

**CH2 / CG3 BOUNDARY BOOK**  
**CH2 / CG3 Libro de Límites**

Customer: BIT  
Location: Blenheim, On, Canadá  
Program: CH2 /CG3  
Year Vehicle: 2023

3

# Parte	# Parte WDB	Description
87CH2017	CH2017	CH2 FR HR VINYL VH W/YELLOW CG3
87CH2018	CH2018	CH2 FR HR CLOTH NK W/SILVER CG3
87CH2019	CH2019	CH2 FR HR VINYL VH W/ORANGE CG3
87CH2020	CH2020	CH2 FR HR VINYL NK W/ORANGE CG3
87CH2008	CH2008	CH2 RR HR VINYL VH W/YELLOW
87CH2015	CH2015	CH2 RR HR VINYL VH W/ORANGE
87CH2021	CH2021	CH2 RR HR CLOTH NK W/SILVER CG3
87CH2016	CH2016	CH2 RR HR VINYL NK W/ORANGE

PREPARED BY: \_\_\_\_\_ DATE: 07-nov-24  
QUALITY ENGINEER

REVIEWED BY: \_\_\_\_\_ DATE: 07-nov-24  
QUALITY MANAGER

ISR 11  
REV. 1



**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 IGNA KY.

**2.0 ALCANCE:** Esta norma aplica a todos los Trim Covers que Inoac Polytec de Mexico le proporciona a IGNA KY.

**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:**

**3.0 DEFINICIONES**

**4.0 INSTRUCTIONS:**

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 versus car position and are subdivided in three zones as following:

Las zonas de apariencia son definidas de acuerdo a posición 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.

Áreas funcionales de la pieza, zonas donde de ser NOK, la pieza debe ser descartada inmediatamente.

B. FACE A / CARA A

Areas of the pieces which in the car position perspective, the esthetic conditions are visible at first sight (In front of).

Áreas de las piezas que desde la perspectiva de posición del automóvil, 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).

Áreas de la pieza que en la perspectiva del automóvil, las condiciones estéticas son visibles a segunda vista o encontrado un ángulo específico (lateral o próximo a).

D. FACE C / CARA C

Part of the piece where the aesthetic 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 posición del carro (generalmente abajo).

PREPARED BY:	DATE	REVIEWED BY:	DATE
QUALITY ENGINEER	07-nov-24	QUALITY MANAGER	07-nov-24
			ISR 11
			REV. 1

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).




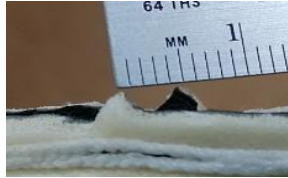
**Las condiciones de inspección aplican también para especificaciones de costura (50 a 60 cm).**

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	07-nov-24	QUALITY MANAGER	07-nov-24
			ISR 11
			REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
<b>DIMENSIONAL</b>			
Join and Deck Width Seam. Ancho de Costura de Unión y Decorativa.	Must be according to whats specified in EOA. Debe ser de acuerdo a lo especificado en EOA.  +/- 1mm	Within Spec according to EOA. Dentro de Especificación de acuerdo a EOA.  	Out of specification according to EOA. Fuera de especificación de acuerdo a EOA.
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	 More than 2mm Mas de 2 mm
Overlap Edges Bordes Sobrepuetos	Max. 2mm Max. 2mm	Less Than 2 mm Menos de 2mm 	More Than 2 mm Mas de 2mm 
Notches Alignment Alineación Piquetes	Max. "2mm" Max. 2mm	Less Than 2 mm Menos de 2mm 	More Than 2 mm Mas de 2mm 

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE



QUALITY ENGINEER








07-nov-24

QUALITY MANAGER

07-nov-24

ISR 11  
REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
<b>DIMENSIONAL</b>			
Size stitch specification. <b>Especificación de tamaño de puntada.</b>	Must be according to whats specified in EOA. <b>Debe ser de acuerdo a lo especificado en EOA.</b>	Within Spec according to EOA. <b>Dentro de Especificación de acuerdo a EOA.</b>	Out of specification according to EOA. <b>Fuera de especificación de acuerdo a EOA.</b>
Join seam Thread tension <b>Tensión de Hilo en Costura de unión.</b>	Higher: 11 to 13 N Lower: 1.9 to 4.4 N <b>Superior: 11 a 13 N Inferior: 1.9 a 4.4 N</b>	Must be in Spec <b>Dentro de Especificación</b>	Out of Tolerance <b>Fuera de Tolerancia</b>
Deck seam Thread tension. <b>Tensión de Hilo en costura Decorativa.</b>	9.8 to 12 N <b>9.8 a 12 N</b>	Must be in Spec <b>Dentro de Especificación</b>	Out of Tolerance <b>Fuera de Tolerancia</b>
Identification Stitch Shape "I" for CG3 Program FR Models <b>Forma de la Puntada de Identificación para programa CG3 modelos Frotales</b>  #Parte covers que aplica - 87CH2017 - 87CH2018 - 87CH2019 - 87CH2020	10/25 mm ± 2 mm <b>10/25 mm ± 2 mm</b>  	Within SPECS <b>Dentro de Especificación</b>  	Out of SPECS <b>Fuera de Especificación</b>

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
<b>VISUAL DEFECTS</b>			
Sewing Wrinkles Arrugas de Costura	Not Allowed unless Samples approved by Customer. No Permitido a menos que haya muestra aprobada por Cliente.	Without Wrinkles Sin Arrugas	  
Visual Join Stitches Puntadas de Unión Visibles	Not Allowed unless Samples approved by Customer. No Permitido a menos que haya muestra aprobada por Cliente.	Without Visual join Stitches Sin Puntadas de Unión Visibles.	
Loose Stitch Puntada Floja	Not Allowed No Permitida	No Loose Stitch Acceptable No es Aceptable Puntada Floja	
Flying Thread Hilos Volando	Not Allowed No Permitida	No Flying Thread Acceptable No es Aceptable Hios Volando.	
Open Seam Costura Abierta	Not Allowed No Permitida	Not Allowed No Permitida	

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER

07-nov-24

QUALITY MANAGER

07-nov-24

ISR 11

REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
<b>VISUAL DEFECTS</b>			
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	
Deck Seam Alignment Alineación Costura Deck	Reference 4mm distance to Join Seam Referencia de 4mm de Distancia a Costura Union.	Within Reference Dentro de Referencia	
Deck Seam Alignment Alineación Costura Deck			 Deck seam wavy Not Acceptable. Costura de vista Deck No Aceptable con ola.

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER


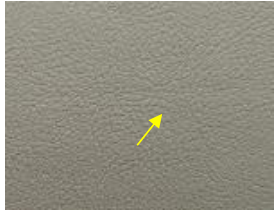
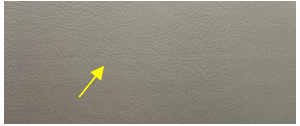

07-nov-24

QUALITY MANAGER

07-nov-24

ISR 11  
REV. 1



Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
<p><b>VISUAL DEFECTS</b></p> <p>Lamination Marks / Orange peel Marcas de Laminación</p>	<p>Not Allowed No Permitidas</p>	<p>Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.</p>	
<p>Break Line Líneas de Quiebre</p>	<p>Not Allowed No Permitidas</p>	<p>Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.</p>	
<p>Vinyl Line Líneas de Vinil</p>	<p>Not Allowed No Permitidas</p>	<p>Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.</p>	
<p>Lamination Waviness Laminación Ondulada</p>	<p>Not Allowed No Permitidas</p>	<p>Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.</p>	

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE


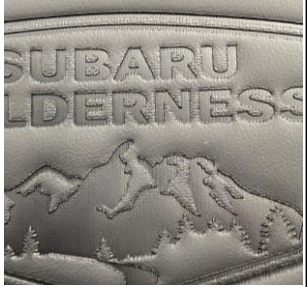
QUALITY ENGINEER

07-nov-24

QUALITY MANAGER

07-nov-24

ISR 11  
REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
<p><b>VISUAL DEFECTS</b></p> <p>Flip and turn marks Marcas de volteo</p>	<p>Not Allowed No Permitidas</p>	<p>Not Acceptable unless Samples approved by Customer. No Aceptable a menos que haya muestra aprobada por Cliente.</p>	
<p>Print Variation on Logo Embossing Variacion / Distorsion en</p>	<p>Not Allowed No Permitidas</p>	<p>Not Acceptable No Aceptable</p>	

**5.0 DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

PREPARED BY:	DATE	REVIEWED BY:	DATE
QUALITY ENGINEER	07-nov-24	QUALITY MANAGER	07-nov-24
			ISR 11
			REV. 1