

<b>CLAVE / REVISION EOA</b>		<b>EOA337 - Rev.8</b>	
Programa:	CH2 SUBARU		
Cliete:	BIT		
Producto	No. Parte:	87CH2003	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/YELLOW	
	No. Parte:	87CH2012	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/ORANGE	
	No. Parte:	87CH2013	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL NK W/ORANGE	

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

**ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ**



**MODELO: CH2 FR VINIL**

**REMACHE**

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87CH2003	REMACHE	89119	CH2 PORES PVC-VH 3MM(t)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	16	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
				87CH2003	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
				87CH2012	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
				87CH2013	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
		HILO/ESPESOR/COLOR			
		ANCHO DE COSTURA	REMACHE		5 +/- 1 mm
		ESPECIFICACION DE PUNTADA	Union		10 en 35 (+/- 0.5)
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Union	11N-13N
			INFERIOR	Union	1.9 N-4.4N
		A PRUEBA DE FUGAS			Wooly tape (Arriba y abajo) (80892)
	OTRAS CINTAS			NA	
	MATERIAL ALTERNATIVO			NA	

**SIN ETIQUETA EN NINGUNO DE LOS EXTREMOS**



1. Tomar Bottom 1-2, realizar dobléz en el cual ambas esquinas de bottom se encuentren alineadas

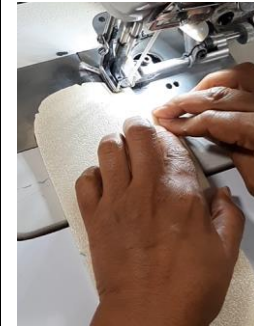
2. Iniciar la costura con remache de 2 a 3 puntadas, seguir la costura **Recta 5 +/- 1 mm de ancho** y terminar con remache de 2 a 3 puntadas la costura de la pieza.

3.- Cortar excedente de woolly tape maximo 10mm para evitar desprendimiento de union

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

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

NOTAS:	<b>DEFECTOS NO PERMITIDOS:</b> Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Pliquete en W hasta maximo 3 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	Angel Robles	
3	Se elimina proceso de silky tape	Alan Martinez	13-nov-23	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
4	Se disminuye tamaño de puntada en embozado 10 en 25	Isai Cardenas	17-ene-24	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
5	Se detalla el correcto de proceso de volteo	Isai Cardenas	05-mar-24			
6	Se actualiza estilo de empaque 22 a 24 piezas	Alan Martinez	26-abr-24			
7	Por recomendacion de cliente, se agrega comentario para proceso de cierre, Se agrega despunte a 15 mm de borde en bottom y se cambia bolsa de empaque 89464	Alan Martinez	09-may-24			
8	Se elimina proceso de despunte en Bottom	Angel Robles	09-ago-24			
				<b>CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8</b>		

<b>CLAVE / REVISION EOA</b>		<b>EOA337 - Rev.8</b>	
Programa:	CH2 SUBARU		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87CH2003	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/YELLOW	
	No. Parte:	87CH2012	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/ORANGE	
	No. Parte:	87CH2013	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL NK W/ORANGE	

<b>COMPONENTES</b>	# Parte	Patron	Material	Descripcion	
	87CH2003	TOPPER	89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(0)1.2PW	
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(0)1.2PW	
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(0)1.2P	
	87CH2003	SIDE	89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(0)1.2PW	
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(0)1.2PW	
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(0)1.2PW	

<b>ESPECIFICACION COSTURA DE UNION</b>	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	16	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
		HILO/ESPESOR/COLOR		87CH2003	80026 / T-90 / NEGRO / 35907	
				87CH2012	80026 / T-90 / NEGRO / 35907	
				87CH2013	80026 / T-90 / NEGRO / 35907	
		ANCHO DE COSTURA	COSTURA UNION	5 +/- 1 mm		
		ESPECIFICACION DE PUNTADA	Union	10 en 35		
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Cierre	11N-13N		
				11N-13N		
		INFERIOR	Union	1.9 N-4.4N		
			Cierre	1.9 N-4.4N		
	A PRUEBA DE FUGAS	Wooly tape (Arriba y abajo) (80892)				
	OTRAS CINTAS	NA				
	MATERIAL ALTERNATIVO	NA				

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200RPM
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	4 MM
	OTROS	OTROS	
NOTAS:	<b>DEFECTOS NO PERMITIDOS:</b> Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.		

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

**RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque**

**ESTANDAR DE OPERACIONES**

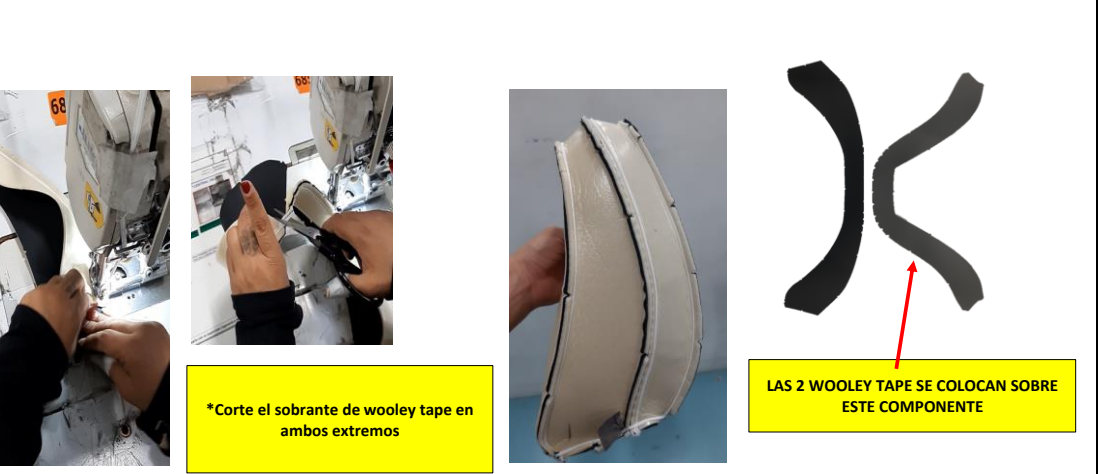
Innovation & Action  
  
 SET UP DE PROCESO

**MODELO: CH2 FR VINIL**

### UNION TOPPER + SIDE



1. Alinear los componentes por la esquina inferior derecha el **Side 2 (rear side)** en la parte de arriba y el **Side 1 (front side)** en la parte de abajo para evitar posibles arrugas en el material.
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.
- 3.- Cortar excedente de wooly tape maximo 10mm



Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por		
3	Se elimina proceso de silky tape	Alan Martinez	13-nov-23	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
4	Se disminuye tamaño de puntada en embolsado 10 en 25	Isai Cardenas	17-ene-24			
5	Se detalla el correcto de proceso de volteo	Alan Martinez	05-mar-24	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
6	Se actualiza estilo de empaque 22 a 24 piezas	Alan Martinez	26-abr-24			
7	Por recomendacion de cliente, se agrega comentario para proceso de cierre. Se agrega despunte a 15 mm de borde en bottom y se cambia bolsa de empaque 89464	Alan Martinez	09-may-24	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 2 DE 8
8	Se elimina proceso de despunte en Bottom	Angel Robles	09-ago-24			

CLAVE / REVISION EOA		EOA337 - Rev.8			
Programa:	CH2 SUBARU				
Cliente:	BIT				
Producto	No. Parte:	87CH2003			
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/YELLOW			
	No. Parte:	87CH2012			
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/ORANGE			
	No. Parte:	87CH2013			
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL NK W/ORANGE			
COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion	
	87CH2003	TOPPER	89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(t)1.2PW	
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW	
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(t)1.2P	
	87CH2003	SIDE	89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(t)1.2PW	
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW	
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW	

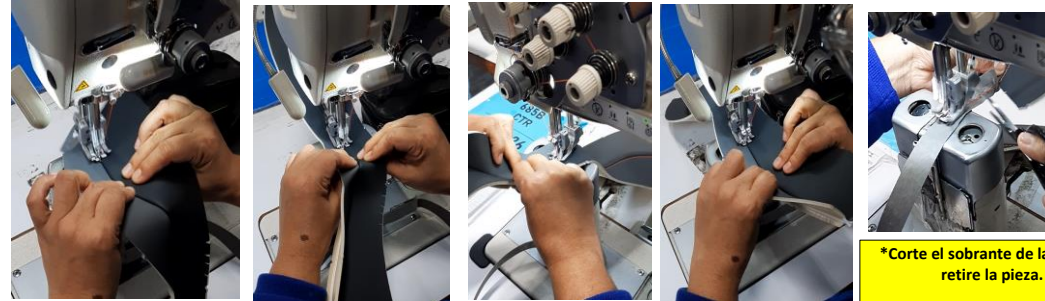
RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

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

MODELO: CH2 FR VINIL

DECORATIVA



\*Corte el sobrante de la Duon y retire la pieza.

- 1.- Tomar la pieza, union **Tiras** para realizar costura, asegurarse de usar sólo una aguja.
- 2.- Abrir material y realizar costura decorativa utilizando cinta DUON TAPE para iniciar y terminar costura,
- 3.- Coloque la pieza como se muestra en la imagen, y comience la costura **Recta a 5 +/- 1 mm de ancho** en vista decorativa.
- 4.- Asegurar el ancho de costura de vista y la puntada con las especificación

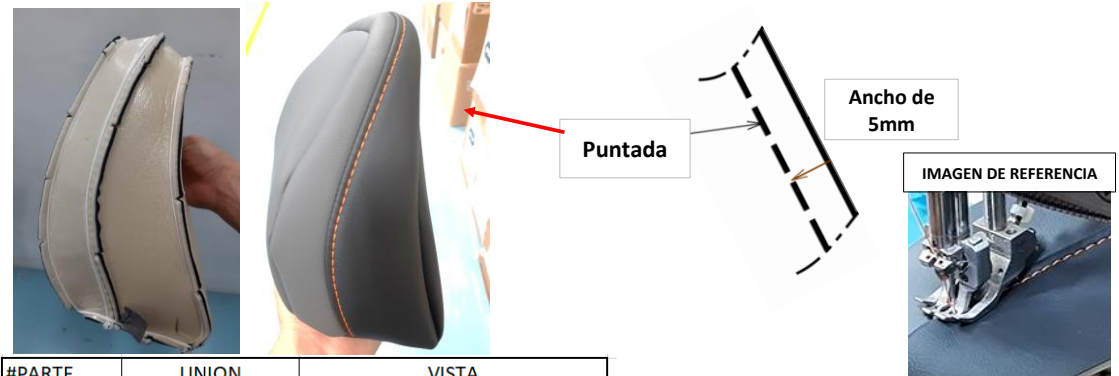
ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
		HILO/ESPESOR/COLOR		
		ANCHO DE COSTURA		
		ESPECIFICACION DE PUNTADA	Union	
	TENSION DEL HILO		SUPERIOR	Union
			INFERIOR	Cierre
		A PRUEBA DE FUGAS		
		OTRAS CINTAS		
	MATERIAL ALTERNATIVO			

ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	21	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
		HILO/ESPESOR/COLOR		87CH2003	89126// T135// YELLOW
				87CH2012	89227// T135// ORANGE
				87CH2013	89227// T135// ORANGE
		ANCHO DE COSTURA			5 +/- 1 mm
		ESPECIFICACION DE PUNTADA			10 en 35 mm +/- 1 puntada
	TENSION DEL HILO		SUPERIOR	Decorativa	9.8-12 N
			INFERIOR	Decorativa	
	A PRUEBA DE FUGAS				
	OTRAS CINTAS				
	MATERIAL ALTERNATIVO				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200 RPM
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	4 MM
	OTROS	OTROS	
NOTAS:	<p>⚠ DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin CLA, sin TRANCOS Piquete en W hasta maximo 3 mm.</p>		

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

ESPECIFICACIÓN DE PUNTADA



#PARTE	UNION	VISTA
87CH2003	80026 // 35907	89126 // T135 #5
87CH2012	80026 // 35907	T90 89228 #8 // T135 89227 #5
87CH2013	80026 // 35907	T90 89228 #8 // T135 89227 #5

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Angel Robles	
3	Se elimina proceso de silky tape	Alan Martinez	13-nov-23	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
4	Se disminuye tamaño de puntada en embocado 10 en 25	Isai Cardenas	17-ene-24			
5	Se detalla el correcto de proceso de volteo	Isai Cardenas	05-mar-24			
6	Se actualiza estilo de empaque 22 a 24 piezas	Alan Martinez	26-abr-24	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
7	Por recomendación de cliente, se agrega comentario para proceso de cierre, se agrega despuite a 15 mm de borde en bottom y se cambia bolsa de empaque 89464	Alan Martinez	09-may-24			
8	Se elimina proceso de pespunte en Bottom	Angel Robles	09-ago-24	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 3 DE 8

CLAVE / REVISION EOA		EOA337 - Rev.8	
Programa:	CH2 SUBARU		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87CH2003	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH WYELLOW	
	No. Parte:	87CH2012	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH WORANGE	
	No. Parte:	87CH2013	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL NK WORANGE	

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

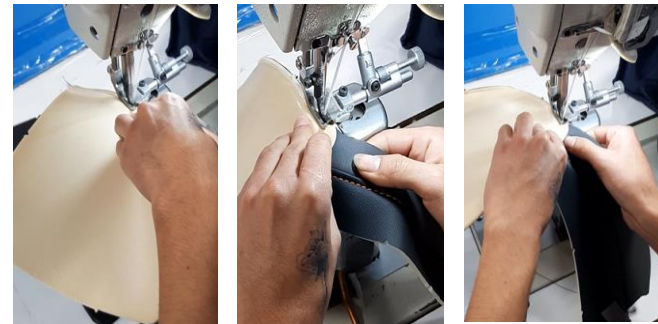
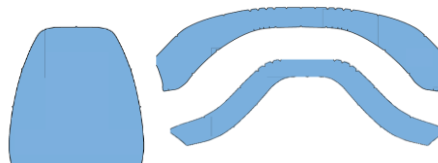


MODELO: CH2 FR VINIL

INSERT + TOP SUB

**\*\*NOTA : puntada 10 en 25 mm SOLO APLICA PARA EMBOZADO**

**\*\*NOTA : puntada 10 en 35 mm APLICA PARA 12 Y 13**



COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87CH2003		89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012	TOPPER	89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(i)1.2P
	87CH2003		89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012	SIDE	89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2003		89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012	INSERT	89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(i)1.2P

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	16	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
				87CH2003	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
				87CH2012	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
				87CH2013	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
	ANCHO DE COSTURA			COSTURA	5 +/- 1 mm
				INSERT	3 +/-1 mm
	ESPECIFICACION DE PUNTADA			Union	10 en 25 MM (- 0.5 mm)
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		Union	11N-13N
		INFERIOR		Cierre	11N-13N
	A PRUEBA DE FUGAS			Union	1.9 N-4.4N
OTRAS CINTAS			Cierre	1.9 N-4.4N	
MATERIAL ALTERNATIVO				Wooly tape (Arriba y abajo)/ (80892)	

1. Alinear los componentes por la esquina inferior derecha, la Tira con el laminado hacia arriba y el Body con el laminado hacia abajo.

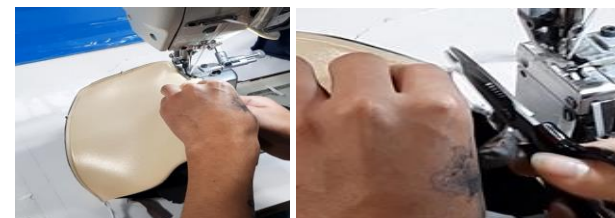
2. Iniciar la costura con remache de 2 a 3 puntadas. Seguir la costura a 3 +/- 1 mm de ancho en máquina. Terminar con remache de 2 a 3 puntadas la costura de la pieza.  
3.- Cortar excedente de wooly tape maximo 10mm para evitar desprendimiento de union

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



SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200RPM
	PLC		
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	4 MM
	OTROS	PLC	
NOTAS:		<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.</p>	

3.- Cortar excedente de wooly tape maximo 10mm para evitar desprendimiento de union.



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	Angel Robles	
3	Se elimina proceso de silky tape	Alan Martinez	13-nov-23			
4	Se disminuye tamaño de puntada en embozado 10 en 25	Isai Cardenas	17-ene-24	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
5	Se detalla el correcto de proceso de volteo	Isai Cardenas	05-mar-24			
6	Se actualiza estilo de empaque 22 a 24 piezas	Alan Martinez	26-abr-24			
7	Por recomendacion de cliente, se agrega comentario para proceso de cierre. Se agrega despunte a 15 mm de borde en bottom y se cambia bolsa de empaque 89464	Alan Martinez	09-may-24	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
8	Se elimina proceso de despunte en Bottom	Angel Robles	09-ago-24	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 4 DE 8

<b>CLAVE / REVISION EOA</b>		<b>EOA337 - Rev.8</b>	
Programa:	CH2 SUBARU		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87CH2003	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/YELLOW	
	No. Parte:	87CH2012	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/ORANGE	
	No. Parte:	87CH2013	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL NK W/ORANGE	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

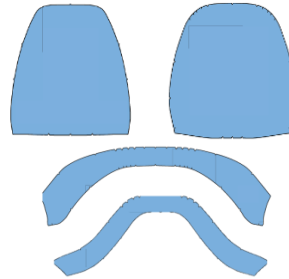
**ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ**

**MODELO: CH2 FR VINIL**

**SUB INSERT + BACK**

C O M P O N E N T E S	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87CH2003	TOPPER	89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(t)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(t)1.2P
	87CH2003	SIDE	89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(t)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW
	87CH2003	INSERT	89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(t)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(t)1.2P
87CH2003	REAR	89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(t)1.2PW	
87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW	
87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(t)1.2PW	

**COMPONENTES A UTILIZAR**



E S P E C I F I C A C I O N C O S T U R A D E U N I O N	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	16	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
				87CH2003	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
				87CH2012	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
				87CH2013	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
	ANCHO DE COSTURA			COSTURA	5 +/- 1 mm
				INSERT	3 +/- 1 mm
				REAR	5 +/- 1 mm
	ESPECIFICACION DE PUNTADA			Union	10 en 35 (+/- 0.5)
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		Union	11N-13N
				Cierre	11N-13N
	INFERIOR		Union	1,9 N-4.4N	
			Cierre	1,9 N-4.4N	
A PRUEBA DE FUGAS			Wooly tape (Arriba y abajo) (80892)		
OTRAS CINTAS			NA		
MATERIAL ALTERNATIVO			NA		

1. Alinear los componentes por la alsequina inferior derecha, El **Subensamblable** sin voltear con el laminado hacia arriba y el **Back** con el laminado hacia abajo.

2. Iniciar la costura con remache de 2 a 3 puntadas, seguir la costura **Recta 5 +/- 1 mm de ancho** y terminar con remache de 2 a 3 puntadas la costura de la pieza.

E S P E C I F I C A C I O N C O S T U R A D E C O R A T I V A	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #		# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	ANCHO DE COSTURA				
	ESPECIFICACION DE PUNTADA				
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		Decorativa	
				Francesa	
		INFERIOR		Decorativa	
				Francesa	
	A PRUEBA DE FUGAS				
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					



\*Corte el sobrante de la wooly y retire la pieza.



3.- Cortar excedente de woolly tape maximo 10mm para evitar desprendimiento de union.

S E T U P M A Q U I N A	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200RPM
		PLC	
		LU	4 MM
		PLC	
	OTROS		

NOTAS:

**DEFECTOS NO PERMITIDOS:**  
Piezas sin OLA, sin TRANCOS.  
Piquete en W hasta maximo 3 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	Angel Robles	
3	Se elimina proceso de silky tape	Alan Martínez	13-nov-23	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
4	Se disminuye tamaño de puntada en embozado 10 en 25	Isai Cardenas	17-ene-24			
5	Se detalla el correcto de proceso de volteo	Isai Cardenas	05-mar-24			
6	Se actualiza estilo de empaque 22 a 24 piezas	Alan Martínez	26-abr-24	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
7	Por recomendacion de cliente, se agrega comentario para proceso de cierre, Se agrega despunte a 15 mm de borde en bottom y se cambia bolsa de empaque 89464	Alan Martínez	09-may-24			
8	Se elimina proceso de pespunte en Bottom	Angel Robles	09-ago-24	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		

**ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ**

**MODELO: CH2 FR VINIL**

**CIERRE**

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

<b>CLAVE / REVISION EOA</b>		<b>EOA337 - Rev.8</b>	
Programa:	CH2 SUBARU		
Cliete:	BIT		
Producto	No. Parte:	87CH2003	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/YELLOW	
	No. Parte:	87CH2012	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/ORANGE	
	No. Parte:	87CH2013	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL NK W/ORANGE	
No. Parte:			
Nombre:			

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87CH2003	REMACHE	89119	CH2 PORES PVC-VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2003	TOPPER	89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(I)1.2PW
	87CH2003	SIDE	89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2003	INSERT	89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(I)1.2PW
	87CH2003	REAR	89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(I)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(I)1.2PW
87CH2013	89116		CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(I)1.2PW	

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	16	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
		HILO/ESPEJOR/COLOR		87CH2003	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
				87CH2012	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
				87CH2013	80026 / T-90 / NEGRO / 35907
	ANCHO DE COSTURA		COSTURA	5 +/- 1 mm	
			INSERT	3 +/- 1 mm	
			REAR	5 +/- 1 mm	
			REMACHE	5 +/- 1 mm	
			CIERRE	5 +/- 1 mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA		Union	10 en 35 (+/- 0.5)	
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Union	11N-13N		
		Cierre	11N-13N		
	INFERIOR	Union	1.9 N-4.4N		
		Cierre	1.9 N-4.4N		
A PRUEBA DE FUGAS		Wooly tape (Arriba y abajo) / (80892)			
OTRAS CINTAS		NA			
MATERIAL ALTERNATIVO		NA			

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200RPM
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	4 MM
	OTROS	OTROS	
NOTAS:	<b>DEFECTOS NO PERMITIDOS:</b> Piezas sin O.L.A, sin FRANCO. Piquete en W hasta maximo 3 mm.		

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



1. Alinear los componentes por la esquina inferior derecha, **El Remache** con el laminado hacia arriba y el **Subensamble** con el laminado hacia abajo.

2. Iniciar la costura con remache de 2 a 3 puntadas, seguir la costura **Recta 5 +/- 1 mm de ancho** y terminar con remache de 2 a 3 puntadas la costura de la pieza

INICIO DE COSTURA .



\*Corte el sobrante de la wooley y retire la pieza.

3.- Es importante que para el remanente de duon tape en decorativa sea empujado hacia arriba o hacia abajo con el fin de evitar que sea costurado sobre el cierre.

4.- Cortar excedente de wooley tape maximo 10mm para evitar desprendimiento de union.

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Angel Robles	
3	Se elimina proceso de silky tape	Alan Martinez	13-nov-23	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
4	Se disminuye tamaño de puntada en embocado 10 en 25	Isai Cardenas	17-ene-24			
5	Se detalla el correcto de proceso de volteo	Isai Cardenas	05-mar-24			
6	Se actualiza estilo de empaque 22 a 24 piezas	Alan Martinez	26-abr-24	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
7	Por recomendacion de cliente, se agrega comentario para proceso de cierre, Se agrega despunto a 15 mm de borde en bottom y se cambia bolsa de empaque 89464	Alan Martinez	09-may-24			
8	Se elimina proceso de despunte en Bottom	Angel Robles	09-ago-24	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 6 DE 8

**ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ**

**MODELO: CH2 FR VINIL**

**VOLTEO**

<b>CLAVE / REVISION EOA</b>		<b>EOA337 - Rev.8</b>	
Programa:	CH2 SUBARU		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87CH2003	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/YELLOW	
	No. Parte:	87CH2012	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/ORANGE	
	No. Parte:	87CH2013	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL NK W/ORANGE	
No. Parte:			
Nombre:			


RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque




OBSERVACIONES

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87CH2003	REMACHE	89119	CH2 PORES PVC-VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2003	TOPPER	89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(i)1.2PW
	87CH2003	SIDE	89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2003	INSERT	89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
87CH2013	89117		CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(i)1.2PW	
87CH2003	REAR	89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(i)1.2PW	
87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW	
87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW	

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	16	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
				87CH2003	80026 / T-90 / NEGRO / 35907	
				87CH2012	80026 / T-90 / NEGRO / 35907	
				87CH2013	80026 / T-90 / NEGRO / 35907	
	ANCHO DE COSTURA		COSTURA 5 +/- 1 mm			
			INSERT 3 +/- 1 mm			
			REAR 5 +/- 1 mm			
			REMACHE 5 +/- 1 mm			
			CIERRE 5 +/- 1 mm			
	ESPECIFICACION DE PUNTADA		Union 10 en 35 (+/- 0.5)			
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Union 11N-13N				
	INFERIOR	Cierre 11N-13N				
A PRUEBA DE FUGAS		Wobly tape (Arriba y abajo) / (80892)				
OTRAS CINTAS		NA				
MATERIAL ALTERNATIVO		NA				

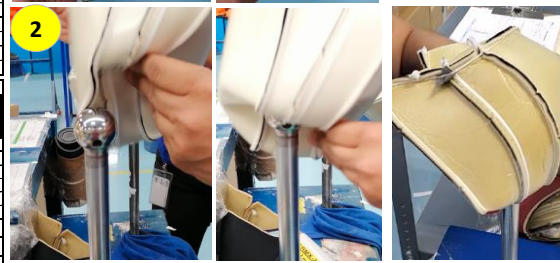
ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	21	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
				87CH2003	89126// T135// YELLOW	
				87CH2012	89227// T135// ORANGE	
				87CH2013	89227// T135// ORANGE	
	ANCHO DE COSTURA		5 +/- 1 mm			
	ESPECIFICACION DE PUNTADA		10 en 35 mm +/- 1 puntada			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Decorativa 9,8-12 N			
		INFERIOR	Decorativa 9,8-12 N			
	A PRUEBA DE FUGAS		Francesa			
	OTRAS CINTAS		NA			
MATERIAL ALTERNATIVO		NA				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200RPM
		PLC	1200RPM
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	4 MM
		PLC	4 MM
OTROS		OTROS	
NOTAS:			
 <b>DEFECTOS NO PERMITIDOS:</b> Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.			

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



1. Tomar la pieza e inspeccionarla, antes de comenzar a voltearla. Revisar si presenta arruga, piquetes movidos, exceso de wooley y duon.



2.- Tomar la pieza y meter la mano dentro de la pieza agarrando la union de la decorativa. Colocar la union decorativa directamente al palo y jalar la pieza de adentro hacia afuera



3.-Deslizar la pieza por el palo volteador haciendo presión con el aire, abriendo la pieza y evitando tener zonas con arrugas



4.-Inspeccionar la pieza asegurandose que no existan fugas, daños o defectos de costura acorde a boundary book de Calidad.

# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
				Elaborado por	Angel Robles	
3	Se elimina proceso de silky tape	Alan Martinez	13-nov-23	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
4	Se disminuye tamaño de puntada en embocado 10 en 25	Isai Cardenas	17-nov-24			
5	Se detalla el correcto de proceso de volteo	Isai Cardenas	05-mar-24			
6	Se actualiza estilo de empaque 22 a 24 piezas	Alan Martinez	26-abr-24	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
7	Por recomendacion de cliente, se agrega comentario para proceso de cierre, Se agrega despunte a 15 mm de borde en bottom y se cambia bolsa de empaque 89464	Alan Martinez	09-may-24			
8	Se elimina proceso de pespunte en Bottom	Angel Robles	09-ago-24	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 7 DE 8

<b>CLAVE / REVISION EOA</b>		<b>EOA337 - Rev.8</b>	
Programa:	CH2 SUBARU		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87CH2003	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/YELLOW	
	No. Parte:	87CH2012	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL VH W/ORANGE	
	No. Parte:	87CH2013	
	Nombre:	CH2 FR HR VINYL NK W/ORANGE	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

**ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ**

OBSERVACIONES

**MODELO: CH2 FR VINIL**

**EMPAQUE**

<b>COMPONENTES</b>	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87CH2003	REMACHE	89119	CH2 PORES PVC-VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2003	TOPPER	89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(i)1.2P
	87CH2003	SIDE	89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2013		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2003	INSERT	89118	CH2 PORES PU-VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2013		89117	CH2 PVC SHALLOW NK 3MM(i)1.2P
	87CH2003	REAR	89120	CH2 PVC ACCENT VH 3MM(i)1.2PW
	87CH2012		89116	CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW
87CH2013	89116		CH2 PVC SHALLOW VH 3MM(i)1.2PW	

**CAJA IAL # 41504**



**Total : 24 Piezas por caja**

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

<b>ESPECIFICACION COSTURA DE UNION</b>	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	16	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	ANCHO DE COSTURA	HILO/ESPESOR/COLOR	87CH2003	80026 / T-90 / NEGRO / 35907		
			87CH2012	80026 / T-90 / NEGRO / 35907		
			87CH2013	80026 / T-90 / NEGRO / 35907		
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	UNION	COSTURA 5 +/- 1 mm			
			INSERT 3 +/- 1 mm			
			REAR 5 +/- 1 mm			
			REMACHE 5 +/- 1 mm			
			CIERRE 5 +/- 1 mm			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Union 11N-13N			
Cierre 11N-13N						
INFERIOR		Union 1.9 N-4.4N				
		Cierre 1.9 N-4.4N				
A PRUEBA DE FUGAS		Wooly tape (Arriba y abajo) (80892)				
OTRAS CINTAS		NA				
MATERIAL ALTERNATIVO		NA				

*Detalle de Empaque*

**CAMA INFERIOR**

**1 fila de 2 pcs**



**Front side**

**2 FILAS de 7 pcs**

**CAMA SUPERIOR**

**2 fila de 4 pcs**



**NOTA: Usar bolsa con no. de parte: 89464**

<b>ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA</b>	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	21	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor		
	ANCHO DE COSTURA	HILO/ESPESOR/COLOR	87CH2003	89126/ T135// YELLOW			
			87CH2012	89227// T135// ORANGE			
			87CH2013	89227// T135// ORANGE			
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	UNION	5 +/- 1 mm				
			10 en 35 mm +/- 1 puntada				
			SUPERIOR	Decorativa 9.8-12 N			
				Francesa			
			INFERIOR	Decorativa			
	Francesa						
A PRUEBA DE FUGAS							
OTRAS CINTAS							
MATERIAL ALTERNATIVO							

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200RPM
		PLC	1200RPM
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	4 MM
		PLC	4 MM
OTROS	OTROS		
NOTAS:	<p><b>DEFECTOS NO PERMITIDOS:</b> Piezas sin O.A., sin TRANÇOS Piquete en W hasta maximo 3 mm.</p>		

ASPECTOS SC					
▼ Característica especial	◆ Nota de Calidad	● Recomendación			
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		Fecha	Elaborado por	Angel Robles	
3	Se elimina proceso de silky tape	Alan Martinez	27-mar-23	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
4	Se disminuye tamaño de puntada en embozado 10 en 25	Isai Cardenas	13-nov-23			
5	Se detalla el correcto de proceso de volteo	Isai Cardenas	17-ene-24			
6	Se actualiza estilo de empaque 22 a 24 piezas	Alan Martinez	05-mar-24	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
7	Por recomendacion de cliente, se agrega comentario para proceso de cierre, Se agrega despunte a 15 mm de borde en bottom y se cambia bolsa de empaque 89464	Alan Martinez	26-abr-24			
8	Se elimina proceso de pespunte en Bottom	Angel Robles	09-ago-24	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 8 DE 8