

CLAVE / REVISION EOA	EOA603 REV. 4
Programa:	TR8 / TK5 / TJ6 RR2 PVC
Cliente:	BLenheim, CANADA, SUBARU

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

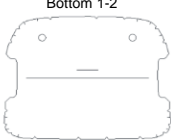









INSPECCION TR8 RR2

Product	No. Parte:	87TR8004	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte:	87TR8005	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8006	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC D BROWN W/SV
	No. Parte:	87TR8008	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC H BLK W/GREEN
	No. Parte:	87TR8028	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8034	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC L BLK/SLVR
No. Parte:	87TR8029	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC J BLK/BROWN	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	OTRAS CINTAS			

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book</p>

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Evaluar patrones a utilizar en los números de parte anexados en esta instruccion de trabajo	<p>Bottom 1-2</p>  <p>Top Side Frontal</p>  <p>Top Side Trasero</p> 	<p>Tolerancias de corte</p> <p>Piquete Interno: 4x2.5mm (+/- 1mm)</p> <p>Piquete Interno Grande: 6x4mm (+/- 1mm)</p> <p>Slit: 3mm +/-1mm</p> <p>Drill: 8mm +/- 1mm</p> <p>Defectos de corte a considerar:</p> <p>Pieza incompleta</p>  <p>Material Deshilachado</p>  <p>Slit fuera de especificacion</p>  <p>Drill fuera de especificacion</p>  <p>Lineas de vinil</p> 
2	Verificación de defectos de corte antes de costurar piezas	<p>Inserto Frontal</p>  <p>Inserto Trasero</p> 	
3	Esta ayuda visual aplica para los siguientes PT: 87TR8004 87TR8005 87TR8006 87TR8028		
4	Estos patrones cuentan con piquete hacia dentro para pokayoke, evitando mezcla de material		

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
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Angel Robles	
0	Creacion de documento	Angel Robles	June 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
1	Se agrega nota y se actualizan componentes	Jacqueline Cuevas	August 28, 2024			
2	Se agregan numeros de parte current y se actualiza informacion	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
3	Se agrega papel Kraft a empaque	Jacqueline Cuevas	December 5, 2024			
4	Obsolescencia de PT 87TR8008	Alan Martinez	July 23, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HQJA 1 DE 10

CLAVE / REVISION EOA	EOA603 REV. 4
Programa:	TR8 / TK5 / TJ6 RR2 PVC
Cliente:	BLLENHEIM, CANADA, SUBARU

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

INSPECCION TK5 / TJ6 RR2

Product	No. Parte:	87TR8004	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte:	87TR8005	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8006	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC D BROWN W/SV
	No. Parte:	87TR8008	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC H BLK W/GREEN
	No. Parte:	87TR8028	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8034	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC L BLK/SLVR
No. Parte:	87TR8029	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC J BLK/BROWN	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	OTRAS CINTAS			

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Evaluar patrones a utilizar en los números de parte anexados en esta instruccion de trabajo	Bottom 1-2 Top Side Frontal Top Side Trasero 	Tolerancias de corte Piquete Interno: 4x2.5mm (+/- 1mm) Piquete Interno Grande: 6x4mm (+/- 1mm) Slit: 3mm +/-1mm Drill: 8mm +/- 1mm
2	Verificación de defectos de corte antes de costurar piezas	Inserto Frontal Inserto Trasero 	Defectos de corte a considerar: Pieza incompleta Material Deshilachado Slit fuera de especificacion Drill fuera de especificacion Lineas de vinil
3	Esta ayuda visual aplica para los siguientes PT: 87TR8029 87TR8034		
4	Estos patrones cuentan con piquete hacia fuera para pokayoke, evitando mezcla de material en las zonas marcadas con rojo		

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
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Angel Robles	
0	Creacion de documento	Angel Robles	June 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
1	Se agrega nota y se actualizan componentes	Jacqueline Cuevas	August 28, 2024			
2	Se agregan numeros de parte current y se actualiza informacion	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
3	Se agrega papel Kraft a empaque	Jacqueline Cuevas	December 5, 2024			
4	Obsolescencia de PT 87TR8008	Alan Martinez	July 23, 2025			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 2 DE 10

CLAVE / REVISION EOA	EOA603 REV. 4
Programa:	TR8 / TK5 / TJ6 RR2 PVC
Cliente:	BLLENHEIM, CANADA, SUBARU

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

UNION DE REMACHES

P r o d u c t o	No. Parte:	87TR8004	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte:	87TR8005	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8006	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC D BROWN W/SV
	No. Parte:	87TR8008	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC H BLK W/GREEN
	No. Parte:	87TR8028	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8034	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC L BLK/SLVR
No. Parte:	87TR8029	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC J BLK/BROWN	

COSTURA DE UNION	AGUJA #	18	No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
			87TR8004 / 006 / 028 / 034 / 029	80026 // T90 / Negro // 35907	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87TR8005	89224 // T90 // Ivory // 55220	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N		
		INFERIOR	2.5N - 4.5N		
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 - Wolley Tape		
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR				
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			
		INFERIOR			
	OTRAS CINTAS				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Componente a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 5mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 2.5mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 25mm Colocar wolley tape arriba y abajo de la union
1	Realizar doblez de pieza a mitad del componente para alinear ambos extremos		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso. Hilo Flojo Hoyos de Aguja Piquetes movidos Sobrepuesto Olas
2	Comenzaremos realizando 2-3 puntadas de remache y seguiremos la costura con una tolerancia de 5mm +/- 1mm de ancho, terminando con 2-3 puntadas de remache		
3	Realizaremos el mismo proceso en lado izq-derecho de la pieza y finalmente cortaremos exceso de wolley tape con un maximo de 10mm		

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
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Angel Robles	
0	Creacion de documento	Angel Robles	June 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
1	Se agrega nota y se actualizan componentes	Jacqueline Cuevas	August 28, 2024			
2	Se agregan numeros de parte current y se actualiza informacion	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
3	Se agrega papel Kraft a empaque	Jacqueline Cuevas	December 5, 2024			
4	Obsolescencia de PT 87TR8008	Alan Martinez	July 23, 2025			
CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9						HOJA 3 DE 10

CLAVE / REVISION EOA	EOA603 REV. 4
Programa:	TR8 / TK5 / TJ6 RR2 PVC
Cliente:	BLLENHEIM, CANADA, SUBARU

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

UNION DE TIRAS

Product	No. Parte:	87TR8004	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte:	87TR8005	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8006	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC D BROWN W/SV
	No. Parte:	87TR8008	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC H BLK W/GREEN
	No. Parte:	87TR8028	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8034	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC L BLK/SLVR
No. Parte:	87TR8029	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC J BLK/BROWN	

COSTURA DE UNION	AGUJA #	18	No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
			87TR8004 / 006 / 028 / 034 / 029	80026 // T90 / Negro // 35907	
	HILO/ESPOSOR/COLOR		87TR8005	89224 // T90 // Ivory // 55220	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N		
		INFERIOR	2.5N - 4.5N		
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 - Wolley Tape		
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPOSOR/COLOR				
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			
		INFERIOR			
	OTRAS CINTAS				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book</p>

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Componente a utilizar		<p>Tolerancias de costura:</p> <p>Ancho de costura: 8mm (+/- 1mm)</p> <p>Tamaño de puntada: 2.5mm (+/- 0.5mm)</p> <p>Longitud de puntada: 10 puntadas en 30mm</p> <p>Colocar doble wolley tape en top side frontal, solamente en la bobina de la maquina</p>
1	Comenzaremos alineando ambos componentes		<p>Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso.</p> <p>Hilo Flojo </p>
2	Comenzaremos realizando una costura con una tolerancia de 8mm +/- 1mm de ancho		<p>Hoyos de Aguja </p> <p>Piquetes movidos </p>
3	Finalmente cortaremos exceso de wolley tape con un maximo de 10mm		<p>Sobrepuesto </p> <p>Olas </p>

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
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Angel Robles	
0	Creacion de documento	Angel Robles	June 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
1	Se agrega nota y se actualizan componentes	Jacqueline Cuevas	August 28, 2024			
2	Se agregan numeros de parte current y se actualiza informacion	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
3	Se agrega papel Kraft a empaque	Jacqueline Cuevas	December 5, 2024			
4	Obsolescencia de PT 87TR8008	Alan Martinez	July 23, 2025			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HQJA 4 DE 10

CLAVE / REVISION EOA	EOA603 REV. 4
Programa:	TR8 / TK5 / TJ6 RR2 PVC
Cliente:	BLLENHEIM, CANADA, SUBARU

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

UNION DE TIRAS

Product	No. Parte:	87TR8004	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte:	87TR8005	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8006	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC D BROWN W/SV
	No. Parte:	87TR8008	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC H BLK W/GREEN
	No. Parte:	87TR8028	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8034	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC L BLK/SLVR
No. Parte:	87TR8029	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC J BLK/BROWN	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
MATERIAL ALTERNATIVO				

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #	21	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87TR8004	89124 // T135 // Silver // 57685
			87TR8005	89124 // T135 // Silver // 57685
			87TR8006	89124 // T135 // Silver // 57685
			87TR8028	87122 // T135 // Negro // 35907
			87TR8034	89433 // T135 // Café // 093
	87TR8029	89124 // T135 // Silver // 57685		
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	9.8N - 12N		
	INFERIOR	1.9N - 4.4N		
OTRAS CINTAS		80209 - Duon Tape		

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:	DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book		

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Componente a utilizar, se realizara la costura decorativa sobre componente TOP SIDE FRONTAL		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 8mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 5mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 50mm Colocar doble wolley tape en top side frontal, solamente en la bobina de la maquina
1	Comenzaremos alineando ambos componentes y agregando duon tape al inicio de la costura		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso. Tranco Doble puntada Olas
2	Realizaremos una costura exterior solamente del lado izquierdo con una tolerancia de 5mm +/- 1mm		
3	Finalmente agregaremos duon tape al fina de la costura para evitar desprendimientos de hilo		

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
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Angel Robles	
0	Creacion de documento	Angel Robles	June 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
1	Se agrega nota y se actualizan componentes	Jacqueline Cuevas	August 28, 2024			
2	Se agregan numeros de parte current y se actualiza informacion	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
3	Se agrega papel Kraft a empaque	Jacqueline Cuevas	December 5, 2024			
4	Obsolescencia de PT 87TR8008	Alan Martinez	July 23, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 5 DE 10

CLAVE / REVISION EOA	EOA603 REV. 4
Programa:	TR8 / TK5 / TJ6 RR2 PVC
Cliente:	BLLENHEIM, CANADA, SUBARU

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

UNION DE BODY INSERT

Product	No. Parte:	87TR8004	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte:	87TR8005	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8006	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC D BROWN W/SV
	No. Parte:	87TR8008	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC H BLK W/GREEN
	No. Parte:	87TR8028	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8034	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC L BLK/SLVR
No. Parte:	87TR8029	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC J BLK/BROWN	

COSTURA DE UNION	AGUJA #	18	No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
			87TR8004 / 006 / 028 / 034 / 029	80026 // T90 / Negro // 35907	
	HILO/ESPESOR/COLOR		87TR8005	89224 // T90 // Ivory // 55220	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N		
		INFERIOR	2.5N - 4.5N		
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 - Wolly Tape		
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPESOR/COLOR				
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			
		INFERIOR			
	OTRAS CINTAS				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book</p>

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Componente a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 5mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 3mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 30mm Colocar wolly tape arriba y abajo de la union
1	Comenzaremos alineando ambos componentes		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso. Hilo Flojo Hoyos de Aguja Piquetes movidos Sobrepuesto Olas
2	Comenzaremos realizando 2-3 puntadas de remache y seguiremos la costura con una tolerancia de 5mm +/- 1mm de ancho, terminando con 2-3 puntadas de remache		
3	Finalmente cortaremos exceso de wolly tape con un maximo de 10mm		

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
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Angel Robles	
0	Creacion de documento	Angel Robles	June 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
1	Se agrega nota y se actualizan componentes	Jacqueline Cuevas	August 28, 2024			
2	Se agregan numeros de parte current y se actualiza informacion	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
3	Se agrega papel Kraft a empaque	Jacqueline Cuevas	December 5, 2024			
4	Obsolescencia de PT 87TR8008	Alan Martinez	July 23, 2025			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 6 DE 10

CLAVE / REVISION EOA	EOA603 REV. 4
Programa:	TR8 / TK5 / TJ6 RR2 PVC
Ciente:	BLLENHEIM, CANADA, SUBARU

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

CIERRE DE PIEZA

P r o d u c t o	No. Parte:	87TR8004	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte:	87TR8005	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8006	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC D BROWN W/SV
	No. Parte:	87TR8008	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC H BLK W/GREEN
	No. Parte:	87TR8028	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8034	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC L BLK/SLVR
No. Parte:	87TR8029	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC J BLK/BROWN	

C O S T U R A D E U N I O N	AGUJA #	18	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
			87TR8004 / 006 / 028 / 034 / 029	80026 // T90 / Negro // 35907	
	HILO/ESPESOR/COLOR		87TR8005	89224 // T90 // Ivory // 55220	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N		
		INFERIOR	2.5N - 4.5N		
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 - Wolley Tape		
MATERIAL ALTERNATIVO					

C O S T U R A E X T E R I O R	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPESOR/COLOR				
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			
		INFERIOR			
	OTRAS CINTAS				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Se utilizaran todos los subensamblables previamente costurado		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 5mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 3mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 30mm Colocar wolley tape arriba y abajo de la union
1	Comenzaremos alineando bottom por la parte trasera donde se ubican los drilles y empieza costura por todo su contorno, tomando como tolerancia 5mm +/- 1mm		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso. Hilo Flojo Hoyos de Aguja Piquetes movidos Sobrepuesto Olas
2	Terminando su costura alrededor de todo el perimetro, procederemos a cortar exceso de wolley tape con un maximo de 5mm de longitud		
3	Finalmente cortaremos exceso de wolley tape con un maximo de 5mm		

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
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Angel Robles	
0	Creacion de documento	Angel Robles	June 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	Produccion Recibido por Luis de la Rosa
1	Se agrega nota y se actualizan componentes	Jacqueline Cuevas	August 28, 2024			
2	Se agregan numeros de parte current y se actualiza informacion	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024			
3	Se agrega papel Kraft a empaque	Jacqueline Cuevas	December 5, 2024			
4	Obsolescencia de PT 87TR8008	Alan Martinez	July 23, 2025			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 8 DE 10

CLAVE / REVISION EOA	EOA603 REV. 4
Programa:	TR8 / TK5 / TJ6 RR2 PVC
Cliete:	BLENHEIM, CANADA, SUBARU

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque



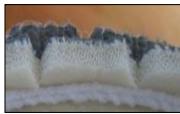






INSPECCION TR8 RR2

P r o d u c t o	No. Parte:	87TR8004	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte:	87TR8005	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8006	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC D BROWN W/SV
	No. Parte:	87TR8008	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC H BLK W/GREEN
	No. Parte:	87TR8028	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8034	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC L BLK/SLVR
No. Parte:	87TR8029	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC J BLK/BROWN	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
MATERIAL ALTERNATIVO				

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	OTRAS CINTAS			

SET UP MAQ UINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:		DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book	

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Tomar la pieza con las manos y colocarla en el palo volteador tomando como referencia las costuras de decorativa		Tolerancias de palo volteado: Palo tipo esfera Presion de aire: 50PSI +/- 20PSI
2	Una ves posicionado, se debera empujar hacia abajo la pieza para ir dando volteo a esta misma		Defectos que deberan ser rechazados y no empacados en caja: Piquetes Movidos  Sobrepuesto  Olas  Fruncido  Arrugas  Hilo flojo 
3	Procederemos a pisar el pedal del palo volteador para abrir sus costuras y poder realizar una inspeccion de toda la pieza		
4	Asegurarse que todas las costuras se encuentren abiertas y no cuente con defectos acorde Boundary Book de Calidad		

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELO CONTROL DE DOCUMENTOS
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Alan Robles	
0	Creacion de documento	Angel Robles	June 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
1	Se agrega nota y se actualizan componentes	Jacqueline Cuevas	August 28, 2024			
2	Se agregan numeros de parte current y se actualiza informacion	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024			
3	Se agrega papel Kraft a empaque	Jacqueline Cuevas	December 5, 2024			
4	Obsolescencia de PT 87TR8008	Alan Martinez	July 23, 2025	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 9 DE 10

CLAVE / REVISION EOA	EOA603 REV. 4
Programa:	TR8 / TK5 / TJ6 RR2 PVC
Cliente:	BLLENHEIM, CANADA, SUBARU

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

EMPAQUE DE PIEZAS

P r o d u c t o	No. Parte:	87TR8004	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C BLK W/SV
	No. Parte:	87TR8005	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8006	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC D BROWN W/SV
	No. Parte:	87TR8008	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC H BLK W/GREEN
	No. Parte:	87TR8028	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8034	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC L BLK/SLVR
No. Parte:	87TR8029	Descripcion:	TR8 RR2 HR PVC J BLK/BROWN	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	OTRAS CINTAS			

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Utilizar caja 41504 y colocarla con leyenda front side hacia nosotros		Total de piezas por caja: 60 piezas
2	Colocar 3 filas de 10 piezas posicionadas 1-1, es decir, 1 con bottom hacia arriba y 1 con bottom hacia abajo		
3	Colocaremos papel kraft sobre la primera capa de piezas		
4	Colocar 3 filas de 10 piezas posicionadas 1-1, es decir, 1 con bottom hacia arriba y 1 con bottom hacia abajo		

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
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Recibido por	
0	Creacion de documento	Angel Robles	June 4, 2024			
1	Se agrega nota y se actualizan componentes	Jacqueline Cuevas	August 28, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
2	Se agregan numeros de parte current y se actualiza informacion	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
3	Se agrega papel Kraft a empaque	Jacqueline Cuevas	December 5, 2024			
4	Obsolescencia de PT 87TR8008	Alan Martinez	July 23, 2025			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 10 DE 10