



Hemtack

ENGINEERING CHANGE ORDER

REQUEST DATE	9/28/2020	REQUESTED BY	H. AMEZQUITA	REQUESTED RELEASE DATE	10/9/2020	ECO #	ECO-00013								
AFFECTED PRODUCT LINES	MOTORIZED AND CASSETTE VALANCE (FABRIC INSERT) ZEBRA SHADES ONLY (PRODUCT CODES 683, 697, 723, 724, 7108, 7210, 7311, 9040, 9735, 9736, 9085)														
REASON FOR CHANGE	PROCESS IMPROVEMENT: 64% REDUCTION ASSEMBLY OPERATION CYCLE TIME (FABRIC + ALUMINUM TUBE ASSEMBLY OPERATION) FROM 2 MIN 13 SEC TO 48 SEC.														
DESCRIPTION OF CHANGE	IMPLEMENT 38MM SLOTTED TUBE AND 0.25" POLY STRAP TO ELIMINATE: 1) DOUBLE SIDED TAPE APPLICATION TO 38MM ALUMINUM TUBE W/TAPE, 2) DRILLING OPERATION, 3) BLIND RIVETS APPLICATION.														
COST IMPACT	N/A														
DOCUMENT / PART NUMBER	OLD REV	NEW REV	DOCUMENT/ PART DESCRIPTION	CHANGE DESCRIPTION	FORM, FIT, OR FUNCTION AFFECTED <small>Yes, or No</small>	PART DISPOSITION <small>(USE AS IS) (REWORK) (SCRAP) (OBSOLETE) (RETURN TO VENDOR) (OTHER)</small>									
MPMI1314	N/A	N/A	ALUM TUBE 1.5" OD (38MM) 130" L SLOTTED	<ul style="list-style-type: none"> NEW PART NUMBER RELEASE ADD TO BOM (USAGE = MPMI0231) 	NO	N/A									
MPMI1315	N/A	N/A	STRAP POLY, 0.25" X .024" X 18000 FT, WHITE	<ul style="list-style-type: none"> NEW PART NUMBER RELEASE ADD TO BOM (USAGE = MPMI0488) 	NO	N/A									
MPMI0231	N/A	N/A	ALUM TUBE 1 1/2" 19 FT	<ul style="list-style-type: none"> REMOVE FROM BOM 	NO	N/A									
MPMI0488	N/A	N/A	ST-018-38/P PVC PROFILE FOR TUBE W7.7MM	<ul style="list-style-type: none"> REMOVE FROM BOM 	NO	N/A									
MPMI0705	N/A	N/A	REMACHE PARA CABEZAL METAL	<ul style="list-style-type: none"> DISCONTINUE USE 	NO	OBSOLETE									
ADDITIONAL INFORMATION	MPMI1314 USAGE IN EPIC BOM: (!5*!3)/12, MPMI1313 USAGE IN EPIC BOM: (!14/12)*((!\$600>0)+(!\$623=1)), ADD TO BOM FOR PRODUCT CODES: 683, 697, 723, 724, 7108, 7210, 7311, 9040, 9735, 9736, 9085. STARTING BATCH: 3412														
AFFECTED DOCUMENTS / PROCESSES (CHECK ALL THAT APPLY)															
BOM / CONFIG	<input checked="" type="checkbox"/>	PRODUCT / PART SPEC	<input checked="" type="checkbox"/>	QC CHECKLIST	<input checked="" type="checkbox"/>	PART DRAWING	<input type="checkbox"/>	ASSEMBLY DRAWING	<input checked="" type="checkbox"/>	INSTR SHEET	<input type="checkbox"/>	PROCESS VISUAL AIDS	<input checked="" type="checkbox"/>	WORK INSTRUCTIONS	<input checked="" type="checkbox"/>
ECO APPROVALS ROUTING															
APPROVER	APPROVAL REQUIRED	APPROVER NAME	APPROVAL STATUS	APPROVED ON	NOTES										
PHASE II MANAGEMENT (US - DL)	<input checked="" type="checkbox"/>	T. DAVIDSON	APPROVED	10/07/2020											
PHASE II PROD DEV (US - NY)	<input checked="" type="checkbox"/>	L. HUNT	APPROVED	10/07/2020											
MANAGEMENT (MX)	<input checked="" type="checkbox"/>	L. MONTEJO	APPROVED	10/07/2020											
QC / ENG (MX)	<input checked="" type="checkbox"/>	H. AMEZQUITA	APPROVED	10/07/2020											
IT (MX)	<input checked="" type="checkbox"/>	E. CASTELLANOS	APPROVED	10/07/2020											
PRODUCTION (MX)	<input type="checkbox"/>														
MATERIALS (MX)	<input type="checkbox"/>														

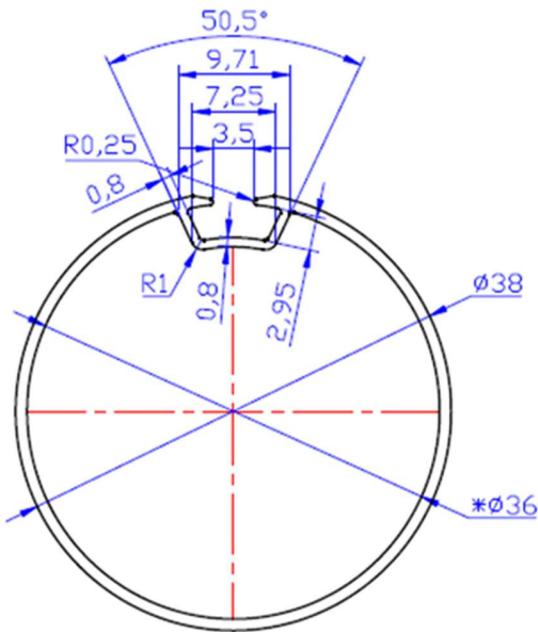
ACTIONS REQUIRED

BOM / CONFIG	<input checked="" type="checkbox"/>	WILL BE MODIFIED BY IT (MX)
PRODUCT / PART SPEC	<input checked="" type="checkbox"/>	WILL BE MODIFIED QC / ENG (MX)
QC CHECKLIST	<input checked="" type="checkbox"/>	WILL BE MODIFIED QC / ENG (MX)
PART DRAWING	<input type="checkbox"/>	WILL BE MODIFIED QC / ENG (MX)
ASSEMBLY DRAWING	<input checked="" type="checkbox"/>	WILL BE MODIFIED QC / ENG (MX)
INSTR SHEET	<input type="checkbox"/>	WILL BE MODIFIED QC / ENG (MX)
PROCESS VISUAL AIDS	<input checked="" type="checkbox"/>	WILL BE MODIFIED QC / ENG (MX)
WORK INSTRUCTIONS	<input checked="" type="checkbox"/>	WILL BE MODIFIED QC / ENG (MX)

PICTURES, DRAWINGS, ETC.

ASSEMBLY VIDEO DEMO: <https://youtu.be/SwRH4i2ZV1c>

MPMI1314 ALUM TUBE 1.5" OD (38MM) 130" L SLOTTED





K.E. & KINGSTONE CO., LTD.

6th FL., NO. 120, SECTION 2, JIANGUO N. RD., TAIPEI, TAIWAN, R. O. C.

TEL: 886-2-25027256, FAX: 886-2-25023077, http://www.kenk.com.tw, E-mail: kenk@kenk.com.tw

QUOTATION

TO MESSRS.: J. PAXTON ENTERPRISES, INC.

NO.: A-19075

ATTN: 曾琬棋 小姐

DATE: DEC. 23, 2019

PAGE: 1/1

GENTLEMEN:

WE HEREBY QUOTE YOU THE FOLLOWING COMMODITY UNDER THE FOLLOWING TERMS:

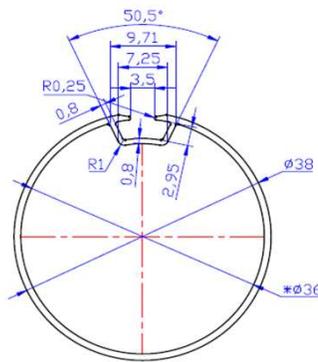
SHIPMENT: WITHIN 60 DAYS UPON RECEIPT OF YOUR ORDER.

PAYMENT: BY T/T WITHIN 45 DAYS AFTER SHIPMENT.

TIME OF VALIDITY: SHIPMENT BEFORE 6/30/2020.

ITEM	DESCRIPTION	UNIT PRICE
------	-------------	------------

Aluminum tube (for Zebra)

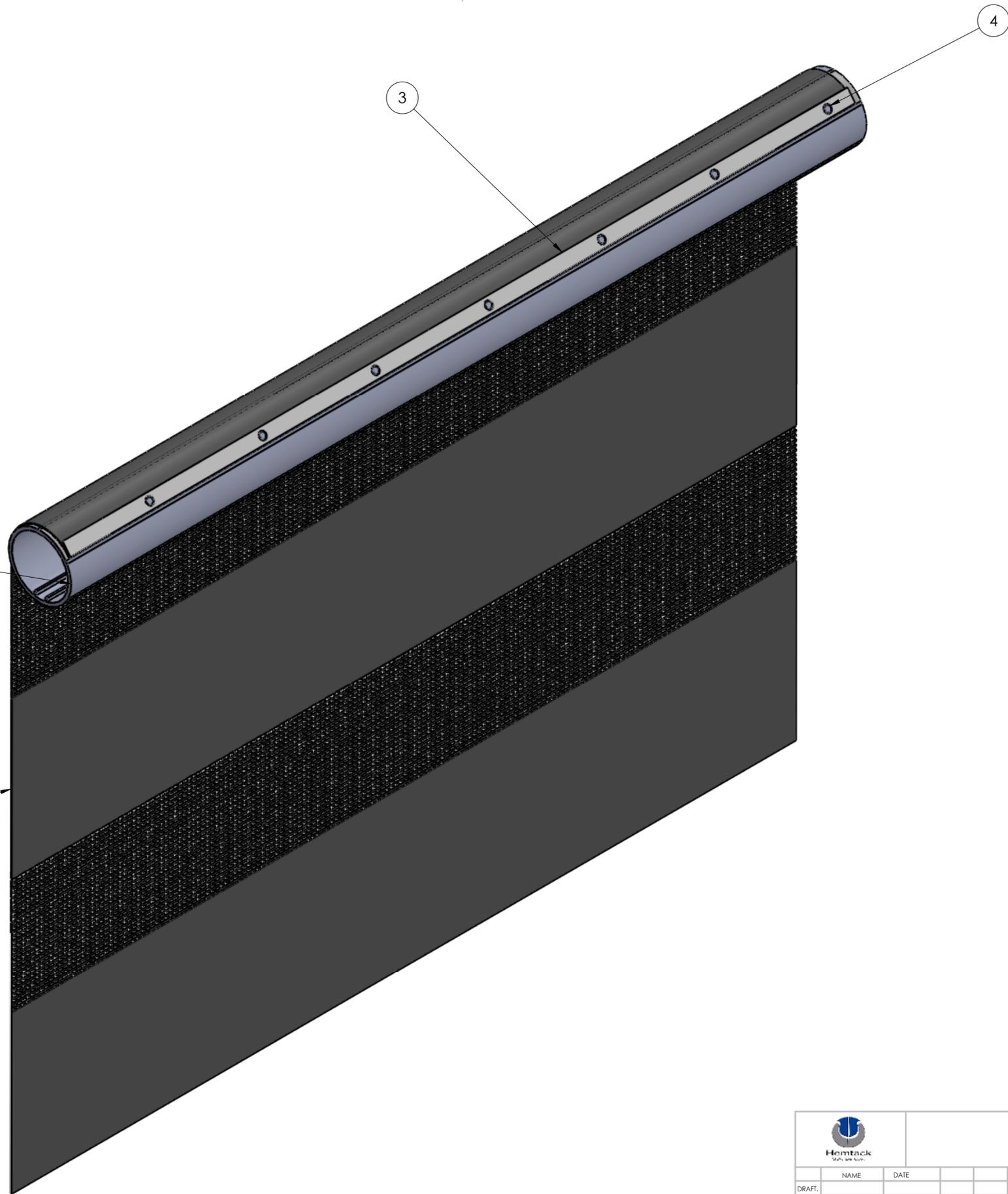


Spec.	Size	FOB Hong Kong	MOQ	
Ø38x36x1.0Tmm	130" L	US\$6.230 /PC	270 PCS	1.099kgs /PC (130"L)

Packing: 15pcs/carton.

K. E. & KINGSTONE CO., LTD.

REF	ELEMENT	QTY
1	ALUM ROLLER TUBE 1.5"	1
2	FABRIC	1
3	POLI STRAP	1
4	BLIND RIVET	7



				REV.1	
NAME		DATE		TÍTULO:	
DRAFT.					
REV.					
APP.					
		MATERIAL:		N.º DE DIBUJO	
		WEIGHT:		ZEBRA-CURRENT A2	
				SCALE:1:5	
				HOJA 1 DE 1	

12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

REF	ELEMENT	QTY
1	FABRIC	1
2	ALUM ROLLER TUBE 1.5"	1
3	POLY STRAP	1

H

G

F

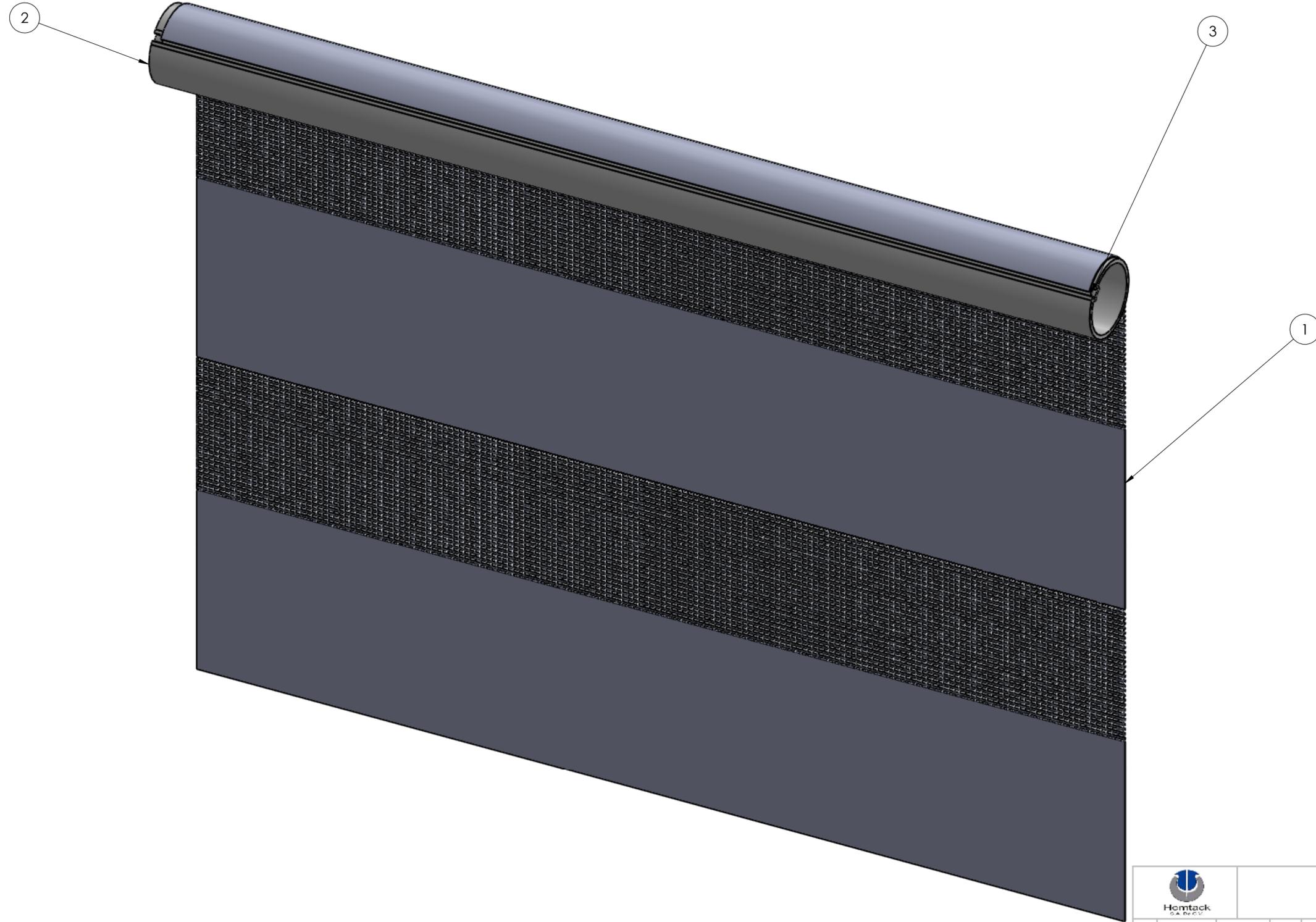
E

D

C

B

A



H

G

F

E

D

C

B

A

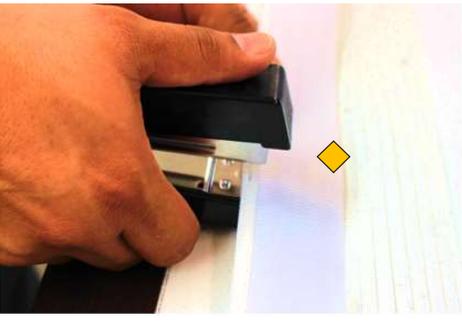
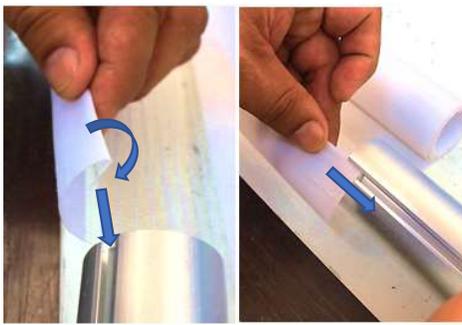
12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

 Hemtick <small>SA DE CV</small>				REVISIÓN	
DRAFT.		NAME	SIGNATURE	TÍTULO:	
REV.					
APP.					
		MATERIAL:		N.º DE DIBUJO	
				ZEBRA-NEW	
		WEIGHT:		SCALE:	
				HOJA 1 DE 1	
				A2	

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

OPERACIÓN:	ENSAMBLE DE ZEBRA A CASSETTE 100	NO. CONTROL:	ITR-ZBR-020-A
FAMILIA:	ZEBRA	REV:	A
FECHA:	10/5/2020	APROBADO POR:	H.AMÉZQUI
ÁREA:	ZEBRA	HECHO POR:	J.BALTAZAR
PAG.	1	DE	5

OPERACIÓN NO.	DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN	ESTÁNDAR (PZAS X HR)
030	ENSAMBLE DE ZEBRA A CASSETTE 100	7

PASO 1 TOMAR PIEZA A ENSAMBLAR	PASO 2 PEGAR PROFILE	PASO 3 ENGRAPAR PROFILE	PASO 4 INSERTAR TELA A TUBO
 <p>Dept 95020 REQUERIMIENTOS VALANCE (100) WHITE: 1 BOTTOM RAIL WHITE: 1 ZEBRA CABEZAL FORRADO: 1</p> <p>Dept 95030 ENSAMBLE PROFILE 3/8: 76 1/2 1 SET CADENA DE 3 FT: 1 CADENA COLOR WHITE: 1 CLUTCH S15 BLANCO: 1 ADAPTER PARA CLUTCH 1 1/2 BLANCO: PIN END S15 BLANCO: 1 1 SET TENSION DEVICE: 1 CADENA/MOTOR LADO IZQUIERDO: 1 VALANCE (100) WHITE: 1 BOTTOM RAIL WHITE: 1 PRIMER REMACHE A 1 1/4 DE CADAD OF SL BRACKETS FOR CASSETTE 100: : 2</p>			
¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?
1) Tomar orden de trabajo y revisar el estilo del ensamble a realizar.	1) Tomar el profile 5/16 y cortarlo a lo ancho de la tela para posteriormente pegarlo en la parte inferior de la tela.	1) Engrapado de profile colocando grapas a una distancia entre ellas de 3 1/2 " a 4 ". 2) Aplanar las grapas golpeando ligeramente con el martillo de goma.	1) Tomar profile girándolo una vuelta hacia enfrente posteriormente insertarlo en la ranura del tubo.
PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Verificar que el ensamble a realizar corresponda al de la orden de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Asegurar que no se plise u ondule la tela al momento de pegar el profile. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Verificar que al pegar el profile a la orilla de la tela en esta no haya ondulaciones. ✓ Asegurar que el engrapado de profile quede en ese rango de medida de separación . 	

-  PUNTO CRÍTICO (AFECTA FUNCIONAMIENTO DE PRODUCTO)
-  PUNTO A VERIFICAR DURANTE LA OPERACIÓN
-  RIESGO DE SEGURIDAD EN LA OPERACIÓN

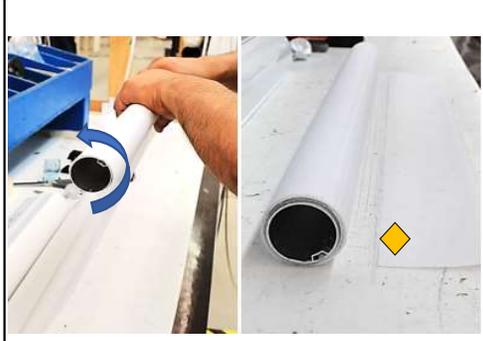
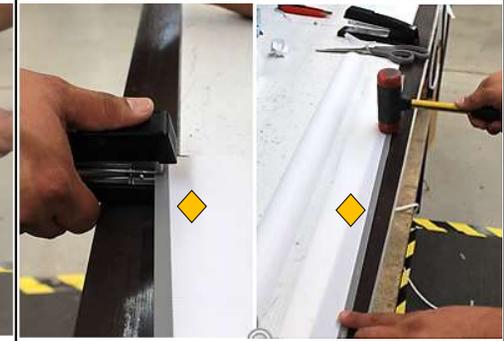
MAQUINARIA REQUERIDA	
1	
2	
3	

EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL Y HERRAMIENTAS							
	LÁPIZ		CUTTER		Martillo de goma		Tijeras

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

OPERACIÓN:	ENSAMBLE DE ZEBRA A CASSETTE 100	NO. CONTROL:	ITR-ZBR-020-A
FAMILIA:	ZEBRA	REV:	A
FECHA:	10/5/2020	HECHO POR:	J.BALTAZAR
ÁREA:	ZEBRA	APROBADO POR:	H.AMÉZQUI
PAG.	2	DE	5

OPERACIÓN NO.	DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN	ESTÁNDAR (PZAS X HR)
030	ENSAMBLE DE ZEBRA A CASSETTE 100	7

PASO 5 CENTRAR TELA	PASO 6 ENROLLAR TELA	PASO 7 PEGAR PROFILE DE TUBO	PASO 8 ENGRAPAR PROFILE DE CASSETTE
			
¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?
<ol style="list-style-type: none"> Deslizar profile y tela a través de la ranura a lo largo del tubo. Centrar la tela en el tubo. 	<ol style="list-style-type: none"> Enrollar tela en el tubo hacia enfrente. 	<ol style="list-style-type: none"> Cortar profile "gris" a lo ancho de la tela para posteriormente pegarlo en la orilla inferior de la tela. 	<ol style="list-style-type: none"> Engrapado de profile colocando grapas a una distancia entre ellas de 3 1/2 " a 4 ".
PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE
	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Verificar que la pies quede en una posición de enrollado "Standar". 		<ul style="list-style-type: none"> ✓ Verificar que al pegar el profile a la orilla de la tela en esta no haya ondulaciones. ✓ Asegurar que el engrapado de profile quede en ese rango de medida de separación .

-  PUNTO CRÍTICO (AFECTA FUNCIONAMIENTO DE PRODUCTO)
-  PUNTO A VERIFICAR DURANTE LA OPERACIÓN
-  RIESGO DE SEGURIDAD EN LA OPERACIÓN

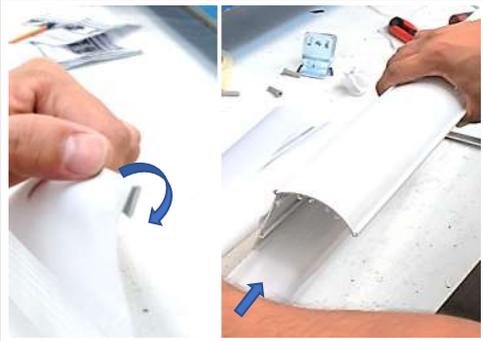
MAQUINARIA REQUERIDA	
1	
2	
3	

EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL Y HERRAMIENTAS					
	LÁPIZ		CUTTER		Martillo de goma
					Tijeras

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

OPERACIÓN:	ENSAMBLE DE ZEBRA A CASSETTE 100	NO. CONTROL:	ITR-ZBR-020-A
FAMILIA:	ZEBRA	REV:	A
FECHA:	10/5/2020	APROBADO POR:	H.AMÉZQUI
ÁREA:	ZEBRA	HECHO POR:	J.BALTAZAR
PAG.	3	DE	5

OPERACIÓN NO.	DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN	ESTÁNDAR (PZAS X HR)
030	ENSAMBLE DE ZEBRA A CASSETTE 100	7

PASO 9 INSERTAR TELA EN CASSETTE	PASO 10 COLOCAR TAPONES A ROLLER PIPE	PASO 11 COLOCAR ROLLER PIPE EN TELA	PASO 12 LIMPIAR BOTTOM RAIL
			
¿QUÉ DEBO HACER? 1. Doblar profile dando una vuelta hacia enfrente e insertar en la ranura del cassette.	¿QUÉ DEBO HACER? 1) Tomar " Roller pipe " y colocarle en ambos lados tapones con orificio.	¿QUÉ DEBO HACER? 1) Colocar el " Roller Pipe " sobre la tela. 2) Pasar el tubo enrollado por encima del " Roller Pipe " hacia enfrente.	¿QUÉ DEBO HACER? 1) Tomar " Bottom Rail " y eliminar los residuos de rebaba metálica pasando la lija de lado a lado dentro de la ranura.
PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE
	✓ Asegurarse que queden insertados golpeando suavemente con el martillo. ◆		

- ▲ PUNTO CRÍTICO (AFECTA FUNCIONAMIENTO DE PRODUCTO)
- ◆ PUNTO A VERIFICAR DURANTE LA OPERACIÓN
- ✚ RIESGO DE SEGURIDAD EN LA OPERACIÓN

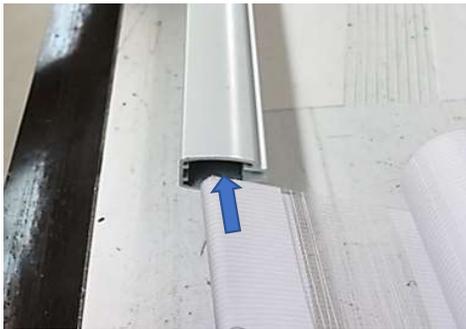
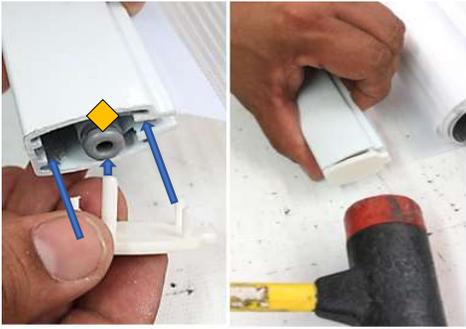
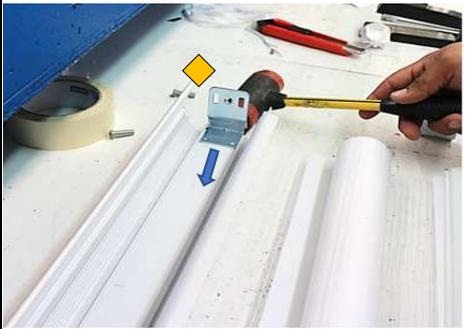
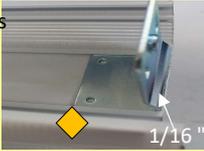
MAQUINARIA REQUERIDA	
1	
2	
3	

EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL Y HERRAMIENTAS							
	LÁPIZ		CUTTER		Martillo de goma		Tijeras

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

OPERACIÓN:	ENSAMBLE DE ZEBRA A CASSETTE 100	NO. CONTROL:	ITR-ZBR-020-A
FAMILIA:	ZEBRA	REV:	A
ÁREA:	ZEBRA	HECHO POR:	J.BALTAZAR
		APROBADO POR:	H.AMÉZQUI
		PAG.	4 DE 5

OPERACIÓN NO.	DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN	ESTÁNDAR (PZAS X HR)
030	ENSAMBLE DE ZEBRA A CASSETTE 100	7

PASO 13 INSERTAR TELA EN BOTTOM RAIL	PASO 14 COLOCAR END CAPS A BOTTOM RAIL	PASO 15 INSERTAR BRACKETS A CASSETTE	PASO 16 COLOCAR ADAPTADOR Y MECANISMO
			
¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?
1) Introducir la tela junto con el " Roller Pipe" a través de la ranura del "Bottom Rail".	1) Colocar " End Caps" en los extremos del "Bottom Rail".	1) Colocar "Brackets" en ambos extremos del cassette con ayuda del martillo de goma.	1) Colocar Adaptador del mecanismo en el tubo del lado especificado en la orden de trabajo. 2) Tomar mecanismo especificado en la orden y colocarle cadena. 3) Introducir mecanismo dentro del
PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE
	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Asegurar que el vástago del "End Cap" se introduzca en el "Roller Pipe". 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Asegurar que los Brackets estén adentro del cassette con 1/16 " aprox. dentro de la orilla del cassette. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Leer la especificación para asegurar la posición correcta del lado del mecanismo.

-  PUNTO CRÍTICO (AFECTA FUNCIONAMIENTO DE PRODUCTO)
-  PUNTO A VERIFICAR DURANTE LA OPERACIÓN
-  RIESGO DE SEGURIDAD EN LA OPERACIÓN

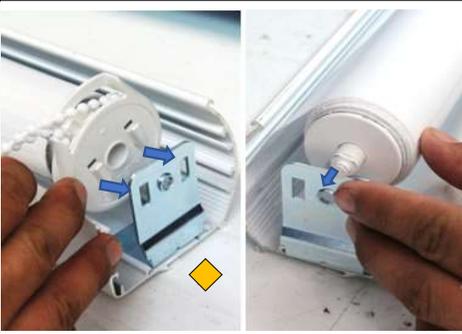
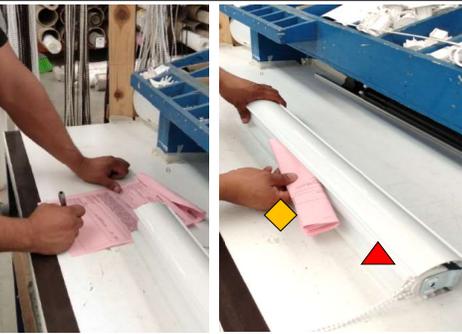
MAQUINARIA REQUERIDA	
1	
2	
3	

EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL Y HERRAMIENTAS							
	LÁPIZ		CUTTER		Martillo de goma		Tijeras

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

OPERACIÓN:	ENSAMBLE DE ZEBRA A CASSETTE 100	NO. CONTROL:	ITR-ZBR-020-A
FAMILIA:	ZEBRA	REV:	A
FECHA:	10/5/2020	APROBADO POR:	H.AMÉZQUI
ÁREA:	ZEBRA	HECHO POR:	J.BALTAZAR
PAG.	5	DE	5

OPERACIÓN NO.	DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN	ESTÁNDAR (PZAS X HR)
030	ENSAMBLE DE ZEBRA A CASSETTE 100	7

PASO 17 COLOCAR PIN END	PASO 18 INSERTAR PIEZA EN CASSETTE	PASO 19 SUBIR BASTILLA	PASO 20 FIRMAR ORDEN Y TOMAR TICKET
			
¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?	¿QUÉ DEBO HACER?
1) Colocar " PIN END " con la ayuda del martillo de goma.	1) Insertar la pieza dentro de los Brackets del cassette. 2) Insertar PIN END presionandolo y después bajarlo al orificio del bracket.	1) Halar cadena hasta que la bastilla quede en la posición de cerrado.	1) Firmar orden de trabajo en la sección de ensamble y tomar el ticket correspondiente. 2) Insertar orden de trabajo dentro del cassette. 3) Llevar la pieza ensamblada al rack para la siguiente operación.
PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE	PUNTOS CLAVE
✓ Verificar que no queden rebabas al insertar el PIN END. ▲	✓ Asegurarse de insertar primeramente el lado del mecanismo. ◆		✓ Verificar que las grapas de la hoja no queden expuestas al doblar la hoja. ◆ ✓ Las grapas podrían rasgar la tela. ▲

- ▲ PUNTO CRÍTICO (AFECTA FUNCIONAMIENTO DE PRODUCTO)
- ◆ PUNTO A VERIFICAR DURANTE LA OPERACIÓN
- ✚ RIESGO DE SEGURIDAD EN LA OPERACIÓN

MAQUINARIA REQUERIDA	
1	
2	
3	

EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL Y HERRAMIENTAS							
	LÁPIZ		CUTTER		Martillo de goma		Tijeras