

CLAVE / REVISION EOA		EOA282 Rev. 13
Programa:	RU PACIFICA	
Cliente:	Woodbridge Group - Chrysler	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

INSPECCION DE MATERIAL






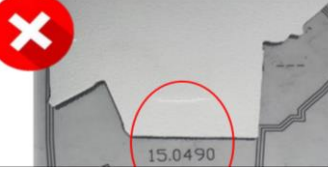
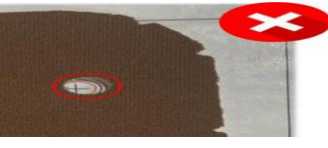


Producto	No. Parte:	81RUP055	Descripcion:	RU RR1 AR PSGR BLK/DIESEL
	No. Parte:	81RUP056	Descripcion:	RU RR1 AR DRIVER BLACK/DIESEL

COSTURA DE UNION	AGUJA #	#16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP055	89032 //THRD T90 // NLY BLK //JAX/56033	
			81RUP056		
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N		
		INFERIOR	2-3.5 N		
	A PRUEBA DE FUGAS		WOOLY TAPE		
	OTRAS CINTAS		BEMIS TAPE		
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #	# 21	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP055	89057 // THRD T135 // NLY DIESEL // LA3/57592
			81RUP056	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N	
INFERIOR		2-3.5 N		
OTRAS CINTAS		BEMIS TAPE		

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

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

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
1	Evaluar patrones a utilizar en los	 INNER FACING - 89047  OUTER FACING - 89234  TOP FACING - 89234	Tolerancias de corte Drill: 9mm +/- 1mm Defectos de corte a considerar: Pieza incompleta  Material Deshilachado  Slit fuera de spec  Drill fuera de spec  Lineas de Vinil  Cicatriz/Marcas en piel 
2	Verificacion de defectos de corte antes de costurar piezas		

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	Elaborado por		
7	Se agrega información del posicionamiento de aguja.	David de la Garza	May 13, 2022	Ingenieria Aprobado por	Martin Santiago	
8	Se especifica posición para colocar etiqueta de trazabilidad en pieza.	David de la Garza	June 6, 2022		Alan Martinez	
9	Se elimina etiqueta RFID	David de la Garza	June 15, 2022	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
10	Se agrega leyenda "FRONT SIDE" en caja	Mauro Loera	February 13, 2023			
11	Se agrega operación encargado del etiquetado de pieza	Isai Cardenas	June 30, 2023			
12	Se elimina operación de aliance	Martin Santiago	December 3, 2024	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
13	Actualizacion tamaño de puntada	Martin Santiago	January 30, 2025	HOJA # 1 DE # 6		

CLAVE / REVISION EOA		EOA282 Rev. 13
Programa:	RU PACIFICA	
Cliente:	Woodbridge Group - Chrysler	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

UNION INNER + SIDE

Producto	No. Parte:	81RUP055	Descripcion:	RU RR1 AR PSGR BLK/DIESEL
	No. Parte:	81RUP056	Descripcion:	RU RR1 AR DRIVER BLACK/DIESEL

AGUJA #	#16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
			HILO/ESPESOR/COLOR	
		81RUP056		
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N		
	INFERIOR	2-3.5 N		
A PRUEBA DE FUGAS		WOOLY TAPE		
OTRAS CINTAS		BEMIS TAPE		
MATERIAL ALTERNATIVO				

AGUJA #	# 21	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
			HILO/ESPESOR/COLOR	
		81RUP056		
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N		
	INFERIOR	2-3.5 N		
OTRAS CINTAS		BEMIS TAPE		

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

NOTAS:

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

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

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componentes a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 8.5 mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 3.5mm (+/- 1mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 35 mm
1	Iniciar por empatar esquina superior derecha de inner face con side face		UTILIZA: Pie de costura de 8.5 MM, Aguja #16, Puntada 10 en 35 mm.
2	Verificar piquetes esten alineados con ambos componetes emparejados		Sobrepuesto
3	Al terminar la costura realizar remache para asegurar que la costura no se abra		Nota: a) En este proceso no se utilizara woolley tape b) No todos los piquetes se alinean, solo alinear los pequeños

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Martin Santiago	
7	Se agrega información del posicionamiento de aguja.	David de la Garza	May 13, 2022			
8	Se especifica posición para colocar etiqueta de trazabilidad en pieza.	David de la Garza	June 6, 2022	Ingeniería Aprobado por	Alan Martinez	
9	Se elimina etiqueta RFID	David de la Garza	June 15, 2022			
10	Se agrega leyenda "FRONT SIDE" en caja	Mauro Loera	February 13, 2023	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
11	Se agrega operación encargado del etiquetado de pieza	Isai Cardenas	June 30, 2023			
12	Se elimina operación de afiance	Martin Santiago	December 3, 2024	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA # 2 DE # 6
13	Actualizacion tamaño de puntada	Martin Santiago	January 30, 2025			

CLAVE / REVISION EOA		EOA282 Rev. 13
Programa:	RU PACIFICA	
Cliente:	Woodbridge Group - Chrysler	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

COSTURA FRANCESA

Producto	No. Parte:	81RUP055	Descripcion:	RU RR1 AR PSGR BLK/DIESEL
	No. Parte:	81RUP056	Descripcion:	RU RR1 AR DRIVER BLACK/DIESELL

COSTURA DE UNION	AGUJA #	#16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPELOR/COLOR	81RUP055		89032 //THRD T90 // NLY BLK //JAX/56033	
		81RUP056			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N		
		INFERIOR	2-3.5 N		
	A PRUEBA DE FUGAS	WOOLY TAPE			
	OTRAS CINTAS	BEMIS TAPE			
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #	# 21	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPELOR/COLOR	81RUP055		89057 // THRD T135 // NLY DIESEL // LA3/57592	
		81RUP056			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N		
		INFERIOR	2-3.5 N		
OTRAS CINTAS	BEMIS TAPE				

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

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

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componentes a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 4 mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 5mm (+/- 1mm) Longitud de puntada: 5 puntadas en 25 mm
1	Voltear pieza e iniciar del lado derecho viedo la pieza de frente si es LH y del lado izq siendo RH	 	 5 MM (+/- 1 MM) por puntada
2	Aegurarse de tener colocada la bemis tape	 Final Inicio	Nota: Utiliza aguja #21, utiliza puntada de 4.5 mm +/- 0.5 y utilizar Bemis Tape.
3	Asegurar guiador este en buenas condiciones reflejando que el resorte no tega juego		

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	Elaborado por			
7	Se agrega información del posicionamiento de aguja.	David de la Garza	May 13, 2022	Ingenieria Aprobado por	Martin Santiago		
8	Se especifica posición para colocar etiqueta de trazabilidad en pieza.	David de la Garza	June 6, 2022		Alan Martinez		
9	Se elimina etiqueta RFID	David de la Garza	June 15, 2022	Produccion Recibido por			Luis de la Rosa
10	Se agrega leyenda "FRONT SIDE" en caja	Mauro Loera	February 13, 2023				
11	Se agrega operación encargado del etiquetado de pieza	Isai Cardenas	June 30, 2023				
12	Se elimina operación de afiance	Martin Santiago	December 3, 2024				
13	Actualizacion tamaño de puntada	Martin Santiago	January 30, 2025				

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9

HOJA # 3 DE #6

CLAVE / REVISION EOA		EOA282 Rev. 13
Programa:	RU PACIFICA	
Cliente:	Woodbridge Group - Chrysler	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

CIERRE

Producto	No. Parte:	81RUP055	Descripcion:	RU RR1 AR PSGR BLK/DIESEL
Producto	No. Parte:	81RUP056	Descripcion:	RU RR1 AR DRIVER BLACK/DIESELL

COSTURA DE UNION	AGUJA #	#16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP055	89032 //THRD T90 // NLY BLK //JAX/56033	
			81RUP056		
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N		
		INFERIOR	2-3.5 N		
	A PRUEBA DE FUGAS		WOOLY TAPE		
	OTRAS CINTAS		BEMIS TAPE		
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #	# 21	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP055	89057 // THRD T135 // NLY DIESEL // LA3/57592
			81RUP056	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N	
INFERIOR		2-3.5 N		
OTRAS CINTAS		BEMIS TAPE		

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

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

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componentes a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 4 mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 5mm (+/- 1mm) Longitud de puntada: 5 puntadas en 25 mm
1	Alinear componentes con los piquetes señalados para evitar problemas de arrugas o torcidos		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso. Arrugas
2	Empataar los piquetes al momento de costurar, estirar lo sufuciente para que los piquetes concidian con las uniones de la decorativa		Fruncido
3	Colocar etiqueta de trazabilidad y cortar sobrantes de woolly tape		Torcido

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	Elaborado por		
7	Se agrega información del posicionamiento de aguja.	David de la Garza	May 13, 2022	Ingenieria Aprobado por	Martin Santiago	
8	Se especifica posición para colocar etiqueta de trazabilidad en pieza.	David de la Garza	June 6, 2022			
9	Se elimina etiqueta RFID	David de la Garza	June 15, 2022	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
10	Se agrega leyenda "FRONT SIDE" en caja	Mauro Loera	February 13, 2023			
11	Se agrega operación encargado del etiquetado de pieza	Isai Cardenas	June 30, 2023	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA # 4 DE #6
12	Se elimina operación de afiance	Martin Santiago	December 3, 2024			
13	Actualizacion tamaño de puntada	Martin Santiago	January 30, 2025			

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

GASKET

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componente a utilizar		
1	Tomar gasket y colocarlo desde los piquetes marcados (antes de la curva angosta)		

VOLTEO

1	Presionar punta con el pulgar para insertar material a voltear		<p>Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso.</p> <p>Arrugas </p> <p>Fruncido </p> <p>Torcido </p> <p>Nota: Asegurate de que al momento de correr un numero de parte no cuentes con etiquetas RFID cerca, se deba de hacer limpieza una vez cambies de numero de parte.</p>
2	Con ayuda del palo volteador ingresar el componente completo para poder voltear pieza por orificio		
3	Ingresar material por palo volteador con inyeccion de aire para poder abrir cualquier arruga que se haya generado		
4	Utilizar aditamento para remover esquinas fruncidas		

CLAVE / REVISION EOA	EOA282 Rev. 13
Programa:	RU PACIFICA
Cliente:	Woodbridge Group - Chrysler

P r o d u c t o	No. Parte:	81RUP055	Descripcion:	RU RR1 AR PSGR BLK/DIESEL
	No. Parte:	81RUP056	Descripcion:	RU RR1 AR DRIVER BLACK/DIESELL

C O S T U R A D E U N I O N	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		81RUP055	89057 // THRD T135 // NLY DIESEL // LA3/57592	
			81RUP056		
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N		
		INFERIOR	2-3.5 N		
	A PRUEBA DE FUGAS	Woolley Tape -- 80298			
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					

C O S T U R A E X T E R I O R	AGUJA #	# 21	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR		81RUP055	89057 // THRD T135 // NLY DIESEL // LA3/57592
			81RUP056	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N	
INFERIOR		2-3.5 N		
OTRAS CINTAS	BEMIS TAPE			

S E T U P M A Q U I N A	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
	OTROS	PLC	1200-1800 RPM Recomendado

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

ASPECTOS SC

▼ Característica especial ◆ Nota de Calidad ● Recomendación

Equipo de Protección 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	Elaborado por	Aldo Chapa	
7	Se agrega información del posicionamiento de aguja.	David de la Garza	May 13, 2022	Ingeniería Aprobado por	Alan Martínez	
8	Se especifica posición para colocar etiqueta de trazabilidad en pieza.	David de la Garza	June 6, 2022			
9	Se elimina etiqueta RFID	David de la Garza	June 15, 2022	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
10	Se agrega leyenda "FRONT SIDE" en caja	Mauro Loera	February 13, 2023			
11	Se agrega operación encargado del etiquetado de pieza	Isai Cardenas	June 30, 2023	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
12	Se elimina operación de afiance	Martin Santiago	December 3, 2024			
13	Actualización tamaño de puntada	Martin Santiago	January 30, 2025			

CLAVE / REVISION EOA		EOA282 Rev. 13
Programa:	RU PACIFICA	
Cliente:	Woodbridge Group - Chrysler	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

CIERRE

Producto	No. Parte:	81RUP055	Descripcion:	RU RR1 AR PSGR BLK/DIESEL
Producto	No. Parte:	81RUP056	Descripcion:	RU RR1 AR DRIVER BLACK/DIESELL

COSTURA DE UNION	AGUJA #	#16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP055	89032 //THRD T90 // NLY BLK //JAX/56033	
			81RUP056		
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N		
		INFERIOR	2-3.5 N		
	A PRUEBA DE FUGAS		WOOLY TAPE		
	OTRAS CINTAS		BEMIS TAPE		
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #	# 21	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP055	89057 // THRD T135 // NLY DIESEL // LA3/57592	
			81RUP056		
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12- 14.5 N		
		INFERIOR	2-3.5 N		
OTRAS CINTAS		BEMIS TAPE			

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

NOTAS:

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

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

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componentes a utilizar		Tolerancias de empaque Cantidad de piezas: 76 piezas en la caja Caja a utilizar: 41504
1	Colocar caja del lado marcado como "Front side"		
2	Se colocaran 8 filas de piezas. Punta hacia arriba seran 9 piezas y con la punta ahcia abajo seran de 10 piezas		
3	Cerrar la bolsa y colocar etiqueta de PT en la caja, asegurando que sea la correcta correspondiente a la pieza empacada.		

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha				
7	Se agrega información del posicionamiento de aguja.	David de la Garza	May 13, 2022	Elaborado por	Martin Santiago		
8	Se especifica posición para colocar etiqueta de trazabilidad en pieza.	David de la Garza	June 6, 2022		Ingenieria Aprobado por		Alan Martinez
9	Se elimina etiqueta RFID	David de la Garza	June 15, 2022	Produccion Recibido por			Luis de la Rosa
10	Se agrega leyenda "FRONT SIDE" en caja	Mauro Loera	February 13, 2023		CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
11	Se agrega operación encargado del etiquetado de pieza	Isai Cardenas	June 30, 2023				HOJA # 6 DE # 6
12	Se elimina operación de afiance	Martin Santiago	December 3, 2024				
13	Actualizacion tamaño de puntada	Martin Santiago	January 30, 2025				