

CLAVE / REVISION EOA	EOA 132 - REV. 12
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

OPERACION INSPECCION DE COMPONENTES











★ P r o d u c t o	No. Parte: 87550046	Descripcion: 550B CTR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550047	Descripcion: 550B CTR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550058	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550059	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550060	Descripcion: 550B-CTR-HR-SFT-LTH-BEIGE-PW
	No. Parte: 87550061	Descripcion: 550B-CTR-HR-SFT-LTH-CHRE-PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550046	80023 / T90 / Black / 35907
			87550047	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550058	80023 / T90 / Black / 35907
			87550059	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550060	87571 / T90 / Beige / 57846
			87550061	87570 / T90 / Brown / 53937
	HILO/ESPOSOR/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

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	<p>Evaluar los patrones a utilizar</p> <p>en los procesos de costura mostrados en esta instruccion de trabajo</p>	<p>Body</p> 	<p>Defectos de corte a considerar: Pieza Incompleta</p> 
1	<p>Verificar que los patrones no cuenten con defectos de corte antes de ser procesados en costura</p>	<p>Back</p>  <p>Side RH/LH</p>  <p>Bottom 1</p>  <p>Bottom 2</p>  <p>Bottom 3</p> 	<p>Material Deshilachado</p>  <p>Slit/Drill Fuera de Spec</p>  <p>Lineas de vinil</p> 

	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
7	Se actualizo el std pack	Miguel Mata	July 19, 2022	Elaborado por	Aldo Chapa	
8	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022		Ingenieria Aprobado por	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Isai Cardenas	March 28, 2022	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
10	Nuevo standard pack de 41 a 40 piezas.	Angel Robles	April 10, 2024			
11	Nuevo metodo de empaque	Angel Robles	July 3, 2024			
12	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
13	Obsolescencia de PT 87550060, 87550061	Alan Martinez	November 25, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA132 REV. 13
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

Innovation & Action



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION UNION DE REMACHE

Producto	No. Parte: 87550046	Descripcion: 550B CTR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550047	Descripcion: 550B CTR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550058	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550059	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550060	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH BEIGE PW
	No. Parte: 87550061	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH OCHRE PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550046	80023 / T90 / Black / 35907
			87550047	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550058	80023 / T90 / Black / 35907
			87550059	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550060	87571 / T90 / Beige / 57846
			87550061	87570 / T90 / Brown / 53937
	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 Protección Personal				
Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad
X	X			

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Para el primero proceso debera tomarse bottom 1 y bottom 2 alineandose para evitar sobrepuesto		<p>Tolerancia de Ancho Costura: 5.5mm +/- 1mm Tolerancia de Puntada: 10 en 25mm +/- 1 puntada Uso de Wolley: Colocar 1 arriba y 1 abajo</p>
1	Iniciar costura con remaches al inicio de 2-3 puntadas y continuar su perimetro respetando la tolerancia de costura 5.5mm +/- 1mm	<p>1-2</p>	<p>Revisar que la pieza no cuenta con defectos de costura marcados en Boundary Book de Calidad</p> <p>Sobrepuesto +2mm</p>
3	Tomar bottom 3 con subensamblable 1-2 alinear ambos componentes para evitar sobre puestos e iniciar costura con 2-3 puntadas de remache	<p>3-4</p>	<p>Piquetes Movidos +3mm</p>
4	Debera pasar por todo el contorno de ambos componentes con tolerancia de costura a 5.5mm +/- 1mm, terminando su costura con 2-3 puntadas de remache Cortar excedente de wolley tape como maximo 10mm	<p>5</p>	<p>Olas en costura de union</p>
5	Para PT Vinyl, se debera hacer una costura de salida a 15mm en sus costados a su ves colocar etiqueta PAD PUR en lado derecho		

No. Parte: 87550058
No. Parte: 87550059
No. Parte: 87550060
No. Parte: 87550061


N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
7	Se actualizo el std pack	Miguel Mata	July 19, 2022	Elaborado por	Aldo Chapa		
8	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022		Ingeniería Aprobado por		Alan Martinez
9	Nuevo numero de parte en rollos	Isai Cardenas	March 28, 2022		Produccion Recibido por		Luis de la Rosa
10	Nuevo standard pack de 41 a 40 piezas.	Angel Robles	April 10, 2024	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 2 DE 7	
11	Nuevo metodo de empaque	Angel Robles	July 3, 2024				
12	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025				
13	Obsolescencia de PT 87550060, 87550061	Alan Martinez	November 25, 2025				

CLAVE / REVISION EOA	EOA132 REV. 13
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Ciente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ








RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

Innovation & Action



 P r o d u c t o	No. Parte: 87550046	Descripcion: 550B CTR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550047	Descripcion: 550B CTR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550058	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550059	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550060	Descripcion: 550B-CTR-HR-SFT-LTH-BEIGE-PW
	No. Parte: 87550061	Descripcion: 550B-CTR-HR-SFT-LTH-OCHRE-PW




OPERACION BODY + SIDE 1-2

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550046	80023 / T90 / Black / 35907
			87550047	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550058	80023 / T90 / Black / 35907
			87550059	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550060	87571 / T90 / Beige / 57846
			87550061	87570 / T90 / Brown / 53937
	HILO/ESPOSOR/COLOR			
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	13N - 15N		
	INFERIOR	2.5N - 4.5N		
A PRUEBA DE FUGAS	80298 - Wolley Tape			
MATERIAL ALTERNATIVO				

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Para este proceso deberemos contar con los patrones de Body y Side RH/LH como se muestran:		Tolerancia de Ancho Costura: 5mm +/- 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 deberan alinear ambos componentes comenzando por los sides, evitando sobrepuestos en ambas partes		Sobrepuesto +2mm 
2	Iniciar costura con remaches al inicio de 2-3 puntadas y continuar su perimetro respetando la tolerancia de costura 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. Realizar misma operacion 2-3 para lado izquierdo en side		Olas en costura de union 
4	Cortar excedente de wolley tape con un maximo de 10mm para evitar desprendimiento de las uniones		

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					
	Caracteristica 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	
7	Se actualizo el std pack	Miguel Mata	July 19, 2022	Elaborado por	Aldo Chapa		
8	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022		Ingenieria Aprobado por		Alan Martinez
9	Nuevo numero de parte en rollos	Isai Cardenas	March 28, 2022	Produccion Recibido por			Luis de la Rosa
10	Nuevo standard pack de 41 a 40 piezas.	Angel Robles	April 10, 2024				
11	Nuevo metodo de empaque	Angel Robles	July 3, 2024				
12	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9			
13	Obsolescencia de PT 87550060, 87550061	Alan Martinez	November 25, 2025				

CLAVE / REVISION EOA	EOA132 REV. 13
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

OPERACION DE UNION BACK + BODY SIDES

★ P r o d u c t o	No. Parte: 87550046	Descripcion: 550B CTR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550047	Descripcion: 550B CTR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550058	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550059	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550060	Descripcion: 550B-CTR-HR-SFT-LTH-BEIGE-PW
	No. Parte: 87550061	Descripcion: 550B-CTR-HR-SFT-LTH-OCHRE-PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550046	80023 / T90 / Black / 35907
			87550047	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550058	80023 / T90 / Black / 35907
			87550059	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550060	87571 / T90 / Beige / 57846
			87550061	87570 / T90 / Brown / 53937
	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		

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 los patrones de Back y sub ensamble de body+sides		Tolerancia de Ancho Costura: 5mm +/- 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 Sobrepuesto +2mm Piquetes Movidos +3mm Olas en costura de union
1	Se deberan alinear ambos componentes comenzando por los sides, evitando sobrepuestos en ambas partes		
2	Iniciar costura con remaches al inicio de 2-3 puntadas y continuar su perimetro respetando la tolerancia de costura 5mm +/- 1mm		
3	Terminar la costura v 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		

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
7	Se actualizo el std pack	Miguel Mata	July 19, 2022	Elaborado por	Aldo Chapa	
8	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022		Ingenieria Aprobado por	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Isai Cardenas	March 28, 2022	Produccion Recibido por		
10	Nuevo standard pack de 41 a 40 piezas.	Angel Robles	April 10, 2024			
11	Nuevo metodo de empaque	Angel Robles	July 3, 2024			
12	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
13	Obsolescencia de PT 87550060, 87550061	Alan Martinez	November 25, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA132 REV. 13
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

★ P r o d u c t o	No. Parte: 87550046	Descripcion: 550B CTR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550047	Descripcion: 550B CTR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550058	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550059	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550060	Descripcion: 550B-CTR-HR-SFT-LTH-BEIGE-PW
	No. Parte: 87550061	Descripcion: 550B-CTR-HR-SFT-LTH-CHRE-PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550046	80023 / T90 / Black / 35907
			87550047	87569 / T90 / Grey / 54842
	HILO/ESPEJOR/COLOR	87550058	80023 / T90 / Black / 35907	
		87550059	87569 / T90 / Grey / 54842	
		87550060	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		







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

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION CIERRE DE PIEZA

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
0	Para este proceso final deberemos contar con subensamblable Body mas subensamblable de back		Tolerancia de Ancho Costura: 6mm +/- 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 debera comenza el proceso cierre utilizando el bottom alineando por la parte trasera, guiandose en los piquetes del centro.		Sobrepuesto +2mm  Piquetes Movidos +3mm 
2	Realizar costura de cierre con tolerancia de 6mm +/- 1mm em todo el perimetro de la pieza		Olas en costura de union 
3	Al terminar su perimetro, la salida de costura no debera exceder 40mm Cortar exceso de wolley tape con un maximo de 10mm para evitar desprendimiento de uniones		


N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
7	Se actualizo el std pack	Miguel Mata	July 19, 2022	Elaborado por	Aldo Chapa	
8	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022		Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez
9	Nuevo numero de parte en rollos	Isai Cardenas	March 28, 2022	Produccion Recibido por		Luis de la Rosa
10	Nuevo standard pack de 41 a 40 piezas.	Angel Robles	April 10, 2024			
11	Nuevo metodo de empaque	Angel Robles	July 3, 2024			
12	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
13	Obsolescencia de PT 87550060, 87550061	Alan Martinez	November 25, 2025			




CLAVE / REVISION EOA	EOA132 REV. 13
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Ciente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

★ P r o d u c t o	No. Parte: 87550046	Descripcion: 550B CTR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550047	Descripcion: 550B CTR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550058	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550059	Descripcion: 550B CTR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550060	Descripcion: 550B-CTR-HR-SFT-LTH-BEIGE-PW
	No. Parte: 87550061	Descripcion: 550B-CTR-HR-SFT-LTH-CHRE-PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550046	80023 / T90 / Black / 35907
			87550047	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550058	80023 / T90 / Black / 35907
			87550059	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550060	87571 / T90 / Beige / 57846
			87550061	87570 / T90 / Brown / 53937
	HILO/ESPOSOR/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









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

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

OPERACION DE VOLTEO

#	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 Arrugas 
1	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 body + side		Hoyos de Aguja 
3	Deslizar hacia abajo la pieza y aplicar fuerza minima para ir volteando hacia lado A la pieza		Costura Abierta 
4	Pisar pedal de aire para abrir costuras e inspeccionar que no cuente con defectos visuales acorde al Boundary Book de Calidad		Hilo Flojo 

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
7	Se actualizo el std pack	Miguel Mata	July 19, 2022	Elaborado por	Aldo Chapa	
8	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022		Ingenieria Aprobado por	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Isai Cardenas	March 28, 2022	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
10	Nuevo standard pack de 41 a 40 piezas.	Angel Robles	April 10, 2024			
11	Nuevo metodo de empaque	Angel Robles	July 3, 2024			
12	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
13	Obsolescencia de PT 87550060, 87550061	Alan Martinez	November 25, 2025			


CLAVE / REVISION EOA	EOA132 REV. 13
Programa:	550B HIGHLANDER PROGRAM
Cliente:	TOYOTA // BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque


Innovation & Action


OPERACION DE EMPAQUE


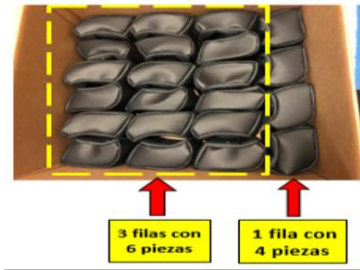





 P r o d u c t o	No. Parte: 87550046	Descripcion:	550B CTR HR BRILL BLACK
	No. Parte: 87550047	Descripcion:	550B CTR HR BRILL GRAY
	No. Parte: 87550058	Descripcion:	550B CTR HR SFT LTH BLACK PW
	No. Parte: 87550059	Descripcion:	550B CTR HR SFT LTH GRAY PW
	No. Parte: 87550060	Descripcion:	550B CTR HR SFT LTH BEIGE PW
	No. Parte: 87550061	Descripcion:	550B CTR HR SFT LTH OCHRE PW

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
			87550046	80023 / T90 / Black / 35907
			87550047	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550058	80023 / T90 / Black / 35907
			87550059	87569 / T90 / Grey / 54842
			87550060	87571 / T90 / Beige / 57846
			87550061	87570 / T90 / Brown / 53937
	HILO/ESPOSOR/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

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	Colocar caja de empaque 41504 con leyenda FRONT SIDE apuntando hacia nosotros		Cantidad de piezas total: 40 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	Para la primer cama se deberan colocar 3 filas de 6 piezas encontradas una de otra con sus bottoms, en la orilla se colocaran 4 piezas con lado A apuntando hacia la pared derecha	 <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> <div style="text-align: center;">  3 filas con 6 piezas </div> <div style="text-align: center;">  1 fila con 4 piezas </div> </div>	
2	En la segunda cama se colocaran 2 filas de 6 piezas y en la parte central se van a colocar 3 piezas		
3	En la tercera cama se colocaran igual 2 filas de 6 piezas a los costados y en la parte central 3 piezas con bottom hacia arriba	 <div style="text-align: center; margin-top: 5px;">  1 fila central con 3 piezas </div>	

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
7	Se actualizo el std pack	Miguel Mata	July 19, 2022	Elaborado por	Aldo Chapa	
8	Direccion de caja con la leyenda "Front side"	Isai Cardenas	October 17, 2022	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
9	Nuevo numero de parte en rollos	Isai Cardenas	March 28, 2022			
10	Nuevo standard pack de 41 a 40 piezas.	Angel Robles	April 10, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
11	Nuevo metodo de empaque	Angel Robles	July 3, 2024			
12	Se cambian PN # por transferencia de SIT a BIT	Aldo Chapa	February 12, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
13	Obsolescencia de PT 87550060, 87550061	Alan Martinez	November 25, 2025			