con el numero de parte 41507 C) Utilizar papel kraft 83002**
B) Utilizar separador Packing PAD 10" 89075

CLAVE / REVISION EOA		EOA407-Rev.7		
Programa:	CD539			
Cliente:	FORD			
Producto	No. Parte:	87539019 OBSOLETO		
	Nombre:	539 RR OB HR PVC BRNLLLO/EBNY		
COMPONENTES	SIDES	SALERNO 3 MM	89241 / Slrn Ebony ZHE 3mm(t)1.5PU	
	BODY	SALERNO 10 MM	89248 / Slrn Burnello FS9 10mm(t)1.5PU	
	BOTTOM	MONTAGE 3 MM	89250 / 539 MNTGE ZHE EBONY3MM(t)1.5PU	
COSTURA	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA # TIPO DE AGUJA		
		HILO	ESPESOR / COLOR	
		# Parte //Tipo //Color //Código		
		89032 //T90 //Black//56033		
		COSTURA DE VISTA		
		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		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:	<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 2 mm.</p>			

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	Descripción del Cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Isai Cardenas	
0	Documento nuevo	Tadeo Rodriguez	15-ago-22			
1	Se agrega separador en el empaque	Tadeo Rodriguez	19-ago-22	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
2	Se agrega papel kraft al empaque	Isai Cardenas	23-ago-22			
3	Se sustituye proceso de costura francesa por decorativa.	David de la Garza	02-sep-22			
4	Cambio de caja 41504 por 41507	Isai Cardenas	22-nov-22	Producción Recibido por	Supervisor de Producción	
5	Se elimino proceso de Silky Tape	Isai Cardenas	13-dic-22			
6	Cambio en el proceso de cierre	Isai Cardenas	16-dic-22			
7	Numero de parte obsoleto	Isai Cardenas	09-mar-23			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 3		HOJA 7 DE 7