

**INSTRUCCION DE TRABAJO**

CLAVE ACI535

REVISION 9

910B BOUNDARY BOOK

FECHA 10-dic-24

910B LIBRO DE LIMITES

PAGINA 01 / 12

Customer: The Woodbridge Group
Location: Blenheim ON Canada
Program: 910B Lexus RX
Year Vehicle: LEXUS

INOAC PART#	WDB TRIM COVER#	DESCRIPTION / DESCRIPCIÓN
87910001	366060	910 FR HR CVR SYNTHC LTHR BLK
87910002	366065	910 FR HR CVR SNTHC LTHR FMG
87910003	366066	910 FR HR CVR SNTHC LTHR HZL
87910004	366067	910 FR HR CVR SNTHC LTHR WHT
87910005	366061	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLK
87910006	366068	910 FR HR CVR SMTH LTHR FMG
87910007	366069	910 FR HR CVR SMTH LTHR HZL
87910008	366070	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHT
87910009	366062	910 FR HRCVR SEMIANLNE LTH BLK
87910010	366071	910 FR HRCVR SEMIANLNE LTH FMG
87910011	366072	910FR HRCVR SEMANLNE LTH DKSPA
87910012	366063	910FR HR4WAY CVRSNTHC LTH BLK
87910013	366073	910FRHR4WAY CVRSNTHC LTH DKRSE
87910014	366064	910FR HR 4WAY CVR SMTH LTH BLK
87910015	366075	910FRHR4WAY CVR SMTH LTH DKRSE

PREPARED BY: _____ DATE _____

REVIEWED BY: _____ DATE _____

QUALITY ENGINEER

10-dic-24

QUALITY MANAGER

10-dic-24

ISR 11
REV. 1

910B BOUNDARY BOOK
910B LIBRO DE LIMITES

Revision	Responsible	Description of Change / Revision	Customer Sign
0	David Perez	Initial Submission	
1	Esau Flores	To add Safety Equipment. Page 3	
2	Esau Flores	To add spec for excess of wooly tape	
3	Esau Flores	To add leather issue open scar	
4	Esau Flores	To add Acceptable Criteria for orange peel issue	
5	Esau Flores	To add Criteria for sunken grub defect	
6	Esau Flores	To update adding Skipped stich issue	
7	Esau Flores	To update adding woolly tape exposed	
8	Esau Flores	To Update adding Back Tack Stitch visible	
9	Esau Flores	Add specification of seam distance for twist issue	




PREPARED BY: _____ DATE _____

REVIEWED BY: _____ DATE _____

QUALITY ENGINEER _____ 10-dic-24

QUALITY MANAGER _____ 10-dic-24

ISR 11
REV. 1

	INSTRUCCION DE TRABAJO		CLAVE	ACIS35
	910B BOUNDARY BOOK 910B LIBRO DE LIMITES		REVISION	9
			FECHA	10-dic-24
			PAGINA	3 / 12
<p>1.0 Purpose: This standard details the appearance for Trim Covers and is intended as a supplement to any type or design record.</p> <p>1.0 Propósito: Esta norma detalla los requisitos de apariencia de Trim Covers y pretende ser un complemento a la parte del dibujo o cualquier tipo de registro de diseño.</p> <p>2.0 Scope: This standard applies to the all Trim Covers that Inoac Polytec de Mexico is providing to WFC Blenheim.</p> <p>1.0 ALCANCE: Esta norma aplica a todos los Trim Covers que Inoac Polytec de Mexico le proporciona a WFC Blenheim.</p> <p>2.0 RESPONSABILITY: Quality Engineer in charge of 922B program is responsible to implement and mantein this instruction (Boundary Book) .</p> <p>2.0 RESPONSABILIDAD: El Ingeniero de Calidad de Partes encargo del programa 910B es responsable de implementar y mantener esta instrucción (Boundary Book).</p> <p>3.0 DEFINITIONS: 3.0 DEFINICIONES</p> <p>4.0 INSTRUCTIONS: / INSTRUCCIONES:</p> <p>4.0.1 Equipo de Seguridad / Safety Equiprr</p> <div style="display: flex; align-items: center;">   </div> <p>Safety Glasses / Lentes de seguridad</p> <p>4.1 In case of conflict between this standard and the drawing specifications, the drawing remains the master and supersedes this standard. In case where the part fuction is affected by non compliance to requirements in this standard, eny deviation to the appearance standard must be approved by Engineering and Quality .</p> <p>En caso de conflicto entre esta norma y las especificaciones del dibujo , el dibujo sigue mandando y sustituye a esta norma. En caso de que la funcionalidad de la pieza se vea afectada por el incumplimiento de los requisitos de esta norma, cualquier desviación al estandard apariencia deben ser aprobados por el área de Ingeniería y Calidad.</p> <p>4.2 Appearance Zones / Zonas de Apariencia</p> <p>The appearance zones are defined versus car position and are subdivided in three zones as following: Las zonas de apariencia son definidas de acuerdo a posicion en el carro y son subdivididas en tres zonas a continuación:</p> <p>A. FUNCTIONAL AREAS / AREAS FUNCIONALES Functional areas of the pieces, areas where of being NOK, the piece must be discarded inmediately. Areas funcionales de la pieza, zonas donde de ser NOK, la pieza debe ser descartada inmediatamente.</p> <p>B. FACE A / CARA A Areas of the pieces which in the car position perspective, the esthatic conditions are visible at first sight (In front of). Areas de las piezas que desde la perspectiva de posición del automovil, las condiciones estéticas son visibles a primera vista (frente A).</p> <p>C. FACE B / CARA B Areas of the pieces which in the car position perspective, the aesthetic condition are visible at second sight or finding an specific angle (lateral , or next to). Areas de la pieza que en la perspectiva del automovil, las condiciones estéticas son visibles a segunda vista o encontrado un ángulo específico (lateral o proximo a).</p> <p>D. FACE C / CARA C Part of the piece where the aeshtetic conditions are invisible on the car position (generally below and internally). Partes de la pieza en las que las condiciones estéticas son invisibles en la posicion del carro (generalmente abajo).</p>				
PREPARED BY:	DATE	REVIEWED BY:	DATE	
QUALITY ENGINEER	10-dic-24	QUALITY MANAGER	10-dic-24	ISR 11
				REV. 1

	INSTRUCCION DE TRABAJO		CLAVE	ACI535
	910B BOUNDARY BOOK 910B LIBRO DE LIMITES		REVISION	9
			FECHA	10-dic-24
			PAGINA	4 / 12

4.2 Appearance Zones Continuation / **Zonas de Apariencia Continuación**

E. FACE D / **CARA D (BACKWARD OF A, B and C).**

Backwards of faces "A" in the car position perspective, the aesthetic conditions are invisible (this face is a reference to look for sewing / material specifications).

Al revés de las caras "A" en la perspectiva de la posición del automovil, las condiciones estéticas son invisibles (esta cara es una referencia para buscar costuras / especificaciones de materiales).

4.3 Inspection Conditions / **Condiciones de Inspección**

Any visual inspection must be done according with following inspection conditions

Toda Inspección visual deberá ser bajo las siguientes condiciones de inspección:

Illumination level: aprox: 1000 Lux / Unless other level requested by customer and validated versus a standard.

Nivel de Iluminación: 1000 Lux / A menos que sea requerido por cliente otro nivel y respaldado por alguna norma.

Distance from product to operator eye: aprox 50 to 60 cm (one arm distance aprox.) and simulating " Car Position"; otherwise the method will be invalidated.

Distancia del Producto a los ojos del operador: aprox.50 a 60 cm (un brazo de distancia aprox.) y simulando la "Posición del Carro"; caso contrario el método será invalidado.

Regular time to inspect the piece it must be by 6 sec for all the piece. After that the inspection method is invalid.

El tiempo regular de inspección debe ser de 6 segundos para toda la pieza, caso contrario el método sera invalidado.

The inspection area must be free of sharp edges that can damage the piece.

El área de inspección debe estar libre de filos o superficies que puedan dañar la pieza.

This inspection conditions apply also for sewing specification (50 to 60 cm).


Las condiciones de inspección aplican también para especificaciones de costura (50 a 60 cm).

Cut patterns dimensional study is only valid for the sub-components before the sewing process. Any different method is not recognized.

El estudio dimensional de los patrones de corte solo es válido para los sub-componentes antes del proceso de costura.

No se reconoce ningun otro método diferente.

PREPARED BY:	DATE	REVIEWED BY:	DATE			
QUALITY ENGINEER	10-dic-24	QUALITY MANAGER	10-dic-24	<table border="1"> <tr> <td>ISR 11</td> </tr> <tr> <td>REV. 1</td> </tr> </table>	ISR 11	REV. 1
ISR 11						
REV. 1						

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
DIMENSIONAL			
Width Seam. Ancho de costura.	Must be according Work Instruction (EOA 326-330). Debe ser de acuerdo a Intruccion de Trabajo (EOA 326-330).	Within Spec according WI (EOA 326-330). Dentro de especificación según IT (EOA 326-330).	Out of Tolerance according WI (EOA). Fuera de tolerancia según IT (EOA).
Wavy in join seam Ola en costura de Unión	Max. 1mm	Within Spec Dentro de especificación	 More than 1mm Más de 1 mm
Wavy of out stitch Ola en costura de Vista	N/A	Shall be straight Deberá ser en recta	
Overlap Edges Sobrepuesto	Max. 2mm	Less Than 2 mm Menos de 2 mm 	Más de 2 mm More than 2mm 
Notches Alignment Alineación de piquetes	Max. 2mm	Less Than 2 mm Menos de 2 mm 	More than 2mm Más de 2 mm 
Excess of wooly tape Exceso de wooly tape	Max. 2mm	Less Than 2 mm Menos de 2 mm	More than 2mm Más de 2 mm  
Stitch size Tamaño de Puntadas	Must be according Work Instruction (EOA). Debe ser de acuerdo a Intruccion de Trabajo (EOA).	Within Spec according WI (EOA). Dentro de especificación según IT (EOA).	Out of Tolerance according WI (EOA). Fuera de tolerancia según IT (EOA).

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER


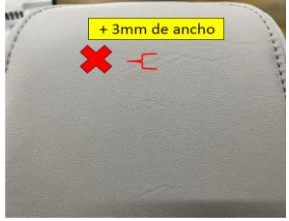

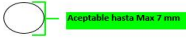

10-dic-24

QUALITY MANAGER

10-dic-24

ISR 11

REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
<p>DIMENSIONAL</p> <p>Open Scar <i>Cicatriz abierta</i></p>	<p>Must be according Standar Leather (AV 823). <i>Debe ser de acuerdo al estandar (AV 823).</i></p>	<p>Within Spec according AV 823 <i>Dentro de especificación según AV 823</i></p> <p>Pieza Correcta</p>  <p>Especificación ↓ Cicatriz abierta Max 120 mm</p>	<p>Out of Tolerance according AV 823 / Leather STD <i>Fuera de tolerancia según AV 823 / Estandar de la piel</i></p> <p>Pieza incorrecta</p>  <p>La pieza no cumple con el ancho Máximo permitido</p>
<p>Sunken Grub <i>Marca natural por Larva</i></p>	<p>Must be according Standar Leather (AV 836). <i>Debe ser de acuerdo al estandar (AV 836).</i></p>	<p>Within Spec according AV 836 <i>Dentro de especificación según AV 836</i></p> <p>Pieza Correcta</p>  <p>Especificación ↓ Sunken Grub</p> 	<p>Out of Tolerance according AV 836 / Leather STD <i>Fuera de tolerancia según AV 836 / Estandar de la piel</i></p> <p>Pieza incorrecta</p>  <p>La pieza no cumple con el ancho Máximo permitido</p>

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER

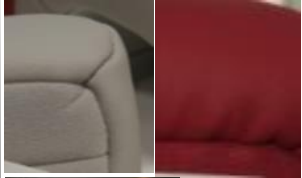




10-dic-24

QUALITY MANAGER

10-dic-24

ISR 11

REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
VISUAL DEFECTS			
Sewing Wrinkles Arrugas	Not Allowed unless Samples approved by Customer. No permitido a menos que halla muestras aprobadas por el cliente	Without Wrinkles Sin Arrugas	
Woolly tape exposed Cinta Woolly expuesta	Not Allowed No permitido	Without Woolly tape exposed Sin cinta woolly expuesta	
Sewing Wrinkles in Corners Arrugas en las curvas	Not Allowed unless Samples approved by Customer. No permitido a menos que halla muestras aprobadas por el cliente	Without Wrinkles Sin Arrugas	
Loose Stitch Puntada Floja	Not Allowed No permitido	No Loose Stitch Acceptable Puntada Floja no acceptable	
Flaying Thread Hilos volando	Not Allowed No permitido	No Flaying Thread Acceptable Hilos volando no acceptable	

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER




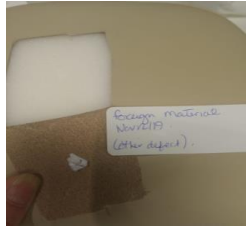

10-dic-24

QUALITY MANAGER

10-dic-24

ISR 11

REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
VISUAL DEFECTS			
Salvage Trimming Recorte	Not Allowed No permitido	Without Excess of Trimming Sin exceso de Recorte	
Needle Holes Hoyos de aguja	Not Allowed No permitido	Needle Holes Not Acceptables. Hoyos de aguja no aceptables	
			
Contamination and/or Foreign Particles Contaminación o partículas extrañas	Not Allowed No permitido	No Acceptable No acceptable	
Missing Post Hole Orificio obstruido	Not Allowed No permitido	No Acceptable No acceptable	

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER




10-dic-24

QUALITY MANAGER

10-dic-24

ISR 11

REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
VISUAL DEFECTS			
Skipped Stich on Deck Seam Tranco en costura decorativa	Not Allowed No permitido	Skipped stich Deck seam Not Acceptables. Tranco en cosura decorativa, No Aceptable	
Skipped Stich on Join seam Tranco en Costura Union	Not Allowed No permitido	Skipped stich on Join seam Not Acceptables. Tranco en cosura de unión, No Aceptable	
Back Tack Stitch visible Costura de remache visible	Not Allowed No permitido	Back tack stitch visible Not Acceptables. Costura de remache visible, No Aceptable	

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER

10-dic-24

QUALITY MANAGER

10-dic-24

ISR 11

REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
<p>FRONTAL 2 way Identification Stitch Shape for 2 way models. Forma de la Puntada de Identificación para modelos 2 way.</p> <p>FR SYNTHETIC LTH FR PVC FR SMOOTH LTH FR PIEL NOBLE FR SEMI-ANILINE FR PIEL SEMI-ANILINE</p>	<p>Green Color Thread Hilo Color Verde</p> <p>Blue Color Thread Hilo Color Azul</p> <p>Red Color Thread Hilo Color Rojo</p>	<p>Within SPECS Dentro de Especificación</p> 	<p>Out of SPECS Fuera de Especificación</p> <p>Wrong Color Color Equivocado</p> <p>Wrong Color Color Equivocado</p> <p>Wrong Color Color Equivocado</p>
	FR VINYL	FR PIEL NOBLE	FR PIEL SEMIANILINE
FORMA DE PUNTADA	I	I	I
COLOR DE COSTURA	VERDE	AZUL	ROJO
IMAGEN DE REFERENCIA			
<p>FRONTAL 4 way Identification Stitch Shape for 4 Way model Forma de la Puntada de Identificación para modelos 4 Way</p> <p>FR 4-WAY SYNTHETIC Vinil. FR 4-WAY SMOOTH Piel Noble.</p>	<p>FORMA DE PUNTADA DE IDENTIFICACIÓN</p> <p>Marca de identificación</p>   <p>Línea recta color verde</p>  <p>Línea recta color azul</p>	<p>Within SPECS Dentro de Especificación</p>	<p>Out of SPECS Fuera de Especificación</p>

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER

10-dic-24

QUALITY MANAGER

10-dic-24

ISR 11

REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
VISUAL DEFECTS			
Orange peel Piel de Naranja	Per customer sample Muestra de cliente aceptada	Per customer sample approved Muestra de cliente aprobada 	More than customer sample approved Mas de la muestra aprobada por el cliente 
Lamination Marks Marcas en laminación	Not Allowed No permitido	Unless sample approved by Customer. No permitido a menos que halla muestras aprobadas por el cliente	
Break Line Líneas de quiebre	Not Allowed No permitido	Unless sample approved by Customer. No permitido a menos que halla muestras aprobadas por el cliente	
Vinyl Line Líneas en Vinyl	Not Allowed No permitido	Unless sample approved by Customer. No permitido a menos que halla muestras aprobadas por el cliente	
Lamination Waviness Ondulaciones en laminación	Not Allowed No permitido	Unless sample approved by Customer. No permitido a menos que halla muestras aprobadas por el cliente	

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER



10-dic-24

QUALITY MANAGER

10-dic-24

ISR 11

REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
PAD "PUR" tag Etiqueta PAD "PUR"	Must have PAD "PUR" tag in all models Todos los modelos deben de llevar etiqueta PAD "PUR".	With PAD "PUR" tag Con etiqueta PAD "PUR" 	Without PAD "PUR" tag Sin etiqueta PAD "PUR" 
Higher Tension Thread Tension Superior de Hilo	9.8 - 12 N	Must be in Spec Debe de estar en especificación	Out of Tolerance Fuera de tolerancia
Lower Tension Thread Tension Inferior de Hilo	1.9 - 4.4 N	Must be in Spec Debe de estar en especificación	Out of Tolerance Fuera de tolerancia
Higher Tension Thread Deck seam Tension superior de Hilo Costura de vista	9.8 - 14 N	Must be in Spec Debe de estar en especificación	Out of Tolerance Fuera de tolerancia
Lower Tension Thread Deck seam Tension inferior de Hilo Costura de vista	1.5 - 4 N	Must be in Spec Debe de estar en especificación	Out of Tolerance Fuera de tolerancia
9 Twist Cover Cover Torcido	Distance between Seam Lines 12 mm +/-2mm Distancia entre lineas de costura 12mm +/- 2mm	 Must be in Spec Debe de estar en especificación	 Out of Tolerance Fuera de tolerancia

5.0 DOCUMENTOS DE REFERENCIA

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER

10-dic-24

QUALITY MANAGER

10-dic-24

ISR 11

REV. 1