

CLAVE / REVISION EOA		EOA609 REV.2
Programa:	TR8 / TK5 RR3 PVC	
Cliete:	BLENHEIM, CANADA, SUBARU	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

Innovation & Action



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

INSPECCION DE COMPONENTES




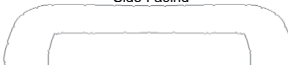





Pr o d u c t o	No. Parte: 87TR8017	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC C BLK V/SV
	No. Parte: 87TR8018	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte: 87TR8019	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC D BROWN D/SV
	No. Parte: 87TR8020	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC H-BLK-W/GREEN
	No. Parte: 87TR8030	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC K BLK/BLK
No. Parte: 87TR8031	Descripcion: TR8 RR3 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 sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.
---------------	---

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Evaluar patrones a utilizar en los números de parte anexados en esta instruccion de trabajo	Bottom 1 - 2 - 3  Body Insert  Top Side  Side Facina 	Tolerancias de corte Piquete Interno: 4x2.5mm (+/- 1mm) Piquete Interno Grande: 6x4mm (+/- 1mm) Slit: 3mm +/-1mm Drill: 8mm +/- 1mm Defectos de corte a considerar: Pieza incompleta  Material Deshilachado  Slit fuera de especificacion  Drill fuera de especificacion  Lineas de vinil 
2	Verificación de defectos de corte antes de costurar piezas		

ASPECTOS SC					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> Característica especial Nota de Calidad Recomendacion </div>					
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			
0	Creacion de documento	Jacqueline Cuevas	June 18, 2024	Elaborado por		
1	Se agregan numeros de parte current y se actualiza info	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024	Ingenieria Aprobado por		
2	Se obsoleta PT 87TR8020	Alan Martinez	August 4, 2025	Produccion Recibido por		
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 1 DE 8

CLAVE / REVISION EOA		EOA609 REV.2
Programa:	TR8 / TK5 RR3 PVC	
Cliente:	BLNHEIM, CANADA, SUBARU	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

Innovation & Action



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

UNION DE REMACHES

Pr o d u c t o	No. Parte:	87TR8017	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC C BLK V/SV
	No. Parte:	87TR8018	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8019	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC D BROWN D/SV
	No. Parte:	87TR8020	Descripcion:	TR8-RR3-HR-PVC-H-BLK-W/GREEN
	No. Parte:	87TR8030	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8031	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC J BLK/BROWN

COSTURA DE UNION	AGUJA #	18	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87TR8017 / 019 / 030 / 031	80026 // T90 / Negro // 35907
			87TR8018	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 MAG UINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado

NOTAS:

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

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Componente a utilizar	Bottom 1 - 2 - 3 	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	Alinearemos bottom 1 y 3 con el fin de evitar sobrepuestos.		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 2-3 puntadas de remache, continuaremos con un ancho de costura de 5mm +/-1mm y finalmente realizaremos 2-3 de puntadas		
3	Realizaremos el mismo proceso pero ahora bottom 1 con bottom 2, donde finalmente cortaremos el exceso de wolley tape con un maximo de 10mm		

ASPECTOS SC					
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="display: flex; align-items: center;"> ▼ Característica especial </div> <div style="display: flex; align-items: center;"> ◆ Nota de Calidad </div> <div style="display: flex; align-items: center;"> ● Recomendacion </div> </div>					
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			
0	Creacion de documento	Jacqueline Cuevas	June 18, 2024	Elaborado por		
1	Se agregan numeros de parte current y se actualiza info	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024	Ingenieria Aprobado por		
2	Se obsoleta PT 87TR8027	Alan Martinez	July 23, 2025	Produccion Recibido por		
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 2 DE 8

CLAVE / REVISION EOA		EOA609 REV.2
Programa:	TR8 / TK5 RR3 PVC	
Cliente:	BLLENHEIM, CANADA, SUBARU	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

UNION INSERTO + TOP SIDE

Pr o d u c t o	No. Parte:	87TR8017	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC C BLK V/SV
	No. Parte:	87TR8018	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8019	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC D BROWN D/SV
	No. Parte:	87TR8020	Descripcion:	TR8-RR3-HR-PVC-H-BLK-W/GREEN
	No. Parte:	87TR8030	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8031	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC J BLK/BROWN

COSTURA DE UNION	AGUJA #	18	No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87TR8017 / 019 / 030 / 031	80026 // T90 / Negro // 35907
			87TR8018	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 sin OLA, sin TRANCOS.
Piquete en W hasta maximo 3 mm.

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Componente a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 5mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 3.0mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 30mm Colocar wolley tape arriba y abajo de la union
1	Iniciamos alineando ambos componentes, costurandolos ambos con una tolerancia de 5mm +/-1mm de manera recta y uniforme		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso. <ul style="list-style-type: none"> Hilo Flojo Hoyos de Aguja Piquetes movidos Sobrepuesto Olas
2	Finalmente cortaremos el 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			
0	Creacion de documento	Jacqueline Cuevas	June 18, 2024	Elaborado por		
1	Se agregan numeros de parte current y se actualiza info	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024			
2	Se obsoleto PT 87TR8027	Alan Martinez	July 23, 2025			
				Ingenieria Aprobado por		
				Produccion Recibido por		
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 3 DE 8

CLAVE / REVISION EOA		EOA609 REV.2
Programa:	TR8 / TK5 RR3 PVC	
Cliente:	BLenheim, CANADA, SUBARU	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

Innovation & Action



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

UNION INSERT + SIDE

Pr o d u c t o	No. Parte:	87TR8017	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC C BLK V/SV
	No. Parte:	87TR8018	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8019	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC D BROWN D/SV
	No. Parte:	87TR8020	Descripcion:	TR8-RR3-HR-PVC-H-BLK-W-GREEN
	No. Parte:	87TR8030	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8031	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC J BLK/BROWN

COSTURA DE UNION	AGUJA #	18	No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87TR8017 / 019 / 030 / 031	80026 // T90 / Negro // 35907
			87TR8018	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 MAG UINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado

NOTAS:

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

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Componente a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 8mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 3.0mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 30mm Colocar doble wooley tape sobre componente insert
1	Iniciamos alineando la tira con top side para evitar sobrepuesto e iniciamos una costura con remache de 2 a 3 puntadas.		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	Continuamos con una costura en los componentes con una tolerancia de 8mm +/- 1mm		
3	Finalmente realizamos un remache de 2 a 3 puntadas al final de la costura para evitar desprendimiento de hilo y cortamos excedente de wolley tape con 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			
0	Creacion de documento	Jacqueline Cuevas	June 18, 2024	Elaborado por		
1	Se agregan numeros de parte current y se actualiza info	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024			
2	Se obsoleta PT 87TR8027	Alan Martinez	July 23, 2025			
				Ingenieria Aprobado por		
				Produccion Recibido por		
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 4 DE 8

CLAVE / REVISION EOA		EOA609 REV.2
Programa:	TR8 / TK5 RR3 PVC	
Cliete:	BLenheim, CANADA, SUBARU	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

Innovation & Action



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION DECORATIVA

Pr o d u c t o	No. Parte: 87TR8017	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC C BLK V/SV
	No. Parte: 87TR8018	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte: 87TR8019	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC D BROWN D/SV
	No. Parte: 87TR8020	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC H-BLK-W/GREEN
	No. Parte: 87TR8030	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC K BLK/BLK
No. Parte: 87TR8031	Descripcion: TR8 RR3 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		87TR8017	89124 // T135 // Silver // 57685
			87TR8018	89124 // T135 // Silver // 57685
			87TR8019	89124 // T135 // Silver // 57685
			87TR8031	89433 // T135 // BROWN // 093
			87TR8030	87122 // T135 // BLK // 35907
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	9.8N - 12N		
	INFERIOR	1.9N - 4.4N		
OTRAS CINTAS		80209 - Duon Tape		

SET UP MAG UINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado

NOTAS:

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

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Componentes a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 5mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 5mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 5 puntadas en 25mm (+/-1mm)
1	Comenzamos colocando duon tape al inicio de la maquina para evitar que haya desprendimiento de hilo, debera ser costurada la vista del lado izquierdo		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso. Tranco
2	Comenzamos con costura decorativa tomando como referencia la union de componentes con ayuda el pie de costura central teniendo una tolerancia de 5mm +/-1mm		Doble puntada
3	Una ves terminada la costura se coloca duon tape al final para evitar desprendimiento de hilo.		Olas

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			
0	Creacion de documento	Jacqueline Cuevas	June 18, 2024	Elaborado por		
1	Se agregan numeros de parte current y se actualiza info	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024			
2	Se obsoleta PT 87TR8027	Alan Martinez	July 23, 2025			
				Ingenieria Aprobado por		
				Produccion Recibido por		
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 5 DE 8

CLAVE / REVISION EOA		EOA609 REV.2
Programa:	TR8 / TK5 RR3 PVC	
Cliente:	BLENHEIM, CANADA, SUBARU	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

Innovation & Action



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

CIERRE DE PIEZA

Pr o d u c t o	No. Parte:	87TR8017	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC C BLK V/SV
	No. Parte:	87TR8018	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte:	87TR8019	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC D BROWN D/SV
	No. Parte:	87TR8020	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC H-BLK-W/GREEN
	No. Parte:	87TR8030	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC K BLK/BLK
	No. Parte:	87TR8031	Descripcion:	TR8 RR3 HR PVC J BLK/BROWN

COSTURA DE UNION	AGUJA #	18	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87TR8017 / 019 / 030 / 031	80026 // T90 / Negro // 35907	
			87TR8018	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 sin OLA, sin TRANCOS.
Piquete en W hasta maximo 3 mm.

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Comenzamos con alineacion de bottom al centro de la pieza, utilizando la parte trasera del bottom		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 5mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 3mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 30mm
2	Comenzamos con costura en todo el perimetro de los componentes de los componentes sin realizar ninguna ola en el proceso		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso. Piquetes movidos Sobrepuesto Olas Fruncido Arrugas
3	Cerraremos la pieza teniendo una entrada-salida no mayor a 2cm para evitar defectos en la pieza		
4	Finalmente cortamos exceso de wolley tape en la pieza con una tolerancia		

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			
0	Creacion de documento	Jacqueline Cuevas	June 18, 2024	Elaborado por		
1	Se agregan numeros de parte current y se actualiza info	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024	Ingenieria Aprobado por		
2	Se obsoleta PT 87TR8027	Alan Martinez	July 23, 2025	Produccion Recibido por		
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 6 DE 8

CLAVE / REVISION EOA		EOA609 REV.2
Programa:	TR8 / TK5 RR3 PVC	
Cliete:	BLENHEIM, CANADA, SUBARU	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque






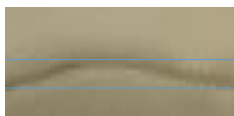



Innovation & Action

P r o d u c t o	No. Parte: 87TR8017	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC C BLK V/SV
	No. Parte: 87TR8018	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC C IVORY W/SV
	No. Parte: 87TR8019	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC D BROWN D/SV
	No. Parte: 87TR8020	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC H-BLK-W/GREEN
	No. Parte: 87TR8030	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC K BLK/BLK
No. Parte: 87TR8031	Descripcion: TR8 RR3 HR PVC J BLK/BROWN	

C O S T U R A D E U N I O N	AGUJA #		No* Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
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 sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.		

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Asegurar que la pieza no cuente con excedente de woolley tape, de lo contrario cortarla junto con duon tape		Tolerancias de palo volteado: Palo tipo esfera Presion de aire: 50PSI +/- 20PSI
1	Revisar que la pieza no cuente con defectos en costura, si la pieza esta OK procedemos a introducirla en el palo volteador		Defectos que deberan ser rechazados y no empacados en caja: Piquetes movidos  Sobrepuesto 
2	Tomaremos como referencia la union de body/side para proceder a voltear la pieza sin dañarla		Olas  Fruncido 
3	Estiramos la pieza y presionamos pedal de volteo para que salga aire y comience a sacar las costuras de union como decorativas Revisar que no cuente con defectos acorde boundary book de Calidad		Arrugas 

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			
0	Creacion de documento	Jacqueline Cuevas	June 18, 2024	Elaborado por		
1	Se agregan numeros de parte current y se actualiza info	Jacqueline Cuevas	November 4, 2024			
2	Se obsoleta PT 87TR8027	Alan Martinez	July 23, 2025			
				Ingenieria Aprobado por		
				Produccion Recibido por		
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 7 DE 8

