



Polytec de Mexico, S.A. de C.V.

INSTRUCCION DE TRABAJO

CLAVE ACI471

REVISION 5

320B Rav BOUNDARY BOOK
320B Rav Libro de Límites

FECHA 17-feb-25

PAGINA 1 / 15

Customer: The Woodbridge Group
Location: Blenheim, ON. Canada
Program: 320B
Year Vehicle: 2021

Inoac PN	WDB PN	Part Description
87320001	366035	320B FR HR FABRIC BLACK LE
87320002	366052	320B FR HR FABRIC BEIGE LE
87320003	366036	320B FR HR FABRIC BLACK XLE
87320004	366053	320B FR HR FABRIC BEIGE XLE
87320006	365724	320B FR HR SFT BLACK LTD
87320007	365836	320B FR HR SFT BEIGE LTD
87320008	365837	320B FR HR SFT LT GRAY LTD
87320009	365725	320B FR HR SFT SPORTY BLACK
87320010	365980	320B FR HR MD FABRIC BLACK LE
87320011	366055	320B FR HR MD FABRIC BEIGE LE
87320012	365981	320B FR HR MD FABRIC BLACK XLE
87320013	366056	320B FR HR MD FABRIC BEIGE XLE
87320015	365726	320B FR HR MD SFT BLACK LTD
87320016	365838	320B FR HR MD SFT BEIGE LTD
87320017	365839	320B FR HR MD SFT LT GRAY LTD
87320018	365727	320B FR HR MD SFT SPORTY BLACK
87320019	365840	320B FR HR MD SFT SPORTY BROW
87320023	366863	320B FR HR FABRIC LT GRAY XLE
87320024	366864	320BFR HRMD FABRIC LT GRAY XLE
87320022	366404	320BFR HR SFT SPORTY BLK 102D

PREPARED BY: _____ DATE: _____
QUALITY ENGINEER 17-feb-25

REVIEWED BY: _____ DATE: _____
QUALITY MANAGER 17-feb-25

ISR 11
REV. 0

1.0 Purpose: This standard details the appearance for Trim Covers and is intended as a supplement to any type or design record.

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.

2.0 Scope: This standard applies to the all Trim Covers that Inoac Polytec de Mexico is providing to The Woodbridge Group.

2.0 ALCANCE: Esta norma aplica a todos los Trim Covers que Inoac Polytec de Mexico le proporciona a The Woodbridge Group.

2.0 RESPONSABILITY: Quality Engineer in charge is responsible to implement and maintain this instruction (Boundary Book).

2.0 RESPONSABILIDAD: El Ingeniero de Calidad de Partes encargo del programa es responsable de implementar y mantener esta instrucción (Boundary Book).

3.0 DEFINITIONS: N/A

3.0 DEFINICIONES: N/A

4.0 INSTRUCTIONS:

4.0.1 Equipo de Seguridad / Safety Equipn

Safety Glasses / Lentes de seguridad



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 function is affected by non compliance to requirements in this standard, any deviation to the appearance standard must be approved by Engineering and Quality.

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 estandar apariencia deben ser aprobados por el área de Ingeniería y Calidad.

4.2 Appearance Zones / Zonas de Apariencia

The appearance zones are defined verus 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:

A. FUNCTIONAL AREAS / AREAS FUNCIONALES

Functional areas of the pieces, areas where of being NOK, the piece must be discarded immediately.

Areas funcionales de la pieza, zonas donde de ser NOK, la pieza debe ser descrtada inmediatamente.

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).

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).

D. FACE C / CARA C

Part of the piece where the aeshtetic conditions are invisible on the car postition (generally below and internally).

Partes de la pieza en las que las condiciones estéticas son invisibles en la posicion del carro (generalmente abajo).

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER

17-feb-25

QUALITY MANAGER

17-feb-25

ISR 11

REV. 0

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 vlidated 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


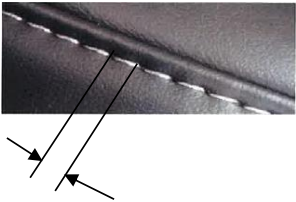




17-feb-25

QUALITY MANAGER

17-feb-25

ISR 11

REV. 0

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
<p>DIMENSIONAL</p> <p>Join and Deck Width Seam. Ancho de Costura de Unión y Decorativa.</p>	<p>Must be according to whats specified in EOA. Debe ser de acuerdo a lo especificado en EOA.</p> <p>+/- 1mm</p>	<p>Within Spec according to EOA. Dentro de Especificación de acuerdo a EOA.</p> 	<p>Out of specification according to EOA. Fuera de especificación de acuerdo a EOA.</p>
<p>Size of Outer Stitch Tamaño Puntada Deckorativa</p> 	<p>5mm +/-1 mm 5mm +/-1mm</p>	<p>Must be in Spec Dentro de Especificación</p>	<p>Out of Tolerance Fuera de Tolerancia</p>  <p>Knot / Nudo</p>  <p>Skipped Stitch / Tranco</p>  <p>Multiple Stitches Multiples Puntadas</p>  <p>Broken Stitches Puntadas Rotas</p>

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

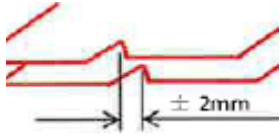
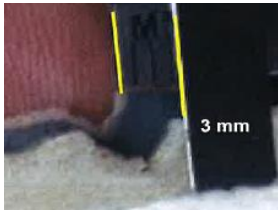



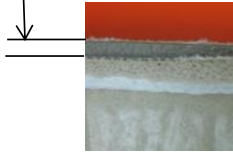

QUALITY ENGINEER

17-feb-25

QUALITY MANAGER

17-feb-25

ISR 11
REV. 0

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
Notches Alignment Alineación Piquetes	Max. "2mm" Max. 2mm	Within 2 mm Dentro de 2mm 	More than 2 mm Mas de 2 mm 
Wavy in join seam Costura Ondulada	Max. 1mm in 60mm Max. 1mm en 60mm	Within Spec Dentro de Especificación	 More than 1mm Mas de 1mm
Wavy of out stitch Ondulada en costura vista	N/A	Shall be straight Debe ser recta	
Visible Join Stitch Puntada de Unión Visible	Stitch Not visible Puntada No Visible	Max. 1 mm Visible Visible Max. 1 mm	More than 1mm Mas de 1mm 
Overlap Edges Bordes Sobrepuetos	Max. 2mm Max. 2mm	Less Than 2 mm Menos de 2mm 	More than 2 mm Mas de 2 mm 
SPI Bottoms Panels Putada Bottoms	10 Stitches in 25 +/- 1 Stitch 10 Puntadas en 25 mm +/- 1 Puntada	Must be in Spec Dentro de Especificación	Out of Tolerance Fuera de Tolerancia
SPI Body /Sides /Back Panels Puntada Body/Sides/ Back	10 Stitches in 40 +/- 1 Stitch 10 Puntadas en 40 mm +/- 1 Puntada	Must be in Spec Dentro de Especificación	Out of Tolerance Fuera de Tolerancia

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER

17-feb-25

QUALITY MANAGER

17-feb-25

ISR 11

REV. 0

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
<p>DIMENSIONAL</p> <p>Funnel Slit Slit - Endidura para Embudo</p>	<p>24 +/- 1mm 24 +/- 1mm</p>	<p>Must be in Spec 23 to 25 mm Dentro de Especificación 23 a 25 mm</p>  <p>Nominal condition / Condición nominal 24 mm</p> <p>Funnel slit without obstructions and correct cut Funnel Slit sin obstrucciones y corte correcto</p>  <p><u>Minimal condition:</u> 23 mm</p>  <p><u>Maximum condition:</u> 25 mm</p>	<p>Out of Tolerance Fuera de Tolerancia</p>  <p>26 mm</p> <p>Reject condition Condición de Rechazo</p>  <p>Funnel Slit Not Fully Cut Funnel Slit Mal cortado</p>  <p>Funnel Slit Obstructed Funnel Slit Obstruido</p> <p>Out of Tolerance Fuera de Tolerancia</p>
		<p>Post Hole Diameter Diametro de los Orificios de los Postes</p> <p>9 +/- 1mm 9 +/- 1mm</p>	<p>Must be in Spec 8 to 10 mm Dentro de Especificación 8 a 10 mm</p> <p>Incomplete Cut and Damage Not Allowed Corte Incompleto y Daños No Permitidos</p>







PREPARED BY: _____ DATE: 17-feb-25
QUALITY ENGINEER

REVIEWED BY: _____ DATE: 17-feb-25
QUALITY MANAGER

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
DIMENSIONAL			
Post Hole Diameter Diametro de los Orificios de los Postes Note: Apply for follow part numbers Aplica para Numeros de Parte 365724 - 87320006 365836 - 87320007 365837 - 87320008	10 +/- 1mm 10 +/- 1mm	Must be in Spec 9 to 11 mm Dentro de Especificación 9 a 11 mm Incomplete Cut and Damage Not Allowed Corte Incompleto y Daños No Permitidos	Out of Tolerance Fuera de Tolerancia  Incomplete Cut Corte Incompleto  Damage Daño 
Length of Doun Tape Longitud de Cinta Duon	10 mm +/-5mm 10 mm +/-5mm	Must be in Spec 5 to 15 mm Dentro de Especificación 5 a 15 mm 	Out of Tolerance Fuera de Tolerancia More than 16mm Is not Acceptable Mas de 16 mm No es Aceptable 

PREPARED BY: _____ DATE: 17-feb-25
 QUALITY ENGINEER

REVIEWED BY: _____ DATE: 17-feb-25
 QUALITY MANAGER

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
<p>VISUAL DEFECTS</p> <p>Broken or Loose Wooly Tape Wooly Tape Rota o Suelta</p>	<p>Not Allowed No Permitido</p>	<p>Without Wrinkles Sin Arrugas</p> 	 
<p>Decorative Visual Join Stitches Puntadas de Unión Visibles En Costura Decorativa</p>	<p>Not Allowed unless Samples approved by Customer. No Permitido a menos que haya muestra aprobada por Cliente.</p>	<p>Without Visual join Stitches Sin Puntadas de Unión Visibles.</p>	
<p>Loose Stitch Puntada Floja</p>	<p>Not Allowed No Permitida</p>	<p>No Loose Stitch Acceptable No es Aceptable Puntada Floja</p>	
<p>Flaying Thread Hilos Volando</p>	<p>Not Allowed No Permitida</p>	<p>No Flaying Thread Acceptable No es Aceptable Hios Volando.</p>	

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE






QUALITY ENGINEER

17-feb-25

QUALITY MANAGER

17-feb-25

ISR 11
REV. 0

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
<p>VISUAL DEFECTS</p> <p>Sewing Wrinkles Arrugas de Costura</p>	<p>Not Allowed unless Samples approved by Customer. No Permitido a menos que haya muestra aprobada por Cliente.</p>	<p>Without Wrinkles Sin Arrugas</p> 	 
<p>Material Flaw / Pulled Thread Daño en Material / Hilos Corridos</p>	<p>Not Allowed unless Samples approved by Customer. No Permitido a menos que haya muestra aprobada por Cliente.</p>	<p>Without Material Flaw or Pulled Thread Sin Daño en Material o Hilos Corridos.</p>	 
<p>Wavy seam of close out Costura Ondulada en cierre</p>	<p>Not Allowed No Permitida</p>	<p>Shall be straight Debe ser recta</p>	

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER

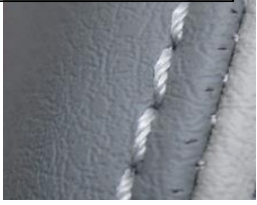


17-feb-25

QUALITY MANAGER

17-feb-25

ISR 11

REV. 0

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
VISUAL DEFECTS			
Needle Holes Hoyos de Aguja	Not Allowed No Permitidos	Needle Holes Not Acceptables. No es Aceptable Hoyos de Aguja.	
Contamination and/or Foreign Particles Contaminación y/o Partículas Extrañas.	Not Allowed No Permitidos	No Acceptable No Aceptable	
Open Seams / Incomplete Sewing Costuras Abiertas / Costura Incompleta	Not Allowed No Permitidos	No Acceptable No Aceptable	 Open Seams Costuras Abiertas
Indents on cloth Hundimientos en Tela	Not Allowed No Permitidos	No Acceptable No Aceptable	 Incomplete Sewing Costura Incompleta
			

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE


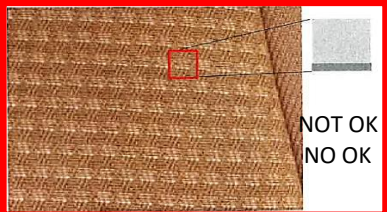

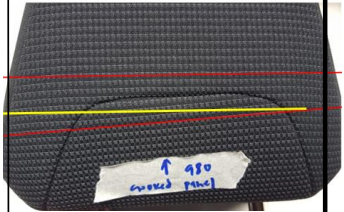



QUALITY ENGINEER

17-feb-25

QUALITY MANAGER

17-feb-25

ISR 11
REV. 0

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
<p>VISUAL DEFECTS</p> <p>The direction of the squares of the fabric should be upwards. La dirección de los cuadros de la tela debe ser hacia arriba.</p>	 <p>OK</p>	 <p>NOT OK NO OK</p>	
<p>Crooked Panel. Panel torcido.</p>	<p>Max 6.5% or 6mm. Máximo 6.5% ó 6mm.</p>  <p>Ideal Condition 0% or 0 mm. Condición ideal 0% ó 0 mm.</p>	<p>Less than 6.5% or 6mm. Menos de 6.5% ó 6mm.</p>	<p>More than 6.5% or 6mm. Más de 6.5% ó 6mm.</p> 
<p>Enclosed Material or Indent corners Material atrapado o esquinas hundidas</p>	<p>Not Allowed No Permitidos</p>	<p>No Acceptable No Aceptable</p>	 <p>Enclosed Material Material Atrapado</p>  <p>Indent Corners Esquinas Hundidas</p>
<p>Wavy seam of close out vinyl Costura Ondulada en cierre en vinil.</p>	<p>Not Allowed No Permitida</p>	<p>Shall be straight Debe ser recta</p>	

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER

17-feb-25

QUALITY MANAGER

17-feb-25

ISR 11
REV. 0

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
VISUAL DEFECTS			
Lamination Marks Marcas de Laminación	Not Allowed No Permitidas	Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.	
Vinyl Line or Break Line Linea en Vinil o Lineas de Quiebre	Not Allowed No Permitidas	Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.	  
Lamination Waviness Laminación Ondulada	Not Allowed No Permitidas	Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.	

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

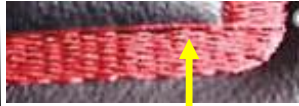
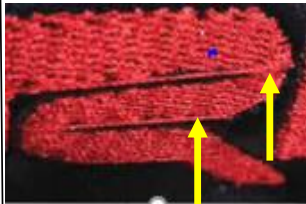

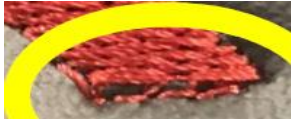

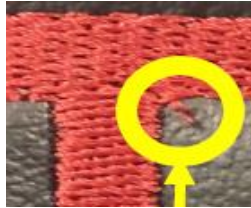
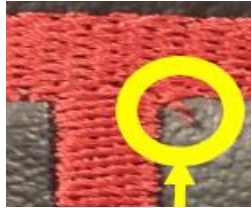
QUALITY ENGINEER

17-feb-25

QUALITY MANAGER

17-feb-25

ISR 11
REV. 0

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
VISUAL DEFECTS			
Loose / Flaying Threads Hilos Flojos / Volando	Not Allowed No Permitidas	Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.	     
Incomplete Stitch Puntada Incompleta	Not Allowed No Permitidas	Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.	
Embroidery thread Tension. Tensión de Hilo de Bordadora.	1.3 - 1.5 N	Must be in spec. Debe de estar dentro de especificación.	Out of tolerance. Fuera de Tolerancia.

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE


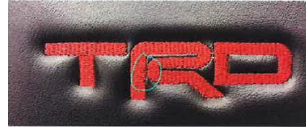

QUALITY ENGINEER

17-feb-25

QUALITY MANAGER

17-feb-25

ISR 11
REV. 0

Characteristic Característica	Specification Especificación	Acceptable Aceptable	Not Acceptable No Aceptable
VISUAL DEFECTS			
Orange Peel Casaca de Naranja	Not Allowed No Permitidas	Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.	
Incomplete Stitch Puntada Incompleta	Not Allowed No Permitidas	Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.	 
Thread Tension. Tensión de Hilo.			
Cloth / Tela			
Upper / Superior Tension.	9.8 - 12 N	Must be in spec. Debe de estar dentro de especificación.	Out of tolerance. Fuera de Tolerancia.
Lower / Inferior Tension.	1.9 - 4.4 N		
Vinyl / Vinil.			
Upper / Superior Tension.	9.8 - 12 N		
Lower / Inferior Tension	1.9 - 4.4 N		
Deck / Decorativa Tension	12 - 15 N		

5.0 DOCUMENTOS DE REFERENCIA

ACR05 Visual Aids

ACR07 Reporte Inspección Proceso

PREPARED BY: _____ DATE: _____
QUALITY ENGINEER 17-feb-25

REVIEWED BY: _____ DATE: _____
QUALITY MANAGER 17-feb-25

ISR 11
REV. 0