



INSTRUCCION DE TRABAJO

CLAVE AC1607

REVISION 0

FECHA 25-may-23

PAGINA 1 / 10

220D BOUNDARY BOOK
220D LIBRO DE LIMITES

Customer: The Woodbridge Group
Location: Blenheim ON Canada
Program: 220D Toyota
Year Vehicle: 2024

INOAC PART #	WDB TRIM COVER#	DESCRIPTION/ DESCRIPCIÓN
87220001	366360	220FR HR4WAY CVR LTH WHITE
87220002	366361	220FR HR4WAY CVR LTH BLK
87220003	366362	220FR HR4WAY CVR SNTHTC LTHWHT
87220004	366363	220FR HR4WAY CVR SNTHTC LTHBLK

PREPARED BY: _____ DATE _____

REVIEWED BY: _____ DATE _____

QUALITY ENGINEER _____ 25-may-23

QUALITY MANAGER SIT _____ 25-may-23

ISR 11
REV. 1

	INSTRUCCION DE TRABAJO		CLAVE	ACI607
	220D BOUNDARY BOOK 220D LIBRO DE LIMITES		REVISION	0
			FECHA	25-may-23
			PAGINA	3 / 10

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 Proposito: 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 WFC Blenheim.

1.0 ALCANCE: Esta norma aplica a todos los Trim Covers que Inoac Polytec de Mexico le proporciona a WFC Blenheim.

2.0 RESPONSABILITY: Quality Engineer in charge of 922B program is responsible to implement and mantein this instruction (Boundary Book) .

2.0 RESPONSABILIDAD: El Ingeniero de Calidad de Partes encargo del programa 910B es responsable de implementar y mantener esta instrucción (Boundary Book).

3.0 DEFINITIONS:

3.0 DEFINICIONES

4.0 INSTRUCTIONS: / INSTRUCCIONES:

4.0.1 Equipo de Seguridad / Safety Equipment.

Safety Glasses / Lentes de seguridad



4.1 In case of conflict between this standard and the drawing specifications, the drawing remains the master and supersades 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 .

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.

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 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 immedately.

Areas 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 perpective, 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 perpective, the aesthetic condition are visible at second sight or finding a 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	<table border="1"> <tr> <td>ISR 11</td> </tr> <tr> <td>REV. 1</td> </tr> </table>	ISR 11	REV. 1
ISR 11						
REV. 1						
QUALITY ENGINEER	25-may-23	QUALITY MANAGER SIT	25-may-23			

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.


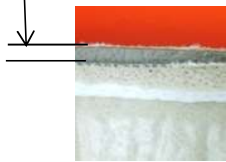
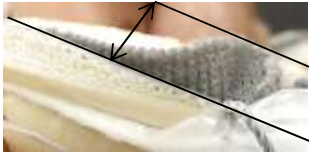


This inspection conditions apply also for sewing specification (50 to 60 cm).

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	25-may-23	QUALITY MANAGER SIT	25-may-23
			ISR 11
			REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
DIMENSIONAL			
Width Seam. Ancho de costura.	Must be according Work Instruction (EOA). Debe ser de acuerdo a Instruccion 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).
Wavy in join seam Ola en costura de Unión	Max. 1mm	Within Spec Dentro de especificación	 More than 1mm Más de 1 mm
Overlap Edges Sobrepuesto	Max. 2mm	Less Than 2 mm Menos de 2 mm 	More than 2mm Más de 2 mm 
Notches Alignment Alineación de piquetes	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 Instruccion 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

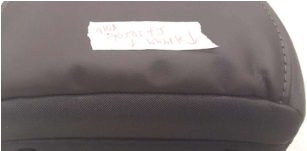


QUALITY ENGINEER

25-may-23

QUALITY MANAGER SIT

25-may-23

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	
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

25-may-23

QUALITY MANAGER SIT

25-may-23

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 aceptable	




PREPARED BY: _____ DATE _____

REVIEWED BY: _____ DATE _____

QUALITY ENGINEER _____ 25-may-23

QUALITY MANAGER SIT _____ 25-may-23

ISR 11
REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
<p>FRONTAL 4 way Identification Stitch Shape 4 Way Forma de la Puntada de Identificación 4 Way</p> <p>FR 4-WAY SYNTHETIC Vinil.</p> <p>FR 4-WAY LEATHER Piel</p>	 <p>L acostada color Gris</p>  <p>L Acostada color Morado</p> 	<p>Within SPECs Dentro de Especificación</p>	<p>Out of SPECs Fuera de Especificación</p>

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

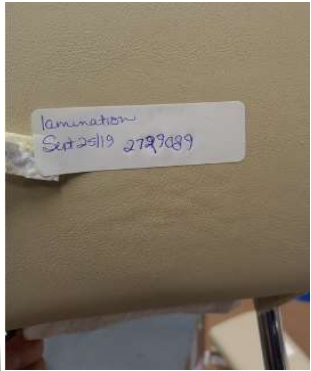
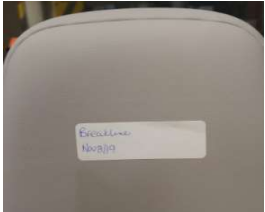
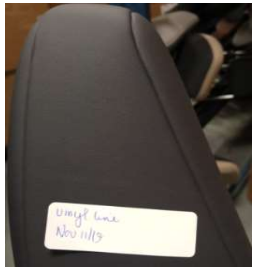

QUALITY ENGINEER

25-may-23

QUALITY MANAGER SIT

25-may-23

ISR 11
REV. 1

Characteristic	Specification	Acceptable	Not Acceptable
VISUAL DEFECTS			
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

25-may-23

QUALITY MANAGER SIT

25-may-23

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

5.0 DOCUMENTOS DE REFERENCIA

PREPARED BY:

DATE

REVIEWED BY:

DATE

QUALITY ENGINEER

25-may-23

QUALITY MANAGER SIT

25-may-23

ISR 11
REV. 1