

ESTANDAR DE OPERACIONES

MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3	
Programa:	220D		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87220001	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash	
	No. Parte:	87220002	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

COSTURA D

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
	87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
	87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
	87220002		88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220001	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002		88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002		88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220001	SIDEF RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
87220002		88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW	
87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW	
87220002				

Componente a Utilizar



Nota

Puedes utilizar imanes para colocar la pieza de una manera mas sencilla

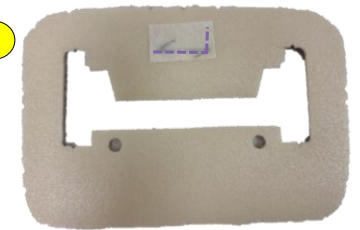
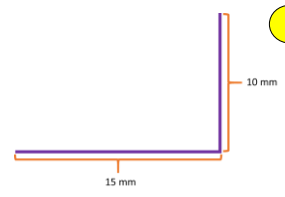
ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
		HILO/ESPOSOR/COLOR				
		ANCHO DE COSTURA		N/A	N/A	
		ESPECIFICACION DE PUNTADA		N/A	N/A	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		N/A	N/A	
		INFERIOR		N/A	N/A	
	A PRUEBA DE FUGAS		N/A			
	OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO						



ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	16	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
		HILO/ESPOSOR/COLOR		87220001	89165 THRD T135 NLY PURPE 143V/57538	
		ANCHO DE COSTURA		87220002		
		ESPECIFICACION DE PUNTADA			Costura discriminación	10 puntadas en 30 mm +/- 1 mm
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			Costura discriminación	9.8 a 12 N
		INFERIOR			Costura discriminación	1.9 a 4.4 N
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE) 21509 // SILKY TAPE 35MM (WIDTH)			
	OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO		89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIDG				



Costura Discriminación



Vamos a realizar la costura de discriminación sin utilizar wooley tape y con hilo color gris.

- 1) Iniciamos en la parte superior con 2 puntadas y hacemos un remache para asegurar que el hilo no se salga.
- 2) Después continúe con 4 puntadas en línea recta.
- 3) La costura de discriminación debe de tener la forma que aparece en la imagen.
- 4) Hecho esto, finalmente cortamos el sobrante del hilo de la costura de discriminación y colocamos la cinta de reparación.
- 5) Debes de colocar la cinta lo más retirado posible del cuello como lo indica la línea roja en la imagen.

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

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	

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Martin Santiago	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023			
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/05/2023			
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024			
				Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 1 DE # 12

ESTANDAR DE OPERACIONES

MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3	
Programa:	220D		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87220001	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash	
	No. Parte:	87220002	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

REMACHE

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
	87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
	87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
	87220002			
	87220001	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	SIDEX RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
87220002				

Componentes a Utilizar



REMACHE ENSAMBLADO



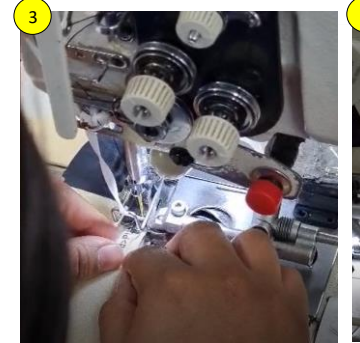
ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
				87220001	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907	
		HILO/ESPAESOR/COLOR		87220002		
	ANCHO DE COSTURA			Remache	3 +/- 1 mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA			Remache	10 puntadas en 25 mm +/- 1 puntada	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			Remache	9.8 a 12 N
		INFERIOR			Remache	1.9 a 4.4 N
A PRUEBA DE FUGAS				80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE) 21509 // SILKY TAPE 35MM (WIDTH)		
OTRAS CINTAS						
MATERIAL ALTERNATIVO				89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIODG		

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A
		LU	Pie de 3 mm
		PLC	N/A
OTROS			N/A

NOTAS:

DEFECTOS NO PERMITIDOS:
 Piezas sin OLA, sin TRANCOS.
 Piquete en W hasta máximo 3 mm.



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 en el cual colocaremos la etiqueta Pad>PUR< como se muestra en la imagen numero 2.
- 3) Una vez terminamos el remache derecho seguimos con el izquierdo.
- 4) Terminando ambas costuras procederemos a cortar la wooley sobrante (máximo 2 mm).
- 5) En esta imagen podemos apreciar como

NOTAS

a) La costura va a una medida de 3 ± 1 mm.
 b) La puntada debe de ir 10 en 25 mm ± 1 puntada.
 c) Debemos colocar la etiqueta PUR al coser la pieza.
 d) Utilizar Wooley tape por ambos lados.

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripción del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Martin Santiago	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023			
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/05/2023			
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 2 DE # 12

ESTANDAR DE OPERACIONES

MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3
Programa:	220D	
Cliente:	BIT	
Producto	No. Parte:	87220001
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash
	No. Parte:	87220002
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black
No. Parte:		
Nombre:		

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

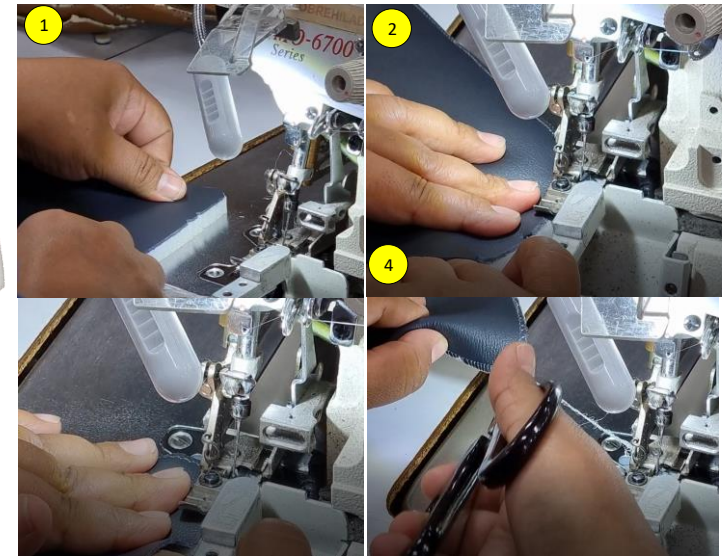
SOBREHILADO

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
	87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
	87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
	87220002			
	87220001	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	SIDEF RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
87220002				
87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW	
87220002				

Componentes a Utilizar



PRODUCTO ENSAMBLADO



ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
				87220001	80177 // T18// NLY CLEAR // 30000	
		HILO/ESPAESOR/COLOR		87220002		
					Sobrehilado	3 +/- 1 mm
		ANCHO DE COSTURA				
		ESPECIFICACION DE PUNTADA			Sobrehilado	6 puntadas en 25 mm +/- 1 puntada
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Sobrehilado		9.8 a 12 N
			INFERIOR	Sobrehilado		1.9 a 4.4 N
	A PRUEBA DE FUGAS			80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE)		
	OTRAS CINTAS			21509 // SILKY TAPE 35MM (WIDTH)		
	MATERIAL ALTERNATIVO			89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIDOG		

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
	PLC	PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	Pie de 3 mm
	OTROS	PLC	N/A
		OTROS	N/A
NOTAS:		DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.	

NOTAS

- a) La costura va a una medida de 3 ± 1 mm.
- b) La puntada debe de ir 6 en 25 mm ± 1 puntada.

Vamos a realizar el proceso de Sobrehilado.

- 1) Asegurarse de que el vinyl tenga el embozado correcto y en buen estado.
- 2) Iniciamos tomando ambos componentes y los alineamos de tal manera que queden parejos.
- 3) Una vez emparejamos el material comenzamos a realizar el sobrehilado.
- 4) Llegando a la curva giramos el material y continuamos cosiendo.
- 5) Terminando la costura procederemos a cortar el hilo excedente.
- 6) En esta imagen podemos apreciar como queda la pieza una vez es ensamblado.

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Martin Santiago	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023			
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/05/2023			
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024			
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
				Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 3 DE # 12

ESTANDAR DE OPERACIONES

MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3	
Programa:	220D		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87220001	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash	
	No. Parte:	87220002	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

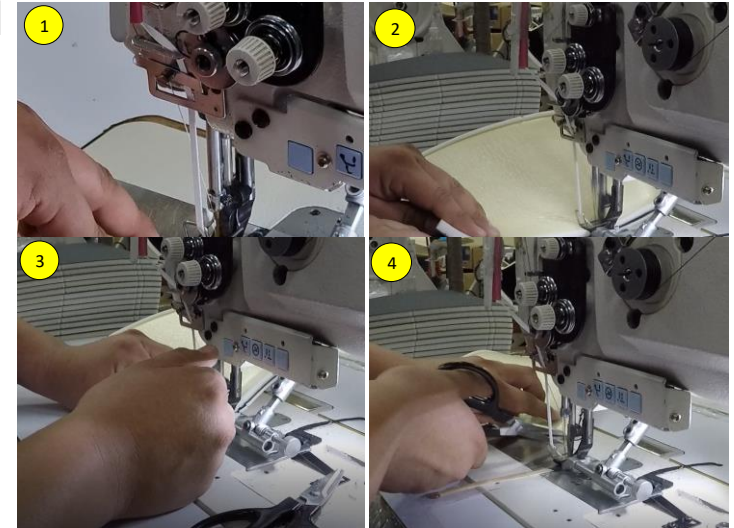
Union Body + Sides

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
	87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
	87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
	87220002			
	87220001	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	SIDEF RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW	
87220002				

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 unión 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 cómo queda la pieza una vez es

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
		HILO/ESPOSOR/COLOR		87220001	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907
				87220002	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907
				Union Body+Side	5 +/- 1 mm
		ANCHO DE COSTURA			
		ESPECIFICACION DE PUNTADA	Union Body+Side		10 puntadas en 35 mm
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Union Body+Side	9.8 a 12 N
			INFERIOR	Union Body+Side	1.9 a 4.4 N
		A PRUEBA DE FUGAS			80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE) 21509 // SILKY TAPE 35MM (WIDTH)
		OTRAS CINTAS			
	MATERIAL ALTERNATIVO			89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIODG	

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
		PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	1152A // Pie de 5 mm
		PLC	N/A
	OTROS		N/A
NOTAS:		DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.	

NOTAS

a) La costura va a una medida de 5 ± 1 mm.

b) La puntada debe de ir 10 en 35 mm ± 1 puntada.

El componente "body" del 87220001 se debe coser con "sides" color negro.

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por Ingenieria Aprobado por Produccion Recibido por	Martin Santiago Alan Martinez Luis de la Rosa	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023			
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/05/2023			
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024			
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 4 DE # 12

ESTANDAR DE OPERACIONES

MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3	
Programa:	220D		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87220001	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash	
	No. Parte:	87220002	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

Subensamblable body side

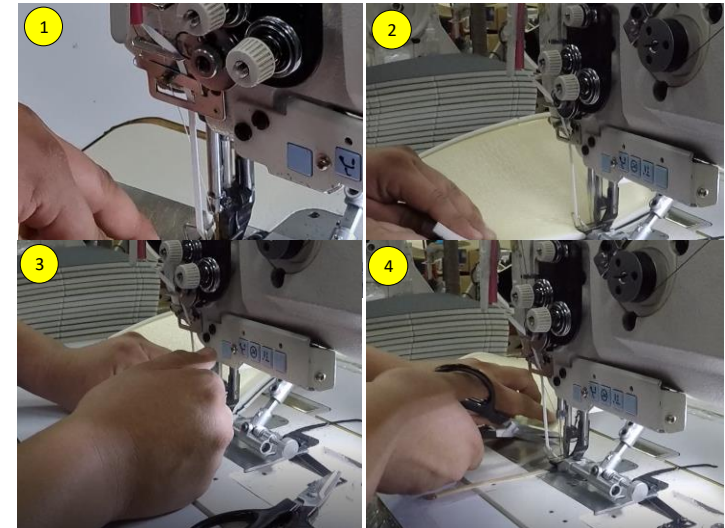
COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
	87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
	87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
	87220002			
	87220001	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	SIDEF RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
87220002				
87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW	
87220002				

Componentes a Utilizar



ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
				87220001	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907
		HILO/ESPEJOR/COLOR		87220002	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907
	ANCHO DE COSTURA			Subensamblable body side	5 +/- 1 mm
	ESPECIFICACION DE PUNTADA			Subensamblable body side	10 puntadas den 35 mm
	TENSION DEL HILO		SUPERIOR	Subensamblable body side	9.8 a 12 N
			INFERIOR	Subensamblable body side	1.9 a 4.4 N
	A PRUEBA DE FUGAS				80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE) 21509 // SILKY TAPE 35MM(WIDTH)
	OTRAS CINTAS				
	MATERIAL ALTERNATIVO				89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIDG

PRODUCTO ENSAMBLADO



Vamos a realizar el proceso de subensamblable body + side

- 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 subensamblable body + side
- 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.

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A
		LU	1152A // Pie de 5 mm
		PLC	N/A
OTROS			N/A

NOTAS:	⚠
--------	---

NOTAS

- a) La costura va a una medida de 5 ± 1 mm.
- b) La puntada debe de ir 10 en 35 mm ± 1 puntada.

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Martin Santiago	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/08/2023			
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 5 DE # 12

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3	
Programa:	220D		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87220001	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash	
	No. Parte:	87220002	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

ESTANDAR DE OPERACIONES



MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

Afiance

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
	87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
	87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
	87220002			
	87220001	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	SIDEF RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
87220002				
87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW	
87220002				

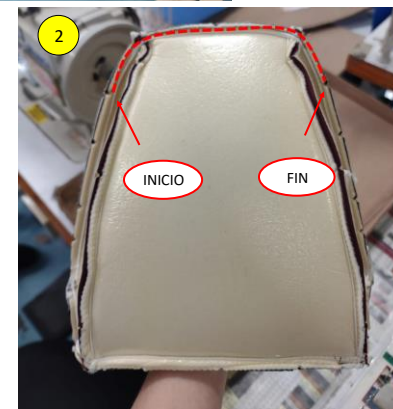
Componentes a Utilizar



ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
				87220001	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907
		HILO/ESPAESOR/COLOR		87220002	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907
				Afiance	3 +/- 1 mm
		ANCHO DE COSTURA			
		ESPECIFICACION DE PUNTADA	Afiance		10 puntadas en 30 mm +/- 1 puntada
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Afiance	9.8 a 12 N
			INFERIOR	Afiance	1.9 a 4.4 N
		A PRUEBA DE FUGAS			80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE) 21509 // SILKY TAPE 35MM (WIDTH)
	OTRAS CINTAS				
	MATERIAL ALTERNATIVO			89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIDOG	

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
		PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	1152A // Pie de 5 mm
		PLC	N/A
	OTROS	OTROS	N/A
NOTAS:		DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.	



Costura de afiance de piquete a piquete

Vamos a realizar el proceso de Costura Adicional.

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

NOTAS

- a) Ancho de costura 3 ± 1 mm.
- b) Puntada 10 en 30 mm ± 1 puntada.

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por Ingenieria Aprobado por Produccion Recibido por	Martin Santiago Alan Martinez Luis de la Rosa	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023			
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/05/2023			
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024			
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 6 DE # 12

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3	
Programa:	220D		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87220001	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash	
	No. Parte:	87220002	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

ESTANDAR DE OPERACIONES



MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

Union Body Back

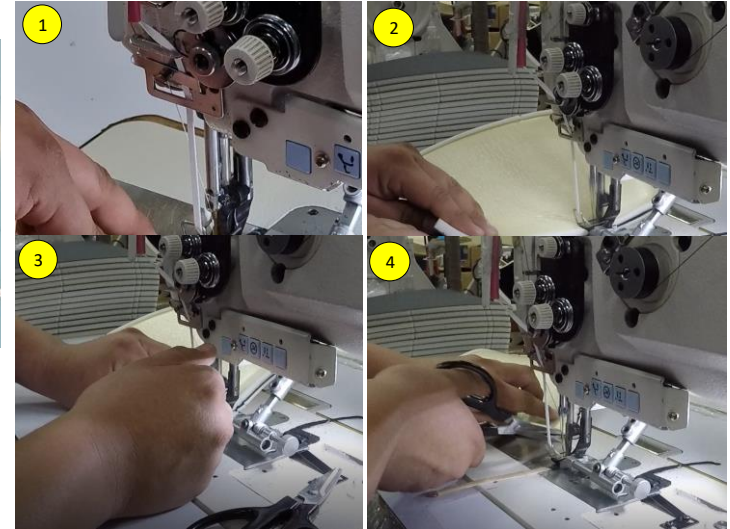
COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
	87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
	87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
	87220002			
	87220001	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	SIDEF RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW	
87220002				

Componentes a Utilizar



ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
				87220001	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907
		HILO/ESPEJOR/COLOR		87220002	
					Union Body Back
		ANCHO DE COSTURA			5 +/- 1 mm
		ESPECIFICACION DE PUNTADA			Union Body Back
					10 puntadas en 35 mm +/- 1 puntada
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Union Body Back	9.8 a 12 N
			INFERIOR	Union Body Back	1.9 a 4.4 N
	A PRUEBA DE FUGAS			80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE)	
	OTRAS CINTAS			21509 // SILKY TAPE 35MM (WIDTH)	
	MATERIAL ALTERNATIVO			89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIDOG	

PRODUCTO ENSAMBLADO



Vamos a realizar el proceso de Unión body + back

- 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 + back
- 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

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
		PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	1152A // Pie de 5 mm
		PLC	N/A
	OTROS		N/A
NOTAS:		DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.	

NOTAS

- a) La costura va a una medida de 5 ± 1 mm.
- b) La puntada debe de ir 10 en 35 mm ± 1 puntada.

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Martin Santiago	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023			
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/05/2023			
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024			
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
				Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 8 DE # 12

ESTANDAR DE OPERACIONES

MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3	
Programa:	220D		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87220001	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash	
	No. Parte:	87220002	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

# Parte	Patron	Material	Descripcion
87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
87220002			
87220001	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
87220002			
87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
87220002			
87220001	SIDEF RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
87220002			
87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
87220002			

UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	87220001	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907
		HILO/ESPESOR/COLOR		87220002		
ANCHO DE COSTURA		Precierre	5 +/- 1 mm			
ESPECIFICACION DE PUNTADA		Precierre	10 puntadas en 35 mm +/- 1 puntada			
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Precierre	9.8 a 12 N			
	INFERIOR	Precierre	1.9 a 4.4 N			
A PRUEBA DE FUGAS		80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE) 21509 // SILKY TAPE 35MM (WIDTH)				
OTRAS CINTAS						
MATERIAL ALTERNATIVO		89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIDGG				

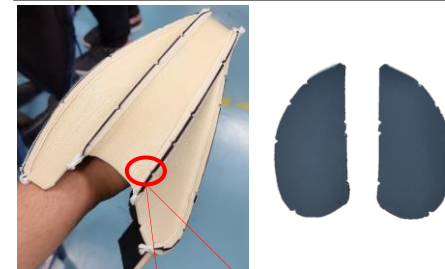
COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #		# Parte	N/A	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	N/A
		HILO/ESPESOR/COLOR				
ANCHO DE COSTURA			N/A	N/A		
ESPECIFICACION DE PUNTADA			N/A	N/A		
TENSION DEL HILO	SUPERIOR		N/A	N/A		
	INFERIOR		N/A	N/A		
A PRUEBA DE FUGAS						
OTRAS CINTAS						
MATERIAL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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PLC		1200
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	N/A
	OTROS	PLC	1152A // Pie de 4 mm
		OTROS	N/A

NOTAS:

DEFECTOS NO PERMITIDOS:
Piezas sin OLA sin TRANCOS.
Piquete en W hasta maximo 3 mm.

Componentes a Utilizar

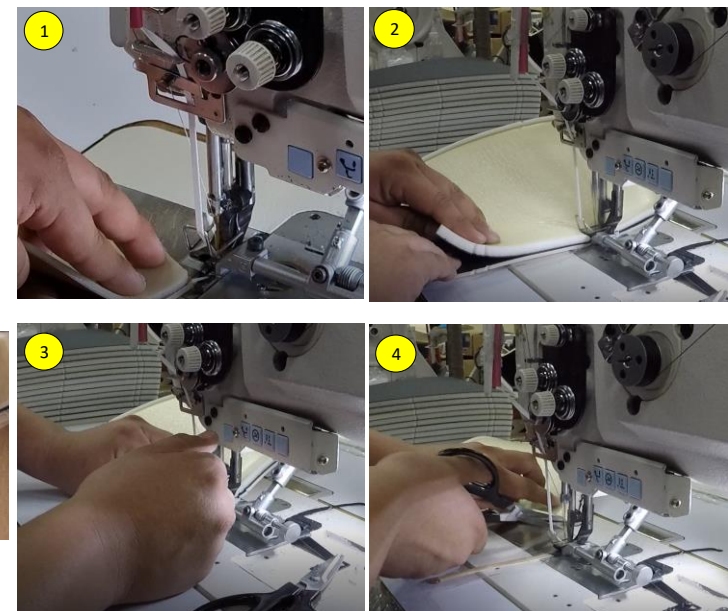


PRODUCTO ENSAMBLADO



NOTAS

- a) La costura va a una medida de 5 ± 1 mm.
- b) La puntada debe de ir 10 en 35 mm ± 1 puntada.



Vamos a realizar el proceso de precierre

- 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 precierre.
- 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) Se recortan 2 mm de profundidad apartir del último slit para evitar acumulamiento de material a la hora de coser.
- 6) En esta imagen podemos apreciar como queda la pieza una vez es ensamblado.

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Martin Santiago	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/05/2023	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024			
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 9 DE # 12

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3	
Programa:	220D		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87220001	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash	
	No. Parte:	87220002	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

ESTANDAR DE OPERACIONES



MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

VOLTEO Y EMPAQUE

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
	87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
	87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
	87220002			
	87220001	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	SIDEF RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW	
87220002				

Componente a Utilizar



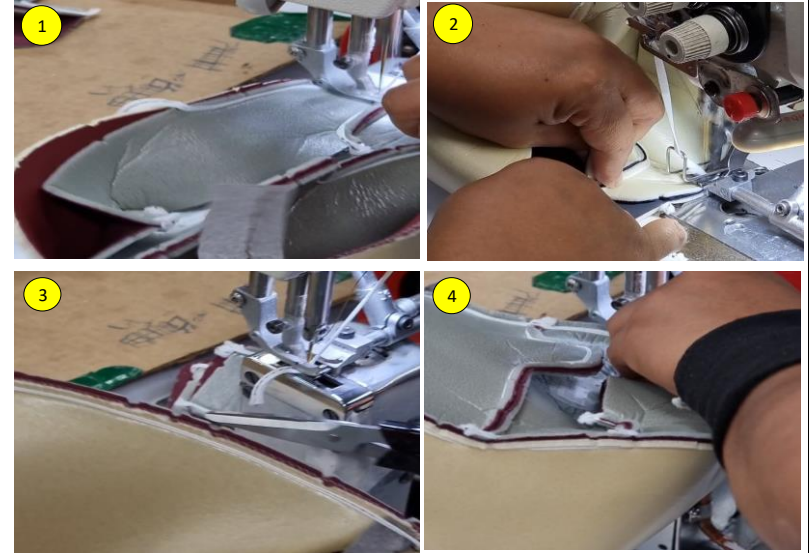
PRODUCTO ENSAMBLADO



ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
				87220001	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907	
		HILO/ESPESOR/COLOR		87220002		
					Cierre	5 +/- 1 mm
		ANCHO DE COSTURA				
		ESPECIFICACION DE PUNTADA			Cierre	10 puntadas en 35 mm +/- 1 puntada
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR		Cierre	9.8 a 12 N
			INFERIOR		Cierre	1.9 a 4.4 N
		A PRUEBA DE FUGAS			80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE)	
		OTRAS CINTAS			21509 // SILKY TAPE 35MM (WIDTH)	
	MATERIAL ALTERNATIVO			89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIDOG		

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
		PLC	1200
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	N/A
		PLC	1152A // Pie de 4 mm
	OTROS	OTROS	N/A
NOTAS:		DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 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) Terminando la costura procederemos a cortar la wooley sobrante (maximo 2 mm).
- 4) No olvides colocar la etiqueta de trazabilidad.
- 5) En esta imagen podemos apreciar como queda la pieza una vez es ensamblado.

NOTAS

- a) La costura va a una medida de 5 ± 1 mm.
- b) La puntada debe de ir 10 en 35 mm ± 1 puntada.
- c) Utilizar Wooley tape por ambos lados.

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Martin Santiago	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023			
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/05/2023			
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024			
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
				Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 10 DE # 12

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3	
Programa:	220D		
Cliente:	BIT		
Producto	No. Parte:	87220001	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash	
	No. Parte:	87220002	
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black	
No. Parte:			
Nombre:			

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

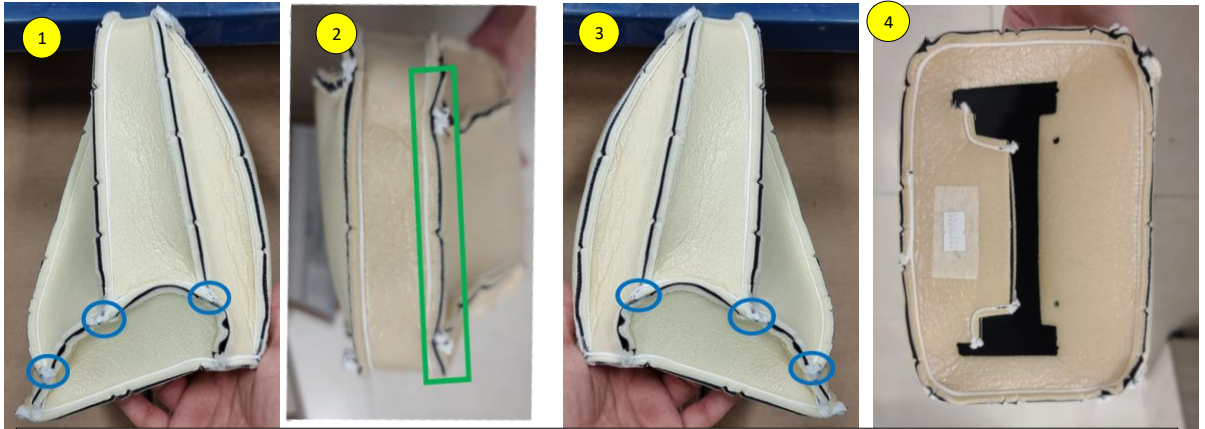
ESTANDAR DE OPERACIONES



MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
	87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
	87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
	87220002			
	87220001	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
	87220001	SIDEF RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			
87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW	
87220002				

COLOCACIÓN DE SILKY TAPE



Vamos a realizar el proceso de Costura Adicional.

- 1) Colocamos cinta 30 mm x 30 mm en los puntos marcados en azul.
- 2) Colocar cinta 200 mm x 30 mm en el recuadro color verde.
- 3) Colocamos cinta 30 mm x 30 mm en los puntos marcados en azul.
- 4) Colocar cinta 20 mm x 30 mm en los puntos marcados.

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
		HILO/ESPAESOR/COLOR		87220001	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907
				87220002	
				N/A	N/A
		ANCHO DE COSTURA			
				N/A	N/A
		ESPECIFICACION DE PUNTADA			
				N/A	N/A
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR	N/A	N/A
			INFERIOR	N/A	N/A
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE) 21509 // SILKY TAPE 35MM (WIDTH)		
	OTRAS CINTAS				
	MATERIAL ALTERNATIVO		89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIDOG		

PRODUCTO TERMINADO



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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PLC	PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	N/A
	OTROS	PLC	N/A
		OTROS	N/A
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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Martin Santiago	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023			
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/05/2023			
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024			
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
				Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 11 DE # 12

ESTANDAR DE OPERACIONES

MODELO: 220D FR 4-WAY SMOOTH

CLAVE / REVISION EOA		EOA457- REV.3
Programa:	220D	
Cliente:	BIT	
Producto	No. Parte:	87220001
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport White Ash
	No. Parte:	87220002
	Nombre:	FR HR 4-way Smooth Lthr F-Sport Black
No. Parte:		
Nombre:		

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque


OBSERVACIONES

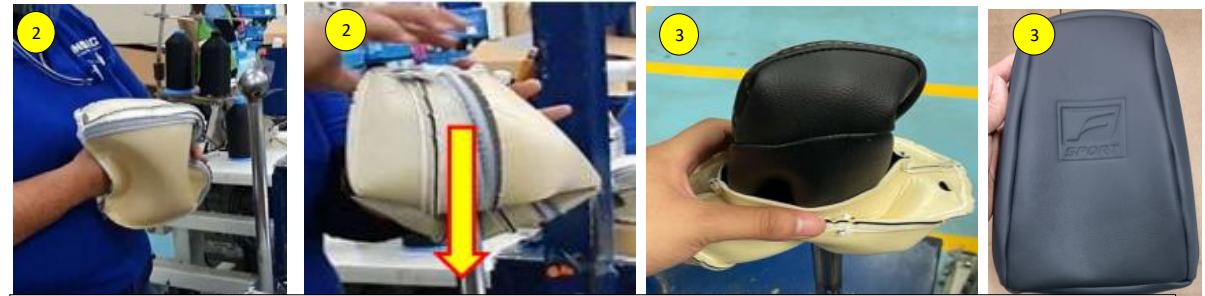
VOLTEO Y EMPAQUE

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87220001	INSERT	77220001	220AVTE LTHWHT V1V8/W AE
	87220002		77220002	220AVTE LTHBLK L2X2/W AE
	87220001	FOAM INSERT	88087	FOAM PLUS PAD 10MM(t) 1.2PW
	87220002	REAR FACE-EXT RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220001	TOP FACE	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002	SIDEF RT-LWR RH // LH	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220001	BTM FACE // EXT	88077	922 SFTLTH E2S1BLK 3MM(t)1.2PW
	87220002			

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
				87220001	80026 // T90 // PLY BLK // 35907/35907
				87220002	
				N/A	N/A
		ANCHO DE COSTURA			
		ESPECIFICACION DE PUNTADA		N/A	N/A
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR	N/A	N/A
			INFERIOR	N/A	N/A
		A PRUEBA DE FUGAS		80298 // WOOLEY TAPE (POLYAMIDE)	
		OTRAS CINTAS		21509 // SILKY TAPE 35MM (WIDTH)	
	MATERIAL ALTERNATIVO		89464 //BAG 70X67X110CM CAL 90 OXBIODG		

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
	PLC	PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	N/A
	OTROS	OTROS	N/A
NOTAS:		 DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.	



Vamos a realizar el proceso de Volteo.

- 1) Nos aseguramos de cortar el exceso de wooley (maximo 2 mm) e hilo.
- 2) Intrudicimos 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.
- 3) Estiramos la pieza y le vamos dando forma de los costados, mientras al mismo tiempo presionamos el pedal de aire para inflar la pieza.






- 1) Armamos una caja y colocamos una bolsa de plastico como se muestra en la imagen.
- 2) Colocaremos 3 columnas de 6 piezas colocando las piezas encontradas.
- 3) Posteriormente vamos a colocar 2 columnas de 6 piezas encima.
- 4) Una vez llena la caja, la cerramos y colocamos las etiquetas de PT como se muestra en la imagen.
- 5) Asegurarse que la caja tenga la leyenda FRONT SIDE como se muestra en la imagen

NOTAS

- A) Utilizar la caja con el numero de parte 41504**
- B) Utilizar bolsa de plastico con el numero de parte 89464**

CADA CAJA DEBERA TENER UN TOTAL DE 30 PIEZAS

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por Ingenieria Aprobado por Produccion Recibido por	Martin Santiago Alan Martinez Luis de la Rosa	
0	Documento nuevo	Aldo Esquer	16/01/2023			
1	Nuevo formato, NP bolsa de empaque y carac. esp.	Aldo Esquer	22/05/2023			
2	Cambio en bolsa de empaque	Martin Santiago	06/08/2024			
3	Actualizacion de documento	Martin Santiago	19/12/2024			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA # 12 DE # 12