

CLAVE / REVISION EOA		EOA 476 Rev 1	
Programa: <b>RU PACIFICA</b>			
Cliente: <b>The Woodbridge Group</b>			
Producto	No. Parte:	<b>81RUP065</b>	<b>81RUP067</b>
	Nombre:	<b>RU RRAR QUADCVR VNL BLK/DSL LT</b>	<b>RU RRAR QUADCVR VNL BLK/DSL RT</b>
	No. Parte:	<b>81RUP066</b>	<b>81RUP068</b>
	Nombre:	<b>RU RRAR QUADCVR VNL SPA/DSL LT</b>	<b>RU RRAR QUADCVR VNL SPA/DSL RT</b>
	No. Parte:		
	Nombre:		
	No. Parte:		
	Nombre:		

RUTA: Corte / Costura / Volteado / Empaque

**ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ**

Innovation & Action  
**INDAC**  
SET UP DE PROCESO

**MODELO: RU RR2 AR RT QUAD**

OBSERVACIONES

COMPONENTES	TOP FACING	CAPRICE	No. Parte	Material	Color
			89234	Vinyl	DX9
			89236	Vinyl	LV5
	OTTER FACING	CAPRICE	No. Parte	Material	Color
			89234	Vinyl	DX9
			89236	Vinyl	LV5
	INNER FACING	SEDOSO	No. Parte	Material	Color
			89047	Cloth	DX9
			89237	Cloth	LV5

### UNION INNER FACE + SIDE

**RH**



**LH**



**COSTURA**



**1.** Se inicia la costura en la zona marcada con un círculo rojo en el caso de RH comenzar por el lado grueso del SIDE y en el caso de LH comenzar por el lado delgado del SIDE.

**2.** verificar que los piquetes se encuentren alineados e iniciar costura como indica la flecha.

**3.** Al momento de finalizar la costura asegurarse de que no tenga defectos (trancos, hilo flojo, etc.)

**UTILIZA:**  
Pie de costura de 8MM, Aguja #16 y Puntada 10 en 35 mm

**Sobrepuesto**



**Nota:**  
En este proceso no se utilizara woolley tape

COSTURA	AGUJA #	#16				
	TIPO DE AGUJA					
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	HILO	ESPESOR / COLOR	No. Parte		
				Tipo		
				Codigo		
				89032	TEX 90	BLK DX9
				89438	TEX 90	SEPIA LV5

### COSTURA FRANCESA

**Inicio RH**



**Inicio LH**



**Final**



**Inicio**



**1.** Se volteo la pieza, asegurate de aplicar costura abierta y colocar la Bemis tape.

**2.** Inicia la costura del lado curvo de la pieza como indica flecha roja.

**3.** Al finalizar la costura se debera de cortar el sobrante de hilo y bemis tape.

**4.** De esta manera debe quedar la costura (asegurate que la cinta Bemis mida maximo 5 mm.

**5.** Asegurate de que cada puntada mida 4.5 +/- 0.5 mm.

**4.5 MM por puntada**



A PRUEBA DE FUGAS	Woolley Tape
OTRAS CINTAS	Bemis Tape
MATERIAL ALTERNATIVO	N/A

**Nota:** Utiliza aguja #21, utiliza puntada de 4.5mm +/- 0.5 utilizar Bemis Tape.

**Nota:** Al momento de utilizar la Bemis tape aflojar cinta para evitar el defecto de raspadura en cinta.

"ESPECIFICACIONES DE COSTURA CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Unión Inner Face+Side	8 MM +/- 1 MM	
		Costura Francesa	4 MM +/- 1 MM	
		Cierre	5 MM +/- 1 MM	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Unión Inner Face+Side	10 en 35 MM	
		Costura Francesa	4.5 +/- 0.5 MM	
		Cierre	10 en 35 MM	
	TOLERANCIA ADMISIBLE	N/A		
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA	N/A		
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Unión Inner Face+Side	9.8 a 12 N
			Costura Francesa	9.8 a 14 N
INFERIOR		Cierre	9.8 a 12 N	
		Unión Inner Face+Side	1.9 a 4.4 N	
	Costura Francesa	1.5 a 4 N		
	Cierre	1.9 a 4.4 N		
VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200 - 1500 RPM // Recomendado 1500		
PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	1200 - 1500 RPM // Recomendado 1500		
	LU	8mm // 5mm		
	PLC	4 mm // Neumático		
OTROS				


### Cierre

**1**



**1.** Alinear la pieza como se señala en la imagen 1 asegurandose de alinear los piquetes para comenzar con el cierre

**2**



**2.** Al momento de finalizar la costura cortar el sobrante de hilo y asegurarse de que no tenga defectos (trancos, hilo flojo, etc.)

**3**



**3.** Asegurate de recortar los sobrantes de woolley y cinta bemis a un maximo de 5 mm.

**4**



**4.** Asegurate de que los piquetes de la curva esten alineados con la union de la costura francesa.

**Utilizar**  
Pie de costura de 5 MM, Aguja #16, Puntada 10 en 35 mm, Woolley Tape por los 2 lados

**NOTAS:**

**DEFECTOS NO PERMITIDOS:**  
Piezas sin OLA, sin TRANCOS.  
Piquete en W hasta maximo 2 mm.

ASPECTOS / SC				Revisiones				Aprobacion		FIRMAS		SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
▼ Característica especial	◊ Nota de Calidad	● Recomendacion	# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Isai Cardenas				
			0	Creacion del documento	Alan Martinez	17-ago-23	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy				
<b>Equipo de Proteccion Personal</b>							Producción Recibido por	Luis de la Rosa				
Lentes	Tapones	Overol	Botas de seguridad	Mascarilla	Otros							
x												
CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 5										HOJA 1 DE 3		

CLAVE / REVISION EOA		EOA 476 Rev 1	
Programa:	RU PACIFICA		
Cliente:	The Woodbridge Group		
Producto	No. Parte:	81RUP065	81RUP067
	Nombre:	RU RRAR QUADCVR VNL BLK/DSL LT	RU RRAR QUADCVR VNL BLK/DSL RT
	No. Parte:	81RUP066	81RUP068
	Nombre:	RU RRAR QUADCVR VNL SPA/DSL LT	RU RRAR QUADCVR VNL SPA/DSL RT
	No. Parte:		
	Nombre:		
	No. Parte:		
	Nombre:		

RUTA: Corte / Costura / Volteado / Empaque

OBSERVACIONES

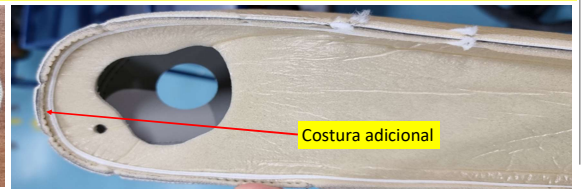
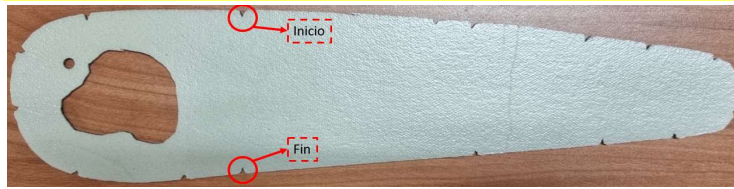
**ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ**

Innovation & Action  
**INOAC**  
SET UP DE PROCESO

**MODELO: RU RR2 AR RT QUAD**

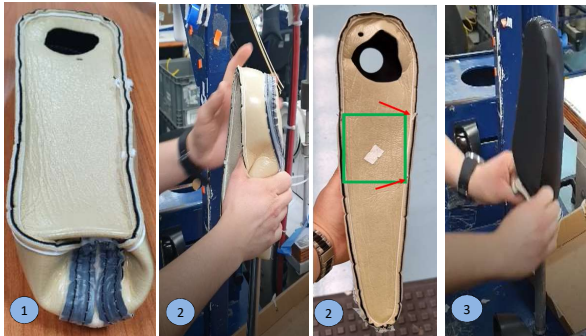
COMPONENTES	TOP FACING	CAPRICE	No. Parte:	Material:	Color:
			89234	Vinyl	DX9
			89236	Vinyl	LV5
	OTTER FACING	CAPRICE	No. Parte:	Material:	Color:
			89234	Vinyl	DX9
			89236	Vinyl	LV5
INNER FACING	SEDOSO	No. Parte:	Material:	Color:	
		89047	Cloth	DX9	
		89237	Cloth	LV5	

Realiza una costura adicional sobre la wooley como se muestra a continuación



Afiance

COSTURA	AGUJA #	#16				
	TIPO DE AGUJA					
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	HILO	ESPESOR / COLOR	No. Parte:	Tipo:	Codigo:
				89032	TEX 90	BLK DX9
			89438	TEX 90	SEPIA LV5	
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	COSTURA DE VISTA				
		AGUJA #	#21			
		TIPO DE AGUJA				
		PROVEEDOR	No. Parte:	Tipo:	Codigo:	
		ESPESOR / COLOR	89057	TEX 135	DISEL LA3	
A PRUEBA DE FUGAS	Wooley Tape					
OTRAS CINTAS	Bemis Tape					
MATERIAL ALTERNATIVO	N/A					



Volteo

1. Toma la pieza y preciona con el pulgar sobre la punta para meter hacia adentro la punta.
2. Con el borde que se formo precionalo con el palo bolteador hasta sacar la punta por el orificio grande. Agregar etiqueta de rastreadibilidad utilizando como referencia los puntos marcados en la imagen.
3. Termina de voltear la pieza agregando aire en las orillas para evitar arrugas.



Nota: Se utilizara aditamento de volteo para redondear esquinas

"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Unión Inner Face+Side	8 MM +/- 1 MM	
		Costura Francesa	4 MM +/- 1 MM	
		Cierre	5 MM +/- 1 MM	
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Unión Inner Face+Side	10 en 35 MM	
		Costura Francesa	4.5 +/- 0.5 MM	
		Cierre	10 en 35 MM	
	TOLERANCIA ADMISIBLE	N/A		
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA	N/A		
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Unión Inner Face+Side	9.8 a 12 N
			Costura Francesa	9.8 a 14 N
		Cierre	9.8 a 12 N	
INFERIOR	Unión Inner Face+Side	1.9 a 4.4 N		
	Costura Francesa	1.5 a 4.4 N		
	Cierre	1.9 a 4.4 N		
VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200 - 1500 RPM // Recomendad 1500		
PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	PLC	1200 - 1500 RPM // Recomendad 1500		
	LU	8mm // 5mm		
OTROS	PLC	4 mm // Neumático		
	OTROS			

Producto Terminado



**DEFECTOS NO PERMITIDOS:**  
Piezas sin OLA, sin TRANCOS.  
Piquete en W hasta maximo 2 mm.

ASPECTOS /SC					Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
▼ Característica especial	◊ Nota de Calidad	● Recomendacion	# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha					
			0	Creacion del documento	Alan Martinez	17-ago-23			Elaboró	Isai Cardenas	
			1	Actualizacion de empaque	Isai Cardenas	11-sep-23			Ingeniería Aprobado por	Mariano Monroy	
									Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 5										HOJA 2 DE 3	

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

CLAVE / REVISION EOA		EOA 476 Rev 1	
Programa: RU PACIFICA			
Cliente: The Woodbridge Group			
No. Parte:	81RUP065	No. Parte:	81RUP067
Nombre:	RU RRAR QUADCVR VNL BLK/DSL LT	Nombre:	RU RRAR QUADCVR VNL BLK/DSL RT
No. Parte:	81RUP066	No. Parte:	81RUP068
Nombre:	RU RRAR QUADCVR VNL SPA/DSL LT	Nombre:	RU RRAR QUADCVR VNL SPA/DSL RT
No. Parte:		No. Parte:	
Nombre:		Nombre:	
No. Parte:		No. Parte:	
Nombre:		Nombre:	
No. Parte:		No. Parte:	
Nombre:		Nombre:	
No. Parte:		No. Parte:	
Nombre:		Nombre:	

RUTA: Corte / Costura / Volteado / Empaque

OBSERVACIONES

**ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ**

Innovation & Action  
**INOAC**  
SET UP DE PROCESO

**MODELO: RU RR2 AR RT QUAD**

COMPONENTES	TOP FACING	CAPRICE	No. Parte	Material	Color
			89234	Vinyl	DX9
			89236	Vinyl	LV9
	OTTER FACING	CAPRICE	No. Parte	Material	Color
			89234	Vinyl	DX9
			89236	Vinyl	LV5
	INNER FACING	SEDOSO	No. Parte	Material	Color
		89047	Cloth	DX9	
		89237	Cloth	LV5	



8 Piezas de Ancho

Volteo  
96 Pzs por caja

12 Pzs de Largo



COSTURA	AGUJA #	#16				
	TIPO DE AGUJA					
	UNIÓN DE COSTURA (EN PUNTADA)	HILO	ESPESOR / COLOR	No. Parte	Tipo	Codigo
				89032	TEX 90	BLK DX9
				89436	TEX 90	SEPIA LV5
	COSTURA DE VISTA					
	AGUJA #	#21				
	TIPO DE AGUJA					
	COSTURA VISIBLE (FUERA DE PUNTADA)	HILO	ESPESOR / COLOR	No. Parte	Tipo	Codigo
				89057	TEX 135	DISEL LA3
A PRUEBA DE FUGAS: Wooley Tape						
OTRAS CINTAS: Bemis Tape						
MATERIAL ALTERNATIVO: N/A						
"ESPECIFICACIONES DE COSTURA Y CALIDAD"	TOLERANCIA A LO ANCHO	Unión Inner Face+Side	8 MM +/- 1 MM			
		Costura Francesa	4 MM +/- 1 MM			
		Cierre	5 MM +/- 1 MM			
	ESPECIFICACION DE PUNTADA	Unión Inner Face+Side	10 en 35 MM			
		Costura Francesa	4.5 +/- 0.5 MM			
		Cierre	10 en 35 MM			
	TOLERANCIA ADMISIBLE: N/A					
	TOLERANCIA ADMISIBLE DE COSTURA ONDULADA: N/A					
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	Unión Inner Face+Side	9.8 a 12 N		
			Costura Francesa	9.8 a 14 N		
INFERIOR		Cierre	9.8 a 12 N			
		Unión Inner Face+Side	1.9 a 4.4 N			
Costura Francesa: 1.5 a 4 N						
Cierre: 1.9 a 4.4 N						
SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200 - 1500 RPM // Recomendad 1500			
	PLC					
	PIE DE COSTURA (RECOMENDADO)	LU	1200 - 1500 RPM // Recomendad 1500			
	OTROS	PLC	8mm // 5mm			
OTROS: 4 mm // Neumático						

58 cm

Numero de parte: 41504



Colocar PAPEL KRAFT antes de cerrar la caja

**Notas:**

- Asegurate que la caja tenga la leyenda FRONT SIDE como se muestra en la imagen.
- Utilizar cajas nuevas o recicladas

ASPECTOS / SC					
▼ Característica especial	◆ Nota de Calidad	● Recomendación			
Equipo de Protección Personal					
Lentes	Tapones	Overol	Botas de seguridad	Mascarilla	Otros
x					

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
# de Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaboró	Isai Cardenas	
0	Creacion del documento	Alan Martinez	17-ago-23	Ingenieria Aprobado por	Mariano Monroy	
1	Actualizacion de empaque	Isai Cardenas	11-sep-23	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 5		HOJA 3 DE 3