


CLAVE / REVISION EOA		EOA 328 - Rev 18		
Programa:	910B			
Cliente:	LEXUS RX			
Producto	No. Parte:	87910009		
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH BLK		
	No. Parte:	87910010		
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH FMG		
COMPONENTES	No. Parte:	87910011		
	Nombre:	910FR HRCVR SEMANLNE LTH DKSPA		
ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	AGUJA #	14	# Parte	
	HILO/ESPESOR/COLOR		87910009	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87910010	80026 //T90 //Black //35907
			87910011	80171 //T90 //FLAXEN //57148
		87910009	80179 //T90// CHESNT // 57391	
	87910010	89151 // T135 // NYLON RED // 57901		
	87910011			
ANCHO DE COSTURA		Discriminación	N/A	
ESPECIFICACION DE PUNTADA		Discriminación	5 puntadas en 15 mm +/- 1mm	
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Discriminación	9.8 a 12 N	
	INFERIOR	Discriminación	1.9 a 4.4 N	
A PRUEBA DE FUGAS	80298 // WOOLEY TAPE			
OTRAS CINTAS				
MATERIAL ALTERNATIVO				
ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	AGUJA #		# Parte	
	HILO/ESPESOR/COLOR			
ANCHO DE COSTURA				
ESPECIFICACION DE PUNTADA				
TENSION DEL HILO	SUPERIOR			
	INFERIOR			
A PRUEBA DE FUGAS				
OTRAS CINTAS				
MATERIAL ALTERNATIVO				
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado	
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A	
		LU	N/A	
		PLC	N/A	
OTROS	OTROS		N/A	
NOTAS:	 DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANÇOS. Piquez en W hasta maximo 3 mm.			
ASPECTOS SC				
▼ Característica especial ◊ Nota de Calidad ● Recomendacion				
Equipo de Protección Personal				
Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	
X	X			
Botas de seguridad	Otros			

Innovation & Action
INDAC
SET UP DE PROCESO


ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

MODELO: 910B FR SEMI-ANILINE

Costura D




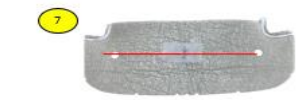


RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

Componente a Utilizar	Nota
	
	
	

Vamos a realizar la costura de discriminacion sin utilizar wooley tape y con hilo color verde.

- 1) Iniciamos en la parte superior con 2 puntadas y hacemos un remache para asegurar que el hilo no se salga.
- 2) Despues continue con 4 puntadas en linea recta.
- 3) Despues gire el material en contra de las manecillas del reloj y realice 7 puntadas.
- 4) Ahora gire nuevamente la pieza en contra de las manecillas del reloj y realice otras 4 puntadas, finalice con un remache con 1 puntada y corte el sobrante.
- 5) La costura de distciminación debe de tener la forma que amaperece en la imagen.
- 6) Hecho esto finalmente cortamos el sobrante del hilo de la costura de discriminación y colocamos la cinta de reparación.
- 7) Debes de colocar la cinta lo más retirado posible del cuello como lo indica la linea roja en la imagen.

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha			
13	Doble costura en body + side y doble wooley tape en body + back, tambien se cambia discriminación de 'Z' por 'I'	Brigham Aguilar	02-abr-24	Elaborado por	Aldo Esquer	
14	Se cambia std pack de 30 a 28pcs	Brigham Aguilar	16/05/2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
15	Se cambia bolsa de empaque (89464)	Brigham Aguilar	30/07/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
16	Se actualiza especificacion de cambio de empaque(2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	28/08/2024			
17	Se añadió nota para no utilizar la costura de remache(no back stack stitch) en decorativa	Brigham Aguilar	15/10/2024			
18	Se actualiza especificación de puntada en Afianco	Aldo Esquer	20/11/2024			

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8

HOJA 1 DE 9

CLAVE / REVISION EOA		EOA 328 - Rev 18	
Programa:	910B		
Cliente:	LEXUS RX		
Producto	No. Parte:	87910009	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH BLK	
	No. Parte:	87910010	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH FMG	
Producto	No. Parte:	87910011	
	Nombre:	910FR HRCVR SEMIANLINE LTH DKSPA	

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

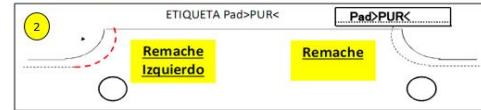
ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

MODELO: 910B FR SEMI-ANILINE

OBSERVACIONES

REMACHE

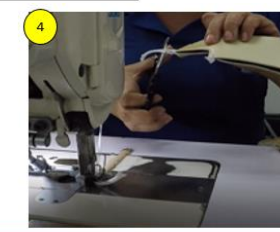
COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87910009	BOTTOM	89098	89098 / PRETO H2J1 BLK 3MM(01.5PU
	87910010		89099	89099 / PRETO H026 FMGE 3MM(01.5PU
	87910011		89102	89102 / 910PRETO G4NH SEPIA3MM(01.5PU



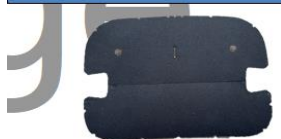
ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
				87910009	80026 //T90 //Black //35907
		HILO/ESPEJOR/COLOR		87910010	80171 //T90 //FLAXEN //57148
				87910011	80179 //T90// CHESNT // 57391
		ANCHO DE COSTURA	Remache		5+/-1mm
		ESPECIFICACION DE PUNTADA	Remache		5 puntadas en 25 mm +/- 1mm
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Remache	9.8 a 12 N
			INFERIOR	Remache	1.9 a 4.4 N
	A PRUEBA DE FUGAS				
	OTRAS CINTAS				
	MATERIAL ALTERNATIVO				



COMPONENTES A UTILIZAR



REMACHE ENSAMBLADO



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

NOTAS

- a) La costura va a una medida de 5 ± 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.

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.
- 3) Una vez terminamos el remache derecho seguimos con el izquierdo .
- 4) Terminando ambas costuras procederemos a cortar la wooley sobrante (maximo 2 mm).
- 5) Remache ensamblado.

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	N/A
		PLC	N/A
	OTROS	OTROS	N/A
NOTAS:	DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Pique en W hasta maximo 3 mm.		

ASPECTOS SC

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha			
13	Doble costura en body + side y doble wooley tape en body + back, tambien se cambia discriminación de "Z" por "I"	Brigham Aguilar	02-abr-24	Elaborado por	Aldo Esquer	
14	Se cambia std pack de 30 a 28pcs	Brigham Aguilar	16/05/2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
15	Se cambia bolsa de empaque (89464)	Brigham Aguilar	30/07/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
16	Se actualiza especificacion de cambio de empaquet (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	28/08/2024			
17	Se añade nota para no utilizar la costura de remache(no back stack stitch) en decorativa	Brigham Aguilar	15/10/2024			
18	Se actualiza especificación de puntada en Afiance	Aldo Esquer	20/11/2024			

CLAVE / REVISION EOA		EOA 328 - Rev 18	
Programa:	910B		
Cliente:	LEXUS RX		
Producto	No. Parte:	87910009	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH BLK	
	No. Parte:	87910010	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH FMG	
No. Parte:	87910011		
Nombre:	910FR HRCVR SEMANLNE LTH DKSPA		

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



MODELO: 910B FR SEMI-ANILINE

SOBREHILADO

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87910009		89311	910 FR HR SVRRL LTH BLK L2W6
	87910010	BODY	89312	910 FR HR SVRN LTH FME V083 ASP
	87910011		89313	910 FR HR SVRN LTH SEPIA W499

ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	HILO/ESPEJOR/COLOR	87910009	80026 //T90 //Black //35907
			87910010	80171 //T90 //FLAXEN //57148
			87910011	80179 //T90// CHESNT // 57391
			87910009	
			87910010	80177 // T18 SERGE CLEAR
			87910011	
	ANCHO DE COSTURA	Sobrehilado	3+/-1mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Sobrehilado	10 puntadas en 40 mm +/- 1mm	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Sobrehilado	9.8 a 12 N
INFERIOR		Sobrehilado	1.9 a 4.4 N	
A PRUEBA DE FUGAS				
OTRAS CINTAS				
MATERIAL ALTERNATIVO				

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	920
		PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	Pie de 3mm
		PLC	N/A
	OTROS		N/A
NOTAS:			
DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANÇOS. Pique en W hasta maximo 3 mm.			

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



COMPONENTES A UTILIZAR



PRODUCTO ENSAMBLADO



# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
				Elaborado por	Aldo Esquer	
13	Doble costura en body + side y doble wolley tape en body + back, tambien se cambia discriminación de 'Z' por 'I'.	Brigham Aguilar	02-abr-24	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8 HOJA 3 DE 9
14	Se cambia std pack de 30 a 28pcs	Brigham Aguilar	16/05/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
15	Se cambia bolsa de empaque (89464)	Brigham Aguilar	30/07/2024			
16	Se actualiza especificación de cambio de empaque(2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	28/08/2024			
17	Se añade nota para no utilizar la costura de remache(no back stack stitch) en decorativa	Brigham Aguilar	15/10/2024			
18	Se actualiza especificación de puntada en Aliance	Aldo Esquer	20/11/2024			

CLAVE / REVISION EOA		EOA 328 - Rev 18	
Programa:	910B		
Cliente:	LEXUS RX		
Producto	No. Parte:	87910009	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH BLK	
	No. Parte:	87910010	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH FMG	
Producto	No. Parte:	87910011	
	Nombre:	910FR HRCVR SEMANLNE LTH DKSPA	

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

MODELO: 910B FR SEMI-ANILINE

OBSERVACIONES

UNION BODY + SIDE

C O M P O N E N T E S	# Parte	Patron	Material	Description
	87910009	BODY	89311	910 FR HR SVRN LTH BLK L2W6
	87910010		89312	910 FR HR SVN LTH FME V083 AS2
	87910011		89313	910 FR HR SVRN LTH SEPIA W499
	87910009	SIDE	89091	910 L-SKN H2D1 BLK 3MM(01.2PW
	87910010		89092	910 L-SKN H025 FMG3MM(01.2PW
87910011	89093		910 L-SKN G4NJ SPIA3MM(01.2PW	

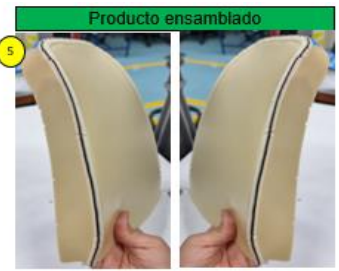
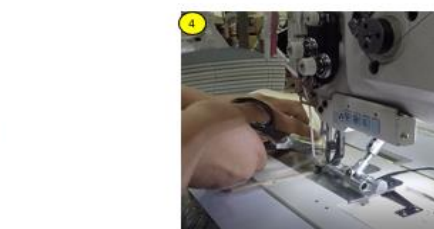
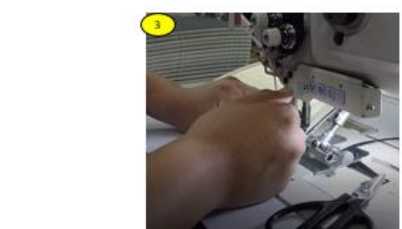
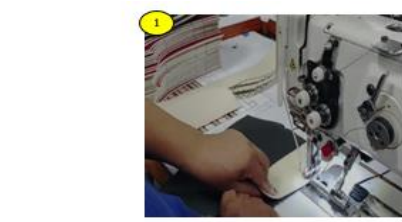
ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	Hilo / Esesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPOSOR/COLOR			87910009	80026 //T90 //Black //35907
				87910010	80171 //T90 //FLAXEN //57148
				87910011	80179 //T90// CHESNT // 57391
	ANCHO DE COSTURA		Union body + side		8±1mm
	ESPECIFICACION DE PUNTADA		Union body + side		10 puntadas en 35 mm +/- 1mm
	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			
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					

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

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A
	OTROS	LU	1152A // Pie de 8mm
		PLC	N/A
OTROS	OTROS	N/A	

ASPECTOS SC			
Característica especial	Nota de Calidad	Recomendacion	

Equipo de Proteccion Personal					
Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X	X				



Vamos a realizar el proceso de Unión body + side.

- 1) Iniciamos tomando los 2 componentes y los alineamos de tal manera que queden parejos, colocando la tira arriba del Body.
- 2) Una vez emparejamos el material comenzamos a realizar la unión con un remache y seguimos uniendo el 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.

UTILIZAR DOBLE COSTURA EN UNION DE BODY + SIDE

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.

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Aldo Esquer	
13	Doble costura en body + side y doble wooley tape en body + back, tambien se cambia disriminacion de "Z" por "I".	Brigham Aguilari	02-abr-24			
14	Se cambia std pack de 30 a 28pcs	Brigham Aguilari	16/05/2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
15	Se cambia bolsa de empaque (89464)	Brigham Aguilari	30/07/2024			
16	Se actualiza especificacion de cambio de empaque(2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilari	28/08/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
17	Se añade nota para no utilizar la costura de remache(no back stack stitich) en decorativa	Brigham Aguilari	15/10/2024			
18	Se actualiza especificación de puntada en Afiance	Aldo Esquer	20/11/2024	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 4 DE 9

CLAVE / REVISION EOA		EOA 328 - Rev 18	
Programa:	910B		
Cliente:	LEXUS RX		
Producto	No. Parte:	87910009	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH BLK	
	No. Parte:	87910010	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH FMG	
Producto	No. Parte:	87910011	
	Nombre:	910FR HRCVR SEMANLNE LTH DKSPA	

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

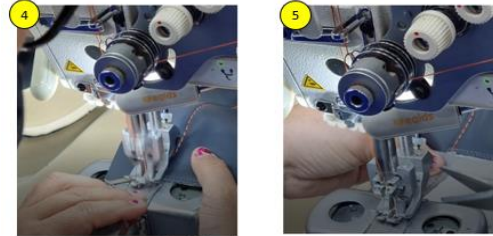
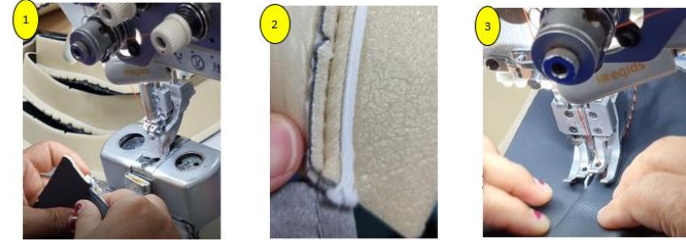
ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

MODELO: 910B FR SEMI-ANILINE

OBSERVACIONES

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87910009	BODY	89311	910 FR HR SVRN LTH BLK L2W6
	87910010		89312	910 FR HR SVRN LTH FMG-V083 AS2
	87910011		89313	910 FR HR SVRN LTH SEPIA W499
87910009	SIDE	89091	910 L-SKN H2D1 BLK 3MM(01) 2PW	
87910010		89092	910 L-SKN H025 FMG33MM(01) 2+1V	
87910011		89093	910 L-SKN G4NJ SPIA3MM(01) 2PW	

DECORATIVA



PRODUCTO ENSAMBLADO



ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	21	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			87910009	80026 // T90 // Black // 35907
				87910010	80171 // T90 // FLAXEN // 57148
					87910011
ANCHO DE COSTURA					
ESPECIFICACION DE PUNTADA					
TENSION DEL HILO	SUPERIOR				
	INFERIOR				
A PRUEBA DE FUGAS		80296 // WOOLEY TAPE			
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					



NOTA: NO UTILIZAR COSTURA DE REMACHE (NO BACK TACK STITCH) EN PROCEDIMIENTO DE DECORATIVA

COMPONENTES A UTILIZAR



ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPESOR/COLOR			87910009	80261 // T135 LGREY // 831E / X133
				87910010	89114 // T135 SHELL // 306E / A096
					87910011
ANCHO DE COSTURA		Decorativa		4 +/- 1mm	
ESPECIFICACION DE PUNTADA		Decorativa		5 puntadas en 25mm +/- 1 puntada	
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Decorativa		9.8 a 14 N	
	INFERIOR	Decorativa		1.5 a 4 N	
A PRUEBA DE FUGAS					
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					

NOTAS

- a) La costura va a una medida de 4 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 5 en 25 mm ± 1 puntada.

Vamos a realizar el proceso Decorativa.

- 1) Iniciamos colocando cinta duon al inicio de la costura para agarrar la costura.
- 2) Tomamos la union que tiene la segunda costura que hicimos y la doblamos de tal manera que quede doblada hacia la piel.
- 3) Una vez realizamos el doblez comenzaremos a realizar la costura decorativa asegurandonos de abrir bien la costura para prevenir que la pieza quede trompada.
- 4) Al finalizar la costura decorativa colocaremos un pedazo de cinta duon para agarrar la costura.
- 5) Terminando la costura procederemos a cortar la cinta duon excedente.
- 6) En esta imagen podemos apreciar como queda la pieza terminado el proceso.

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	N/A
		PLC <td>900</td>	900
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU <td>N/A</td>	N/A
		PLC <td>Pie de 4mm</td>	Pie de 4mm
OTROS	OTROS	N/A	

NOTAS:

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

ASPECTOS SC

Característica especial	Nota de Calidad	Recomendacion
Equipo de Proteccion Personal		
Lentes	Tapones	Overol
X	X	
Maskarilla	Botas de seguridad	Otros

# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
				13	Doble costura en body + side y doble wolley tape en body + back, tambien se cambia discriminacion de "Z" por "I".	Brigham Agular
14	Se cambia std pack de 30 a 28pcs	Brigham Agular	16/05/2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
15	Se cambia bolsa de empaque (89464)	Brigham Agular	30/07/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
16	Se actualiza especificacion de cambio de empaque(2 columnas de 9 piezas)	Brigham Agular	28/08/2024			
17	Se añade nota para no utilizar la costura de remache(no back tack stitch) en decorativa	Brigham Agular	15/10/2024	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 5 DE 9
18	Se actualiza especificacion de puntada en Afance	Aldo Esquer	20/11/2024			

**ESTANDAR DE OPERACIONES
AUTOMOTRIZ**

MODELO: 910B FR SEMI-ANILINE

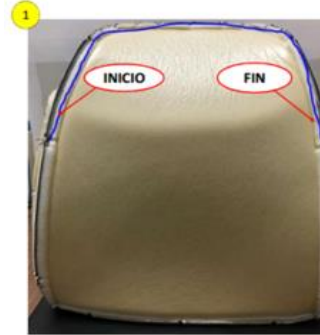
SEGUNDA COSTURA

CLAVE / REVISION EOA		EOA 328 - Rev 18	
Programa:	910B		
Cliente:	LEXUS RX		
Producto	No. Parte:	87910009	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH BLK	
	No. Parte:	87910010	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH FMG	
	No. Parte:	87910011	
	Nombre:	910FR HRCVR SEMIANLNE LTH DKSPA	

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OBSERVACIONES

C O M P O N E N T E S	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87910009	BODY	89311	910 FR HR SVRN LTH BLK L2W6
	87910010		89312	910 FR HR SVN LTH FME V083 AS2
	87910011		89313	910 FR HR SVRN LTH SEPIA W499
	87910009	SIDE	89091	910 L-SKN H2D1 BLK 3MM(0)1.2PW
	87910010		89092	910 L-SKN H0Z5 FMGE3MM(0)1.2PW
87910011	89093		910 L-SKN G4NJ SPIA3MM(0)1.2PW	



ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	21	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
				87910009	80026 //T90 //Black //35907
		HILO/ESPOSOR/COLOR		87910010	80171 //T90 //FLAXEN //57148
				87910011	80179 //T90// CHESNT // 57391
	ANCHO DE COSTURA		Segunda costura	4 +/- 1mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA		Segunda costura	4 puntadas en 25mm +/- 1 puntada ★	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Segunda costura	9.8 a 12 N	
		INFERIOR	Segunda costura	1.9 a 4.4 N	
	A PRUEBA DE FUGAS			80298 // WOOLEY TAPE	
	OTRAS CINTAS				
	MATERIAL ALTERNATIVO				

Vamos a realizar el proceso de Segunda Costura
1) Iniciamos tomando como referencia los piquetes centrales del lado izquierdo.
2) Comenzamos costurando sin woolly tape a una medida de 4 +/- 1mm
3) Terminamos saliendo por los piquetes centrales derechos, cortando el excedente de hilo

ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
		HILO/ESPOSOR/COLOR		
	ANCHO DE COSTURA			
	ESPECIFICACION DE PUNTADA			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	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 8mm
	OTROS	PLC	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 4 ± 1 mm
- b) La puntada debe de ir 4 en 25 mm ± 1 puntada. ★

ASPECTOS SC					
▼ Característica especial	◊ Nota de Calidad	● Recomendacion			
Equipo de Proteccion Personal					
Lentes	Tapones	Overal	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X	X				

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por		
13	Doble costura en body + side y doble woolly tape en body + back, tambien se cambia discriminación de "Z" por "I"	Brigham Aguilar	02-abr-24	Ingenieria Aprobado por	Aldo Esquer	
14	Se cambia std pack de 30 a 28pcs	Brigham Aguilar	16/05/2024		Alan Martinez	
15	Se cambia bolsa de empaque (89464)	Brigham Aguilar	30/07/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
16	Se actualiza especificacion de cambio de empaque(2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	28/08/2024			
17	Se añade nota para no utilizar la costura de remache(no back stack stitch) en decorativa	Brigham Aguilar	15/10/2024	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 6 DE 9
18	Se actualiza especificación de puntada en Afiance	Aldo Esquer	20/11/2024			

CLAVE / REVISION EOA		EOA 328 - Rev 18	
Programa:	910B		
Cliente:	LEXUS RX		
Producto	No. Parte:	87910009	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH BLK	
	No. Parte:	87910010	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH FMG	
No. Parte:	87910011		
Nombre:	910FR HRCVR SEMIANLINE LTH DKSPA		

RUTA: Corte / Costura / Voileo / Empaque

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

MODELO: 910B FR SEMI-ANILINE

SUB ENSAMBLE BODY + BACK

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion	
	87910009	BODY	89311	910 FR HR SVRN LTH BLK L2W6	
	87910010		89312	910 FR HR SVN LTH FME V083 AS2	
	87910011		89313	910 FR HR SVRN LTH SEPIA W499	
	87910009	BACK	89150	89150 / 910 SFTLTH E2S1BLK 3MM(0)1.2PW	
	87910010		89094	89094 / 910SFTLTH E0T3 FMGE3MM(0)1.2PW	
	87910011		89097	89097 / 910SFTLTH Z4Y5 SEPIA3MM(0)1.2PW	



ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	21	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
				87910009	80026 //T90 //Black //35907	
				87910010	80171 //T90 //FLAXEN //57148	
				87910011	80179 //T90// CHESNT // 57391	
	ANCHO DE COSTURA		Sub ensamble body + back		3 +/- 1mm	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA		Sub ensamble body + back		10 puntadas en 35mm +/- 1 puntada	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Sub ensamble body + back		9.8 a 12 N	
		INFERIOR	Sub ensamble body + back		1.9 a 4.4 N	
	A PRUEBA DE FUGAS					
	OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO						

ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #	# Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	ANCHO DE COSTURA				
	ESPECIFICACION DE PUNTADA				
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			
		INFERIOR			
	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 8mm
		PLC	N/A
	OTROS		N/A

NOTAS: DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANÇOS, Piquete en W hasta maximo 3 mm.

COMPONENTE 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.
- c) Utilizar Wooley tape por ambos lados.

NOTA

UTILIZAR DOBLE WOOLEY TAPE EN PATRON BACK Y UNA WOOLLEY EN PATRON SIDE

Vamos a realizar el proceso de Subensamble 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 con un remache y seguimos uniendo el sub ensamble 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 ensamblado.

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Aldo Esquer	
13	Doble costura en body + side y doble wooley tape en body + back, tambien se cambia disminucion de "Z" por "I"	Brigham Aguilari	02-abr-24	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
14	Se cambia std pack de 30 a 28pcs	Brigham Aguilari	16/05/2024			
15	Se cambia bolsa de empaque (89464)	Brigham Aguilari	30/07/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
16	Se actualiza especificacion de cambio de empaque(2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilari	28/08/2024			
17	Se añade nota para no utilizar la costura de remache(no back stack stitch) en decorativa	Brigham Aguilari	15/10/2024	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 7 DE 9
18	Se actualiza especificación de puntada en Afiance	Aldo Esquer	20/11/2024			

CLAVE / REVISION EOA		EOA 328 - Rev 18	
Programa:	910B		
Cliente:	LEXUS RX		
Producto	No. Parte:	87910009	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH BLK	
	No. Parte:	87910010	
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH FMG	
No. Parte:	87910011		
Nombre:	910FR HRCVR SEMANLNE LTH DKSPA		

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

Innovation & Action
INOAC
SET UP DE PROCESO

MODELO: 910B FR SEMI-ANILINE

CIERRE

COMPONENTES	# Parte	Patron	Material	Descripcion
	87910009		89311	910 FR HR SVRN LTH BLK L2W6
	87910010	BODY	89312	910 FR HR SVRN LTH FMG V038 A32
	87910011		89313	910 FR HR SVRN LTH SEPIA W499
	87910009		89091	910 L-SKN H2D1 BLK 3MM(1) 2PW
	87910010	SIDE	89097	910 L-SKN H024 FMG 3MM(1) 2PW
	87910011		89093	910 L-SKN G4NJ SPIA3MM(1) 2PW
	87910009		89150	89150 / 910 SFLTH E2S1 BLK 3MM(1) 2PW
	87910010	BACK	89094	89094 / 910SFLTH E019 FMG 3MM(1) 2PW
	87910011		89097	89097 / 910SFLTH Z4Y5 SEPIA3MM(1) 2PW
87910009		89098	89098 / PRETO H2J1 BLK 3MM(1) 5PU	
87910010	BOTTOM	89099	89099 / PRETO H026 FMG 3MM(1) 5PU	
87910011		89102	89102 / 910PRETO G4NH SEPIA3MM(1) 5PU	



PRODUCTO ENSAMBLADO



ESPECIFICACION COSTURA DE UNION	UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	# Parte	87910009	Hilo / Esponsor / Color / Cod Proveedor	80026 // T90 // Black // J35907
					87910010	80171 // T90 // FLAXEN // 57148	
				87910011	80179 // T90 // CHESNT // 57391		
		HILO/ESPESOR/COLOR		87910010	80177 // T18 SERGE CLEAR		
				87910011	89151 // T135 // NYLON RED // 57901		
				87910009			
				87910010			
				87910011			
		ANCHO DE COSTURA	Cierre		5 +/- 1mm		
		ESPECIFICACION DE PUNTADA	Cierre		10 puntadas en 35mm +/- 1 puntada		
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Cierre	9.8 a 12 N			
INFERIOR		Cierre	1.9 a 4.4 N				
	A PRUEBA DE FUGAS						
	OTRAS CINTAS						
	MATERIAL ALTERNATIVO						

ESPECIFICACION COSTURA DECORATIVA	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	AGUJA #		# Parte	87910009	Hilo / Esponsor / Color / Cod Proveedor	80261 // T135 LGREY // 831E / X1E3
					87910010	89114 // T135 SHELL // 306E / A096	
		HILO/ESPESOR/COLOR		87910011	89115 // T135 LOUPE // 626E/A910		
		ANCHO DE COSTURA					
		ESPECIFICACION DE PUNTADA					
		TENSION DEL HILO	SUPERIOR				
	INFERIOR						
		A PRUEBA DE FUGAS					
		OTRAS CINTAS					
		MATERIAL ALTERNATIVO					

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1220
		PLC	N/A
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	1152A // Pie de 8mm
		PLC	N/A
	OTROS	OTROS	N/A

NOTAS:
 DEFECTOS NO PERMITIDOS:
 Piezas sin OLA, sin TRANÇOS.
 Piquete en W hasta maximo 3 mm.

ASPECTOS SC

Característica especial	Nota de Calidad	Recomendación			
Equipo de Protección Personal					
Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X	X				

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.

Vamos a realizar el proceso de Cierre.

- 1) Iniciamos tomando los 2 componentes y los alineamos de tal manera que los 3 piquetes marcados en rojo 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.

# de Revision	Revisiones			Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha			
13	Doble costura en body + side y doble wooley tape en body + back, tambien se cambia discriminación de "Z" por "I"	Brigham Aguilar	02-abr-24	Elaborado por	Aldo Esquer	
14	Se cambia std pack de 30 a 28pcs	Brigham Aguilar	16/05/2024			
15	Se cambia bolsa de empaque (89464)	Brigham Aguilar	30/07/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
16	Se actualiza especificacion de cambio de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	28/08/2024			
17	Se añade nota para no utilizar la costura de remache(no back stack stitch) en decorativa	Brigham Aguilar	15/10/2024			
18	Se actualiza especificación de puntada en Aliance	Aldo Esquer	20/11/2024	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		HOJA 8 DE 9

CLAVE / REVISION EOA		EOA 328 - Rev 18		ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ		Innovation & Action INOAC SET UP DE PROCESO																																											
Programa:	910B			RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque		OBSERVACIONES																																											
Cliente:	LEXUS RX																																																
Producto:	No. Parte:	87910009		MODELO: 910B FR SEMI-ANILINE																																													
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH BLK																																															
	No. Parte:	87910010																																															
	Nombre:	910 FR HR CVR SEMIANLINE LTH PPG																																															
Producto:	No. Parte:	87910011		VOLTEO Y EMPAQUE																																													
	Nombre:	910FR HRCVR SEMIANLINE LTH DKSPA																																															
	No. Parte:																																																
	Nombre:																																																
COMPONENTES	# Parte	Material	Description																																														
	87910009	89311	910 FR HR SVRN LTH BLK L2W6																																														
	87910010	89312	910 FR HR SVRN LTH BLK W499																																														
	87910011	89313	910 FR HR SVRN LTH SEPIA W499																																														
	87910009	89091	910 L SKN H2D1 BLK 3MM(1) 2PW																																														
	87910010	89092	910 L SKN H2D1 BLK 3MM(1) 2PW																																														
	87910011	89093	910 L SKN G4NH SEPIA3MM(1) 2PW																																														
	87910009	89150	910 SFTL TH E2S BLK 3MM(1) 2PW																																														
	87910010	89094	910 SFTL TH E2S BLK 3MM(1) 2PW																																														
	87910011	89097	910 SFTL TH E2S SEPIA3MM(1) 2PW																																														
	87910009	89098	910 PRETO H2J BLK 3MM(1) 5PU																																														
	87910010	89099	910 PRETO H2J BLK 3MM(1) 5PU																																														
87910011	89102	910 PRETO G4NH SEPIA3MM(1) 5PU																																															
UNION DE COSTURA (EN PUNTADA)	AGUJA #	14	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	<p>Asegurate de cortar el exceso de Wooley a un maximo de 2mm</p> <p>Vamos a realizar el proceso de Volteo.</p> <p>1) Intruducimos la mano dentro de la pieza y estiramos un poco hacia afuera. 2) posteriormente colocamos la pieza en el palo volteador y estiramos de los costados hacia abajo pra darle la vuelta. 3) Estrimamos la pieza y le vamos dando forma de los costados, mientras al mismo tiempo presionamos el pedal de aire para inflar la pieza.</p>																																													
	HILO/ESPESOR/COLOR	87910009	80036 // T90 // BLSK // 69907																																														
		87910010	80171 // T90 // FLAXEN // 57148																																														
		87910011	80179 // T90 // CHESNT // 57391																																														
		87910009	80177 // T18 SERGE CLEAR																																														
		87910010	80177 // T18 SERGE CLEAR																																														
		87910011	80151 // T135 // NYLON RED // 57901																																														
	ANCHO DE COSTURA	Discriminacion	N/A																																														
		Remache	5 +/- 1mm																																														
		Sobrehilado	3 +/- 1mm																																														
		Union body + side	8 +/- 1mm																																														
		Decorativa	4 +/- 1mm																																														
Sub ensamble body + back		3 +/- 1mm																																															
ESPECIFICACION DE PUNTADA	Cierre	5 +/- 1mm																																															
	Discriminacion	5 puntadas en 15mm +/-1mm																																															
	Remache	10 puntadas en 25mm +/- 1mm																																															
	Sobrehilado	10 puntadas en 40mm +/- 1mm																																															
	Union body + side	10 puntadas en 35mm +/- 1mm																																															
	Decorativa	5 puntadas en 25mm +/-1mm																																															
TENSION DEL HILO	Sub ensamble body + back	10 puntadas en 35mm +/- 1mm																																															
	Cierre	10 puntadas en 35mm +/- 1mm																																															
	SUPERIOR	Discriminacion																																															
		Remache	9.8 a 12 N																																														
		Sobrehilado																																															
	INFERIOR	Discriminacion																																															
Remache		1.9 a 4.4 N																																															
Sobrehilado																																																	
A PRUEBA DE FUGAS	Union body + side	9.8 a 14 N																																															
	Decorativa																																																
	Sub ensamble body + back	9.8 a 12 N																																															
	Cierre																																																
	Discriminacion																																																
	Remache	1.9 a 4.4 N																																															
OTRAS CINTAS	Discriminacion																																																
	Remache																																																
	Sobrehilado																																																
	Union body + side	1.5 a 4 N																																															
	Decorativa																																																
	Sub ensamble body + back	1.9 a 4.4 N																																															
MATERIAL ALTERNATIVO	Cierre																																																
	Discriminacion																																																
	Remache																																																
	Sobrehilado																																																
	Union body + side																																																
	Decorativa																																																
COSTURA VISIBL FUERA DE PUNTADA	AGUJA #		Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	<p>Asegurarse que la boca de los bottoms se encuentre acomodada hacia adentro para evitar defectos al momento de espumado</p> <p>Vamos a realizar el proceso de Empaque.</p> <p>1) Armamos una caja y dentro de esta colocaremos una bolsa de plástico como se muestra en la imagen. 2) Comenzamos a acomodar 2 columnas de 9 piezas y otra de 2(las piezas se colocaran encontradas) como nos indica la imagen. 3) Una vez colocadas las piezas llenamos la caja colocando 2 niveles de 4 piezas (las caules iran encontradas), como se muestra en la imagen. 4) Una vez llena la caja, la cerramos y colocamos las etiquetas de PT como se muestra en la imagen.</p>																																													
	HILO/ESPESOR/COLOR		87910009					80281 // T135 LGREV // 831E // X1E3																																									
			87910010					89114 // T135 SHELL // 805E // A209																																									
			87910011					89115 // T135 TOLUPE // 825E/A310																																									
	ANCHO DE COSTURA	Decorativa	4 +/- 1mm																																														
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Decorativa	5 puntadas en 25mm +/- 1mm																																														
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Decorativa	9.8 a 14 N																																														
	INFERIOR	Decorativa	1.5 a 4 N																																														
A PRUEBA DE FUGAS	Discriminacion																																																
	Remache																																																
	Sobrehilado																																																
	Union body + side																																																
	Decorativa																																																
	Sub ensamble body + back																																																
OTRAS CINTAS	Discriminacion																																																
	Remache																																																
	Sobrehilado																																																
	Union body + side																																																
	Decorativa																																																
	Sub ensamble body + back																																																
MATERIAL ALTERNATIVO	Cierre																																																
	Discriminacion																																																
	Remache																																																
	Sobrehilado																																																
	Union body + side																																																
	Decorativa																																																
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200	<p>CADA CAJA DEBERA TENER UN TOTAL DE 28 PIEZAS</p>																																													
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	N/A																																														
	OTROS	PLC	1152A // Pie de 8mm																																														
	OTROS	OTROS	N/A																																														
NOTAS:	<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Pintas en CA, en TIRANOS Piquete en W hasta maximo 3 mm.</p>																																																
ASPECTOS SC																																																	
<p>Característica especial Nota de Calidad Recomendacion</p>																																																	
Equipo de Protección Personal																																																	
Lentes	Tappes	Oversl	Mascarilla	Botas de seguridad	Casco																																												
X	X																																																
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2"># de Revision</th> <th rowspan="2">Descripcion del Cambio</th> <th rowspan="2">Responsable</th> <th rowspan="2">Fecha</th> <th colspan="2">Revisiones</th> <th rowspan="2">SELO CONTROL DE DOCUMENTOS</th> </tr> <tr> <th>Aprobacion</th> <th>FRMAS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>13</td> <td>Doble costura en body + side y doble wooley tape en body + back, tambien se cambia discriminacion de "2" por "1"</td> <td>Brigham Aguilar</td> <td>02-abr-24</td> <td>Elaborado por</td> <td>Aldo Esquer</td> <td rowspan="6">HOJA 9 DE 9</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>Se cambia std pack de 30 a 28pcs</td> <td>Brigham Aguilar</td> <td>16/05/2024</td> <td>Ingenieria Aprobado por</td> <td>Alm Martinez</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>Se cambia bolsa de empaque (89464)</td> <td>Brigham Aguilar</td> <td>30/07/2024</td> <td rowspan="2">Produccion Recibido por</td> <td rowspan="2">Luis de la Rosa</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>Se actualiza especificacion de cambio de empaque(2 columnas de 9 piezas)</td> <td>Brigham Aguilar</td> <td>28/08/2024</td> </tr> <tr> <td>17</td> <td>Se añade nota para no utilizar la costura de remache(re back stack stitch) en decorativa</td> <td>Brigham Aguilar</td> <td>15/10/2024</td> <td colspan="2" rowspan="2">CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>Se actualiza especificación de puntada en Afance</td> <td>Aldo Esquer</td> <td>20/11/2024</td> </tr> </tbody> </table>								# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Revisiones		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	Aprobacion	FRMAS	13	Doble costura en body + side y doble wooley tape en body + back, tambien se cambia discriminacion de "2" por "1"	Brigham Aguilar	02-abr-24	Elaborado por	Aldo Esquer	HOJA 9 DE 9	14	Se cambia std pack de 30 a 28pcs	Brigham Aguilar	16/05/2024	Ingenieria Aprobado por	Alm Martinez	15	Se cambia bolsa de empaque (89464)	Brigham Aguilar	30/07/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	16	Se actualiza especificacion de cambio de empaque(2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	28/08/2024	17	Se añade nota para no utilizar la costura de remache(re back stack stitch) en decorativa	Brigham Aguilar	15/10/2024	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8		18	Se actualiza especificación de puntada en Afance	Aldo Esquer	20/11/2024
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Revisiones		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS																																											
				Aprobacion	FRMAS																																												
13	Doble costura en body + side y doble wooley tape en body + back, tambien se cambia discriminacion de "2" por "1"	Brigham Aguilar	02-abr-24	Elaborado por	Aldo Esquer	HOJA 9 DE 9																																											
14	Se cambia std pack de 30 a 28pcs	Brigham Aguilar	16/05/2024	Ingenieria Aprobado por	Alm Martinez																																												
15	Se cambia bolsa de empaque (89464)	Brigham Aguilar	30/07/2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa																																												
16	Se actualiza especificacion de cambio de empaque(2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	28/08/2024																																														
17	Se añade nota para no utilizar la costura de remache(re back stack stitch) en decorativa	Brigham Aguilar	15/10/2024	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 8																																													
18	Se actualiza especificación de puntada en Afance	Aldo Esquer	20/11/2024																																														