

CLAVE / REVISION EOA		EOA 327 REV.19	
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER		
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA		

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

INSPECCION DE MATERIAL

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
	No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA

C O S T U R A D E U N I O N	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
	OTRAS CINTAS			
	MATERIAL ALTERNATIVO			

C O S T U R A E X T E R I O R	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
OTRAS CINTAS				

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
X	X			Otros

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
1	Evaluar patrones a utilizar en los números de parte anexados en esta instrucción de trabajo	SMOOTH LEATHER 	Tolerancias de corte Piquete Interno: 4x2.5mm (+/- 1mm) Piquete Interno Grande: 6x4mm (+/- 1mm) Slit: 3mm +/-1mm Drill: 9mm +/- 1mm Defectos de corte a considerar: Pieza incompleta Material Deshilachado Slit fuera de spec. Drill fuera de spec Líneas de Vinil Cicatriz/Marcas en piel
2	Verificación de defectos de corte antes de costurar piezas	FOAM 8MM SIDE FACING BACK INSERT BOTTOM 	

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
N° Revision	Descripción del Cambio	Responsable	Fecha			
13	Se cambia bota de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024	Elaborado por	Aldo Chapa	
14	Se cambia especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024			
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martinez	
16	Se cambia puntada en costura de afiance	Aldo Chapa	November 25, 2024			
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOA's 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
18	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025			

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9

HOJA 1 DE 11

CLAVE / REVISION EOA	EOA 327 REV.19
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

COSTURA DISCRIMINACION

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
	OTRAS CINTAS			
MATERIAL ALTERNATIVO				

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR		87910020 / 021	89059 / T135 / Azul / 57306
			87910022 / 023	89059 / T135 / Azul / 57306
			87910024 / 025	89151 / T135 / Rojo / 57901
			87910026	89151 / T135 / Rojo / 57901
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N	Revisar visualmente union de componentes
	INFERIOR	2N - 4N	Revisar visualmente union de componentes	
OTRAS CINTAS			Cinta repair tape --> 89233	

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

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				

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componente a utilizar		Tolerancias de costura: Tamaño de puntada: 3mm +/- 1mm Longitud de puntada: 5 puntadas en 15mm +/- 1mm Hilo Superior T135 Azul - PIEL Hilo Inferior T135 Azul - PIEL Hilo Superior T135 Rojo - TERCIOPELO Hilo Inferior T135 Rojo - TERCIOPELO Repair Tape: 89233
1	Colocar bottom en la marca de inicio colocada en la máquina de costura		Tolerancias de costura: Asegurar que costura de discriminacion se encuentre dentro de especificacion: 15mm +/- 1mm De lo contrario, pieza debera ser dispuesta a scrap
2	Iniciar costura con 2 remaches iniciales y continuar con 5 puntadas rectas terminando con 2 remaches finales		
3	Cortar excedente de hilo en la pieza		
4	Colocar repair tape en la parte inferior para evitar desprendimiento de hilo		

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por		
13	Se cambia bolsa de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024		Aldo Chapa	
14	Se corrige especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martinez	
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024			
16	Se cambia puntada en costura de alifance	Aldo Chapa	November 25, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOAs 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025			
18	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 2 DE 11

CLAVE / REVISION EOA	EOA 327 REV.19
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

COSTURA DE REMACHE

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87910020 / 024	80026 / T90 / Negro / 35907	
			87910021 / 022	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910023 / 025	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910026	80179 / T90 / Café / 57391	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes		
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes		
A PRUEBA DE FUGAS		Woolley Tape -- 80298			
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR				
TENSION DEL HILO	SUPERIOR				
	INFERIOR				
OTRAS CINTAS					

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	Componente a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 5mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 3mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 30mm
1	Comenzamos con alineacion de ambos extremos previamente a su costura		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso.
2	Comenzar con costura dejando 2 remaches de inicio y 2 finales, colocando etiqueta PAD>PUR< en el lado derecho de pieza	 ETIQUETA Pad>PUR< Pad>PUR<	Hilo Flojo Hoyos de Aguja Piquetes movidos
3	Una vez terminada su lado derecho, procedemos con el lado izquierdo, de igual manera colocando 2 remaches de inicio y final de costura.		Sobrepuesto
4	Finalmente cortar exceso de wolley tape, dejando como maximo 10mm de exceso		Olas

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		
13	Se cambia bolsa de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024	Ingenieria Aprobado por	Aldo Chapa	
14	Se corrige especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024		Alan Martinez	
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
16	Se cambia puntada en costura de ifianco	Aldo Chapa	November 25, 2024			
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOAs 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
18	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 327 REV.19
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

SOBREHILADO

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87910020 / 021	80177 / T18 / Nylon Serge Clear / 30000	
			87910022 / 023	80177 / T18 / Nylon Serge Clear / 30000	
			87910024 / 025	80177 / T18 / Nylon Serge Clear / 30000	
			87910026	80177 / T18 / Nylon Serge Clear / 30000	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes		
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes		
A PRUEBA DE FUGAS					
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR				
TENSION DEL HILO	SUPERIOR				
	INFERIOR				
OTRAS CINTAS					

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

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: 3mm (+/- 1mm)
1	Comenzamos con alineacion de ambos extremos previamente a su costura		
2	Comenzar sobrehilado de material durante todo el perimetro de las piezas foam & inserto de piel		
3	Terminando la costura procederemos a cortar el exceso de hilo, este debe quedar sin exceso para evitar problemas en los siguientes procesos de costura.		

ASPECTOS SC

▼ Característica especial	◆ Nota de Calidad	● Recomendación
Equipo de Protección Personal		
Lentes	Tapones	Overol
X	X	
Mascarilla	Botas de seguridad	Otros

Revisiones

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
13	Se cambia bolsa de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024	Elaborado por	Aldo Chapa	
14	Se corrige especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martinez	
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
16	Se cambia puntada en costura de alianza	Aldo Chapa	November 25, 2024			
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOAs 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025			
18	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 4 DE 11

CLAVE / REVISION EOA	EOA 327 REV.19
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

UNION DE BODY + SIDE

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87910020 / 024	80026 / T90 / Negro / 35907
			87910021 / 022	80171 / T90 / Beige / 57148
			87910023 / 025	80171 / T90 / Beige / 57148
			87910026	80179 / T90 / Café / 57391
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes	
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes	
A PRUEBA DE FUGAS	Woolley Tape -- 80298			
OTRAS CINTAS				
MATERIAL ALTERNATIVO				

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR				
TENSION DEL HILO	SUPERIOR				
	INFERIOR				
OTRAS CINTAS					

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

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		<p>Tolerancias de costura:</p> <p>Ancho de costura: 8mm (+/- 1mm)</p> <p>Tamaño de puntada: 3mm (+/- 0.5mm)</p> <p>Longitud de puntada: 10 puntadas en 30mm</p>
1	Comenzamos con alineacion de ambos extremos previamente a su costura		<p>Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso.</p> <p>Hilo Flojo </p> <p>Hoyos de Aguja </p>
2	Comenzamos con costura en todo el perimetro de los componentes body+side, colocando 2 remaches al inicio y final de costura		<p>Piquetes movidos </p> <p>Sobrepuesto </p>
3	Finalmente cortar exceso de wolley tape, dejando como maximo 10mm de exceso		<p>Olas </p>

ASPECTOS SC

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

Revisiones

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
13	Se cambia bolsa de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024	Elaborado por	Aldo Chapa	
14	Se corrige especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024		Ingeniería Aprobado por	
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
16	Se cambia puntada en costura de alifance	Aldo Chapa	November 25, 2024			
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOAs 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025			
18	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 327 REV.19
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

COSTURA DE AFIANCE O SEGUNDA COSTURA

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87910020 / 024	80026 / T90 / Negro / 35907	
			87910021 / 022	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910023 / 025	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910026	80179 / T90 / Café / 57391	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes		
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes		
A PRUEBA DE FUGAS					
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR				
TENSION DEL HILO	SUPERIOR				
	INFERIOR				
OTRAS CINTAS					

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

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
X	X			Otros

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componentes a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 3mm (+/- 1mm) Longitud de puntada: 4 en 25mm (+/- 1mm)
1	Comenzamos tomando referencia los piquetes centrales en el patron Body Insert		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso.
2	Comenzamos costurando la pieza unicamente con hilo de union, de piquete central izquierdo a piquete central derecho		Costura hundida
3	Terminando la costura procederemos a cortar el exceso de hilo, este debe quedar sin exceso para evitar problemas en los siguientes procesos de costura.		

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha			
13	Se cambia bolsa de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024	Elaborado por	Aldo Chapa	
14	Se corrige especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024			
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martinez	
16	Se cambia puntada en costura de afiance	Aldo Chapa	November 25, 2024			
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOAs 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
18	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025			

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9

HOJA 6 DE 11

CLAVE / REVISION EOA		EOA 327 REV.19
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER	
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

COSTURA DECORATIVA

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
	No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
	OTRAS CINTAS			
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR		020 / 023 / 024	80261 / T135 / GRIS / X1B3
			87910021 / 025	89114 / T135 / BEIGE / A096
			87910022	87114 / T135 / HAZEL / X4V9
			87910026	89115 / T135 / TOUPE / A910
TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes		
	INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes		
OTRAS CINTAS				

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

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
X	X			Otros

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componentes a utilizar		Tolerancias de costura: Ancho de costura: 5mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 5mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 5 puntadas en 25mm (+/-1mm)
1	Comenzamos colocando duon tape al inicio de la maquina, para evitar que haya desprendimiento de hilo		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso. Tranco
2	Comenzamos con costura decorativa tomando como referencia la union de componentes con ayuda el pie de costura central		Doble puntada
3	Una ves terminada la costura se coloca duon tape al final para evitar desprendimiento de hilo.		Olas

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha				
13	Se cambia bolsa de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024	Elaborado por	Aldo Chapa		
14	Se corrige especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024		Ingeniería Aprobado por	Alan Martinez	
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024	Produccion Recibido por		Luis de la Rosa	
16	Se cambia puntada en costura de aliance	Aldo Chapa	November 25, 2024				
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOAs 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025				
18	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025				
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 7 DE 11	

CLAVE / REVISION EOA	EOA 327 REV.19
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

UNION DE INSERTO + BACK

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87910020 / 024	80026 / T90 / Negro / 35907
			87910021 / 022	80171 / T90 / Beige / 57148
			87910023 / 025	80171 / T90 / Beige / 57148
			87910026	80179 / T90 / Café / 57391
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes	
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes	
A PRUEBA DE FUGAS	Woolley Tape -- 80298			
OTRAS CINTAS				
MATERIAL ALTERNATIVO				

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR			
TENSION DEL HILO	SUPERIOR			
	INFERIOR			
OTRAS CINTAS				

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

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

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componente a utilizar		<p>★ Tolerancias de costura:</p> <p>Ancho de costura: 5mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 3mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 30mm</p>
1	Comenzamos con alineacion de ambos extremos previamente a su costura. Se debera agregar 2 wolley tape sobre patron de back y 1 wolley tape en side.		<p>Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso.</p> <p>Hilo Flojo </p> <p>Olas </p>
2	Comenzamos con costura en todo el perimetro de los componentes Body + Back, colocando 2 remaches al inicio y final de costura		<p>Piquetes movidos </p> <p>Sobrepuesto </p>
3	Finalmente cortar exceso de wolley tape, dejando como maximo 10mm de exceso		<p>Arrugas </p>

ASPECTOS SC

▼ Característica especial
 ◆ Nota de Calidad
 ● Recomendación

Equipo de Protección Personal

Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X	X				

Revisiones

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS	
13	Se cambia bolsa de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024	Elaborado por	Aldo Chapa		
14	Se corrige especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024		Ingeniería Aprobado por		Alan Martinez
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024	Produccion Recibido por			Luis de la Rosa
16	Se cambia puntada en costura de alianza	Aldo Chapa	November 25, 2024				
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOAs 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025				
18	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025				
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025				

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9

HOJA 8 DE 11

CLAVE / REVISION EOA	EOA 327 REV.19
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

CIERRE DE PIEZA

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87910020 / 024	80026 / T90 / Negro / 35907	
			87910021 / 022	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910023 / 025	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910026	80179 / T90 / Café / 57391	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes		
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes		
A PRUEBA DE FUGAS		Woolley Tape -- 80298			
OTRAS CINTAS					
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR				
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR			
INFERIOR					
OTRAS CINTAS					

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

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

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componente a utilizar		<p>Tolerancias de costura:</p> <p>Ancho de costura: 5mm (+/- 1mm) Tamaño de puntada: 3mm (+/- 0.5mm) Longitud de puntada: 10 puntadas en 30mm</p> <p>Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso.</p>
1	Comenzamos con alineacion de bottom al centro de la pieza, utilizando la parte trasera del bottom		<p>Piquetes movidos </p> <p>Sobrepuesto </p>
2	Comenzamos con costura en todo el perimetro de los componentes de los componentes sin realizar ninguna ola en el proceso		<p>Olas </p>
3	Cerraremos la pieza teniendo una entrada-salida no mayor a 2cm para evitar defectos en la pieza		<p>Fruncido </p>
4	Finalmente cortamos exceso de wolley tape en la pieza con una tolerancia		<p>Arrugas </p>

ASPECTOS SC

▼ Característica especial
 ◆ Nota de Calidad
 ● Recomendación

Equipo de Protección Personal

Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X	X				

Revisiones

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
13	Se cambia bolsa de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024	Elaborado por	Aldo Chapa	
14	Se corrige especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024			
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martinez	
16	Se cambia puntada en costura de alianza	Aldo Chapa	November 25, 2024	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOAs 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025			
18	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 327 REV.19
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

VOLTEO DE PIEZA

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
	OTRAS CINTAS			
MATERIAL ALTERNATIVO				

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
OTRAS CINTAS				

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

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

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
1	Asegurar que la pieza no cuente con excedente de woolley tape, de lo contrario cortarla junto con duon tape		<p>Tolerancias de palo volteado:</p> <p>Palo tipo esfera</p> <p>Presion de aire: 50PSI +/- 20PSI</p>
2	Revisar que la pieza no cuente con defectos en costura, si la pieza esta OK procedemos a introducirla en el palo volteador		<p>Defectos que deberan ser rechazados y no empacados en caja:</p> <p>Piquetes movidos </p> <p>Sobrepuesto </p>
3	Tomaremos como referencia la union de body/side para proceder a voltear la pieza sin dañarla		<p>Olas </p> <p>Fruncido </p>
4	Estiramos la pieza y presionamos pedal de volteo para que salga aire y comience a sacar las costuras de union como decorativas		<p>Arrugas </p>

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

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Aldo Chapa	
13	Se cambia bolsa de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024			
14	Se corrige especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024			
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024			
16	Se cambia puntada en costura de alianza	Aldo Chapa	November 25, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martinez	
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOAs 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
18	Se remueve double woolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025			
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 10 DE 11

CLAVE / REVISION EOA	EOA 327 REV.19
Programa:	910B FR SMOOTH / SEMI-ANILINE LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

EMPAQUE DE PIEZAS

P r o d u c t o	No. Parte:	87910020	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR BLACK
	No. Parte:	87910021	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR FROMAGE
	No. Parte:	87910022	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910023	Descripción:	910 FR HR CVR SMTH LTHR WHITE
	No. Parte:	87910024	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH BLK
	No. Parte:	87910025	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH FROMAGE
No. Parte:	87910026	Descripción:	910 FR HR CVR SMNLN LTH DKSPA	

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
	A PRUEBA DE FUGAS			
	OTRAS CINTAS			
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR			
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR		
		INFERIOR		
OTRAS CINTAS				

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

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

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
1	Utilizar caja de empaque 41504 y colocar bolsa de empaque 89464		Tolerancias de empaque ★ Cantidad de piezas: 30 piezas en la caja Caja a utilizar: 41504 Bolsa de empaque: 89464
2	Para el primer layer tomando referencia la caja FRONT SIDE Se colocaran 2 filas de 10 piezas con 1 bottom hacia arriba y la siguiente con bottom hacia abajo encontradas con back-insert 3er fila seran 2 piezas verticales con bottom hacia arriba		
3	Para segundo layer tomando referencia la caja FRONT SIDE Se colocaran 8 piezas estibadas con el back apuntando hacia abajo		
4	Cerrar la bolsa y colocar etiqueta de PT en la caja, asegurando que sea la correcta correspondiente a la pieza empacada.		

ASPECTOS SC

▼ Característica especial ◆ Nota de Calidad ● Recomendación

Equipo de Protección Personal

Lentes	Tapones	Overol	Mascarilla	Botas de seguridad	Otros
X	X				

Revisiones

N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
13	Se cambia bolsa de empaque 89464	Brigham Aguilar	July 30, 2024	Elaborado por	Aldo Chapa	
14	Se corrige especificación de proceso de empaque	Brigham Aguilar	September 2, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martinez	
15	Se agrega nota para no utilizar costura de remache en costura decorativa	Brigham Aguilar	October 15, 2024	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
16	Se cambia puntada en costura de alianza	Aldo Chapa	November 25, 2024			
17	Actualización de formato AIR01 a Rev. 9 y nuevos NP / Se unen EOAs 327 y 328	Aldo Chapa	March 19, 2025			
18	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
19	Se cambia std pack de 28 a 30 piezas	Alan Martinez	June 30, 2025			

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9

HOJA 11 DE 11