

CLAVE / REVISION EOA	EOA130 REV.12
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

INSPECCION DE COMPONENTES

Producto	No. Parte: 87550044	Descripcion: 550B RR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550045	Descripcion: 550B RR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550051	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550052	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550053	Descripcion: 550B-RR HR SFT LTH BEIGE PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550044	800026 / T90 / Black / 35907
			87550045	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550051	800026 / T90 / Black / 35907
			87550052	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550053	87571 / T90 / Beige / 57846
	HILO/ESPESOR/COLOR			
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N		
	INFERIOR	2.5N - 4.5N		
A PRUEBA DE FUGAS	80298 - Wolley Tape			
MATERIAL ALTERNATIVO				

COSTURA EXTERIOR				

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

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

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Evaluar los patrones a utilizar en los procesos de costura mostrados en esta instruccion de trabajo	 Body	Defectos de corte a considerar: Pieza Incompleta Material Deshilachado Slit/Drill Fuera de Spec
1	Verificar que los patrones no cuenten con defectos de corte antes de ser procesados en costura	 Back	Lineas de vinil
		 Side	
		 Bottom 1-2	

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Revisiones		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS
				Aprobacion	FIRMAS	
6	Cambio en el estilo de empaque de 34 a 38 piezas	Isai Cardenas	September 20, 2022	Elaborado por	Martin Santiago	
7	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
8	Piezas marcadas con tinta	Isai Cardenas	January 17, 2023	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Griselda Ibarra	March 28, 2023			
10	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9	HOJA 1 DE 8	
11	Aumento de anchura costura de union body y cierre 1 mm	Martin Santiago	May 26, 2025			
12	Obsolescencia de PT 87550053	Alan Martinez	November 25, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA130 REV.12
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION UNION DE BOTTOMS

Product	No. Parte: 87550044	Descripcion: 550B RR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550045	Descripcion: 550B RR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550051	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550052	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550053	Descripcion: 550B RR HR SFT-LTH BEIGE PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550044	800026 / T90 / Black / 35907
			87550045	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550051	800026 / T90 / Black / 35907
			87550052	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550053	87571 / T90 / Beige / 57846
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N		
	INFERIOR	2.5N - 4.5N		
A PRUEBA DE FUGAS	80298 - Wolley Tape			
MATERIAL ALTERNATIVO				

COSTURA EXTERIOR				

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	Para el primero proceso debera tomarse bottom 1 y bottom 2 alineandose para evitar sobrepuesto		Tolerancia de Ancho Costura: 5.5mm +/- 1mm Tolerancia de Puntada: 10 en 25mm +/- 1 puntada Uso de Wolley: Colocar 1 arriba y 1 abajo
1	Iniciar costura con remaches al inicio de 2-3 puntadas y continuar su perimetro respetando la tolerancia de costura 6mm +/- 1mm		Revisar que la pieza no cuenta con defectos de costura marcados en Boundary Book de Calidad
2	Colocar etiqueta PAD Pur en el lado derecho del bottom 2		Sobrepuesto +2mm Piquetes Movidos +3mm
3	Se debera realizar el mismo procedimiento para el remache ahora en el lado izq. Iniciar costura con remaches al inicio de 2-3 puntadas y continuar su perimetro respetando la tolerancia de costura 5.5mm +/- 1mm		Olas en costura de union
4	Cortar excedente de wolley tape como maximo 10mm		

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

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
6	Cambio en el estilo de empaque de 34 a 38 piezas	Isai Cardenas	September 20, 2022	Elaborado por	Martin Santiago	
7	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
8	Piezas marcadas con tinta	Isai Cardenas	January 17, 2023	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Griselda Ibarra	March 28, 2023			
10	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025			
11	Aumento de anchura constura de union body y cierre 1 mm	Martin Santiago	May 26, 2025			
12	Obsolescencia de PT 87550053	Alan Martinez	November 25, 2025			

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9

CLAVE / REVISION EOA	EOA130 REV.12
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION UNION BODY + SIDE

P r o d u c t o	No. Parte: 87550044	Descripcion: 550B RR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550045	Descripcion: 550B RR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550051	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550052	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550053	Descripcion: 550B-RR HR SFT LTH BEIGE PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550044	800026 / T90 / Black / 35907
			87550045	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550051	800026 / T90 / Black / 35907
			87550052	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550053	87571 / T90 / Beige / 57846
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N	
		INFERIOR	2.5N - 4.5N	
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 - Wolley Tape	
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR				

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>		

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

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Para este proceso deberemos contar con el patron de body y side		<p>Tolerancia de Ancho Costura: 4mm +/- 1mm Tolerancia de Puntada: 10 en 35mm +/- 1 puntada Uso de Wolley: Colocar 1 arriba y 1 abajo *Recomendable costurar entre la nominal y máxima Revisar que la pieza no cuenta con defectos de costura marcados en Boundary Book de Calidad</p>
1	Se debera alinear el patron con ambos extremos, evitando sobrepuestos de pieza		<p>Sobrepuesto +2mm</p>
2	Iniciar costura con remaches al inicio de 2-3 puntadas y continuar su perimetro respetando la tolerancia de costura 3.5mm +/- 1mm		<p>Piquetes Movidos +3mm</p>
3	Terminar la costura v realizar 2-3 puntadas de remache para asegurar que no existe abertura en la union		<p>Olas en costura de union</p>
4	Cortar excedente de wolley tape con un maximo de 10mm para evitar desprendimiento de las uniones		

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
6	Cambio en el estilo de empaque de 34 a 38 piezas	Isai Cardenas	September 20, 2022	Elaborado por	Martin Santiago	 CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9
7	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
8	Piezas marcadas con tinta	Isai Cardenas	January 17, 2023	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Griselda Ibarra	March 28, 2023			
10	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025			
11	Aumento de anchura costura de union body y cierre 1 mm	Martin Santiago	May 26, 2025			
12	Obsolescencia de PT 87550053	Alan Martinez	November 25, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA130 REV.12
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION UNION BACK + SUB BODY

Producto	No. Parte: 87550044	Descripcion: 550B RR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550045	Descripcion: 550B RR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550051	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550052	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550053	Descripcion: 550B-RR HR SFT LTH BEIGE PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPESOR/COLOR		87550044	800026 / T90 / Black / 35907	
			87550045	87569 / T90 / Gray / 54842	
			87550051	800026 / T90 / Black / 35907	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N		
		INFERIOR	2.5N - 4.5N		
A PRUEBA DE FUGAS		80298 - Wolley Tape			
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU 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	Para este proceso deberemos contar consubensamble de body + side acompañado del back		Tolerancia de Ancho Costura: 4mm +/- 1mm Tolerancia de Puntada: 10 en 35mm +/- 1 puntada Uso de Wolley: Colocar 1 arriba y 1 abajo Revisar que la pieza no cuenta con defectos de costura marcados en Boundary Book de Calidad
1	Se deba alinear el patron con ambos extremos, evitando sobrepuestos de pieza		Sobrepuesto +2mm
2	Iniciar costura con remaches al inicio de 2-3 puntadas y continuar su perimetro respetando la tolerancia de costura 3.5mm +/- 1mm		Piquetes Movidos +3mm
3	Terminar la costura v realizar 2-3 puntadas de remache para asegurar que no existe abertura en la union		Olas en costura de union
4	Cortar excedente de wolley tape con un maximo de 10mm para evitar desprendimiento de las uniones		

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

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Revisiones		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS
				Aprobacion	FIRMAS	
6	Cambio en el estilo de empaque de 34 a 38 piezas	Isai Cardenas	September 20, 2022	Elaborado por	Martin Santiago	
7	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
8	Piezas marcadas con tinta	Isai Cardenas	January 17, 2023	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Griselda Ibarra	March 28, 2023			
10	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025			
11	Aumento de anchura costura de union body y cierre 1 mm	Martin Santiago	May 26, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9	HOJA 4 DE 8	
12	Obsolescencia de PT 87550053	Alan Martinez	November 25, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA130 REV.12
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Ciente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION DE CIERRE

P r o d u c t o	No. Parte: 87550044	Descripcion: 550B RR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550045	Descripcion: 550B RR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550051	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550052	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550053	Descripcion: 550B-RR HR SFT-LTH BEIGE PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550044	800026 / T90 / Black / 35907
			87550045	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550051	800026 / T90 / Black / 35907
			87550052	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550053	87571 / T90 / Beige / 57846
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N	
		INFERIOR	2.5N - 4.5N	
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 - Wolley Tape	
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR				

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
0	Para este proceso deberemos contar con subensable de body - side - back
1	Se debera alinear el patron con ambos extremos, evitando sobrepuestos de pieza comenzando por la parte trasera del bottom y al centro de este mismo
2	Iniciar costura con remaches al inicio de 2-3 puntadas y continuar su perimetro respetando la tolerancia de costura 5.5mm +/- 1mm
3	Terminar la costura y realizar 2-3 puntadas de remache para asegurar que no existe abertura en la union
4	Cortar excedente de wolley tape con un maximo de 10mm para evitar desprendimiento de las uniones

1

2-3

4

PUNTOS CRITICOS

Tolerancia de Ancho Costura: 6mm +/- 1mm
Tolerancia de Puntada: 10 en 35mm +/- 1 puntada
Uso de Wolley: Colocar 1 arriba y 1 abajo
*Recomendable costurar entre la nominal y máxima
Revisar que la pieza no cuenta con defectos de costura marcados en Boundary Book de Calidad

Sobrepuesto +2mm

Piquetes Movidos +3mm

Olas en costura de union

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			
6	Cambio en el estilo de empaque de 34 a 38 piezas	Isai Cardenas	September 20, 2022	Elaborado por	Martin Santiago	
7	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022			
8	Piezas marcadas con tinta	Isai Cardenas	January 17, 2023	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Griselda Ibarra	March 28, 2023	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
10	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
11	Aumento de anchura constura de union body y cierre 1 mm	Martin Santiago	May 26, 2025			
12	Obsolescencia de PT 87550053	Alan Martinez	November 25, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA130 REV.12
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION DE VOLTEO DE PIEZA

P r o d u c t o	No. Parte: 87550044	Descripcion: 550B RR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550045	Descripcion: 550B RR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550051	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550052	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550053	Descripcion: 550B-RR HR SFT LTH BEIGE PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550044	800026 / T90 / Black / 35907
			87550045	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550051	800026 / T90 / Black / 35907
			87550052	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550053	87571 / T90 / Beige / 57846
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N	
		INFERIOR	2.5N - 4.5N	
	A PRUEBA DE FUGAS	80298 - Wolley Tape		
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU PLC	1200-1800 RPM Recomendado
			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	Revisar que la pieza no cuente con defectos de costura acorde Boundary Book de calidad		Revisar que la pieza no cuenta con defectos de costura marcados en Boundary Book de Calidad
#####	Cortar excedente de wolley tape en las uniones de costura con una tolerancia maxima de 5mm		
2	Tomar la pieza y colocarla en el palo volteador, fijando como base la union de topser + side		Arrugas
3	Deslizar hacia abajo la pieza y aplicar fuerza minima para ir volteando hacia lado A la pieza		Hoyos de Aguja
4	Pisar pedal de aire para abrir costuras e inspeccionar que no cuente con defectos visuales acorde al Boundary Book de Calidad		Costura Abierta
			Hilo Flojo

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

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Revisiones		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS
				Aprobacion	FIRMAS	
6	Cambio en el estilo de empaque de 34 a 38 piezas	Isai Cardenas	September 20, 2022	Elaborado por	Martin Santiago	
7	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
8	Piezas marcadas con tinta	Isai Cardenas	January 17, 2023	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Griselda Ibarra	March 28, 2023			
10	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025			
11	Aumento de anchura costura de union body y cierre 1 mm	Martin Santiago	May 26, 2025			
12	Obsolescencia de PT 87550053	Alan Martinez	November 25, 2025			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9	HOJA 6 DE 8	

CLAVE / REVISION EOA	EOA130 REV.12
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION DE EMPAQUE TELA

Producción	No. Parte: 87550044	Descripcion: 550B RR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550045	Descripcion: 550B RR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550051	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550052	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87560063	Descripcion: 650B-RR-HR-SFT-LTH-BEIGE-PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550044	800026 / T90 / Black / 35907
			87550045	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550051	800026 / T90 / Black / 35907
			87550052	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550053	87571 / T90 / Beige / 57846
	HILO/ESPEJOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N	
		INFERIOR	2.5N - 4.5N	
	A PRUEBA DE FUGAS		80298 - Wolley Tape	
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR				

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	Colocar caja de empaque 41504 con leyenda FRONT SIDE apuntando hacia nosotros		Cantidad de piezas total: 38 piezas en caja Utilizar caja de carton 41504 Evitar que la caja se encuentre en mala condicion, ya que puede afectar la calidad del producto
1	Aplicar este tipo de empaque solamente para los siguientes numeros de parte 550B RR Tela	No. Parte: 87550044 No. Parte: 87550045	
2	Colocar 2 filas de 3 piezas cada una con orientacion encontrada como se muestra		
3	En la parte superior colocar 5 piezas como se muestra a continuacion		
4	Colocar 5 estibas de la misma manera encontradas una con otro tal como el paso 2 Y finalmente colocar 3 piezas con bottom hacia arriba		

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

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Revisiones		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS
				Aprobacion	FIRMAS	
6	Cambio en el estilo de empaque de 34 a 38 piezas	Isai Cardenas	September 20, 2022	Elaborado por	Martin Santiago	
7	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
8	Piezas marcadas con tinta	Isai Cardenas	January 17, 2023	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Giselda Ibarra	March 28, 2023			
10	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025			
11	Aumento de anchura constura de union body y cierre 1 mm	Martin Santiago	May 26, 2025			
12	Obsolescencia de PT 87550053	Alan Martinez	November 25, 2025			

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9

HOJA 7 DE 8

CLAVE / REVISION EOA	EOA130 REV.12
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION DE EMPAQUE VINIL

Producto	No. Parte: 87550044	Descripcion: 550B RR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550045	Descripcion: 550B RR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550051	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550052	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550053	Descripcion: 550B RR HR SFT LTH BEIGE PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550044	800026 / T90 / Black / 35907
			87550045	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550051	800026 / T90 / Black / 35907
	HILO/ESPESOR/COLOR		87550052	87569 / T90 / Gray / 54842
			87550053	87571 / T90 / Beige / 57846
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N	
	INFERIOR	2.5N - 4.5N		
	A PRUEBA DE FUGAS	80298 - Wolley Tape		
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR				

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

ASPECTOS SC			
▼ Característica especial	◆ Nota de Calidad	● Recomendacion	

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

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS						
0	Colocar caja de empaque 41504 con leyenda FRONT SIDE apuntando hacia nosotros		Cantidad de piezas total: 23 piezas en caja Utilizar caja de carton 41504						
1	Aplicar este tipo de empaque solamente para los siguientes numeros de parte 550B RR Vinyl	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>No. Parte:</td> <td>87550051</td> </tr> <tr> <td>No. Parte:</td> <td>87550052</td> </tr> <tr> <td>No. Parte:</td> <td>87550053</td> </tr> </table>	No. Parte:	87550051	No. Parte:	87550052	No. Parte:	87550053	Evitar que la caja se encuentre en mala condicion, ya que puede afectar la calidad del producto
No. Parte:	87550051								
No. Parte:	87550052								
No. Parte:	87550053								
2	Colocar 2 filas de 6 piezas posicionadas verticalmente apuntando body hacia arriba En medio deberan colocarse 5 piezas encontradas y una sola								
3	Finalmente colocaremos 2 filas de 3 piezas cada una con body apuntando hacia arriba.								

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Revisiones		SELO CONTROL DE DOCUMENTOS	
				Aprobacion	FIRMAS	Elaborado por	FIRMAS
6	Cambio en el estilo de empaque de 34 a 38 piezas	Isai Cardenas	September 20, 2022				
7	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022				
8	Piezas marcadas con tinta	Isai Cardenas	January 17, 2023				
9	Nuevo numero de parte en rollos	Griselda Ibarra	March 28, 2023				
10	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025				
11	Aumento de anchura costura de union body y cierre 1 mm	Martin Santiago	May 26, 2025				
12	Obsolescencia de PT 87550053	Alan Martinez	November 25, 2025				
				Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV.	HOJA 8 DE 8
						9	