

CLAVE / REVISION EOA	EOA 326 REV.16
Programa:	910B FR SYNTHETIC LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

INSPECCIÓN DE MATERIAL

P r o d u c t o	No. Parte:	87910016	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR BLACK
	No. Parte:	87910017	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR FRMG
	No. Parte:	87910018	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910019	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR WHITE

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
	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
X	X			Otros

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
1	Evaluar patrones a utilizar en los numeros de parte anexados en esta instruccion de trabajo		<p>Tolerancias de corte Piquete Interno: 4x2.5mm (+/- 1mm) Piquete Interno Grande: 6x4mm (+/- 1mm) Slit: 3mm +/-1mm Drill: 9mm +/- 1mm</p> <p>Defectos de corte a considerar:</p> <p>Pieza incompleta </p> <p>Material Deshilachado </p> <p>Slit fuera de spec </p> <p>Drill fuera de spec </p> <p>Lineas de Vinil </p> <p>Cicatriz/Marcas en piel </p>
2	Verificacion de defectos de corte antes de costurar piezas		

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Aldo Chapa	
10	Se cambia discriminación de "Z" a "I"	Brigham Aguilar	April 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
11	Se añade uso del horno en volteo	Brigham Aguilar	July 17, 2024			
12	Se actualiza espec. de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	August 28, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
13	Se obsoleta PT 87910002	Aldo Chapa	November 29, 2024			
14	Se actualiza formato a Rev. 9 / Actualización #P por cambio de laminación	Aldo Chapa	March 19, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
15	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
16	Se agrega defecto quemadura en uso de horno	Alan Martinez	October 16, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 326 REV.16
Programa:	910B FR SYNTHETIC 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:	87910016	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR BLACK
	No. Parte:	87910017	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR FRMG
	No. Parte:	87910018	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910019	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR WHITE

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			
			87910016	89164 / T135 / Verde / 92136
			87910017	89164 / T135 / Verde / 92136
			87910018	89164 / T135 / Verde / 92136
			87910019	89164 / T135 / Verde / 92136
	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
	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
0	Componente a utilizar		Tolerancias de costura: Tamaño de puntada: 3mm +/- 1mm Longitud de puntada: 5 puntadas en 15mm +/- 1mm Hilo Superior T135 Verde Hilo Inferior T135 Verde Repair Tape 89233
1	Colocar bottom en la marca de inicio colocada en la maquina 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 recta 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		

ASPECTOS SC

Característica especial	Nota de Calidad	Recomendacion			
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
10	Se cambia discriminación de "2" a "1"	Brigham Aguilar	April 4, 2024	Elaborado por	Aldo Chapa	
11	Se añade uso del homo en volteo	Brigham Aguilar	July 17, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martínez	
12	Se actualiza espec. de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	August 28, 2024	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
13	Se obsoleta PT 87910002	Aldo Chapa	November 29, 2024			
14	Se actualiza formato a Rev. 9 / Actualización #P por cambio de laminación	Aldo Chapa	March 19, 2025			
15	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
16	Se agrega defecto quemadura en uso de horno	Alan Martínez	October 16, 2025			

CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9

HOJA 2 DE 10

CLAVE / REVISION EOA	EOA 326 REV.16
Programa:	910B FR SYNTHETIC 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:	87910016	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR BLACK
	No. Parte:	87940017	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR FRMG
	No. Parte:	87910018	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910019	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR WHITE

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87910016	80026 / T90 / Negro / 35907	
			87940017	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910018	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910019	80171 / T90 / Beige / 57148	
	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	● Recomendacion			
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	
10	Se cambia discriminación de "Z" a "I"	Brigham Aguilar	April 4, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martínez	
11	Se añade uso del horno en volteo	Brigham Aguilar	July 17, 2024			
12	Se actualiza espec. de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	August 28, 2024	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
13	Se obsoleta PT 87910002	Aldo Chapa	November 29, 2024			
14	Se actualiza formato a Rev. 9 / Actualización #P por cambio de laminación	Aldo Chapa	March 19, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
15	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
16	Se agrega defecto quemadura en uso de horno	Alan Martínez	October 16, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 326 REV.16
Programa:	910B FR SYNTHETIC 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:	87910016	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR BLACK
	No. Parte:	87940017	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR FRMG
	No. Parte:	87910018	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910019	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR WHITE

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87910016	80026 / T90 / Negro / 35907	
			87940017	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910018	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910019	80171 / T90 / Beige / 57148	
	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	Componentes a utilizar		<p>Tolerancias de costura:</p> <p>Ancho de costura: 8mm (+/- 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		<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	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	
10	Se cambia discriminación de "Z" a "I"	Brigham Aguilar	April 4, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martínez	
11	Se añade uso del horno en volteo	Brigham Aguilar	July 17, 2024			
12	Se actualiza espec. de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	August 28, 2024	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
13	Se obsoleta PT 87910002	Aldo Chapa	November 29, 2024			
14	Se actualiza formato a Rev. 9 / Actualización #P por cambio de laminación	Aldo Chapa	March 19, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
15	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
16	Se agrega defecto quemadura en uso de horno	Alan Martínez	October 16, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 326 REV.16
Programa:	910B FR SYNTHETIC 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:	87910016	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR BLACK
	No. Parte:	87940017	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR FRMG
	No. Parte:	87910018	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910019	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR WHITE

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87910016	80026 / T90 / Negro / 35907	
			87940017	80474 / T90 / Beige / 67448	
			87910018	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910019	80171 / T90 / Beige / 57148	
	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
	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: 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. Costura hundida
2	Comenzamos costurando la pieza unicamente con hilo de union, de piquete central izquierdo a piquete central derecho		
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	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	
10	Se cambia discriminación de "Z" a "I"	Brigham Aguilar	April 4, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martínez	
11	Se añade uso del homo en volteo	Brigham Aguilar	July 17, 2024			
12	Se actualiza espec. de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	August 28, 2024	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
13	Se obsoleta PT 87910002	Aldo Chapa	November 29, 2024			
14	Se actualiza formato a Rev. 9 / Actualización #P por cambio de laminación	Aldo Chapa	March 19, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 5 DE 10
15	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
16	Se agrega defecto quemadura en uso de horno	Alan Martínez	October 16, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 326 REV.16
Programa:	910B FR SYNTHETIC 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:	87910016	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR BLACK
	No. Parte:	87910017	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR FRMG
	No. Parte:	87910018	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910019	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR WHITE

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPEJOR/COLOR		87910016	80026 / T90 / Negro / 35907	
			87910017	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910018	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910019	80171 / T90 / Beige / 57148	
	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:	<p>DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas sin OLA, sin TRANCOS. Piquete en W hasta maximo 3 mm.</p>
--------	--

N°	PROCEDURE	VISUAL	PUNTOS VITALES
0	Componente a utilizar		<p>Tolerancias de costura: 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	Recomendacion		
Equipo de Proteccion 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	
10	Se cambia discriminación de "Z" a "T"	Brigham Aguilar	April 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
11	Se añade uso del horno en volteo	Brigham Aguilar	July 17, 2024			
12	Se actualiza espec. de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	August 28, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
13	Se obsoleta PT 87910002	Aldo Chapa	November 29, 2024			
14	Se actualiza formato a Rev. 9 / Actualización #P por cambio de laminación	Aldo Chapa	March 19, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9	HOJA 6 DE 10	
15	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
16	Se agrega defecto quemadura en uso de horno	Alan Martinez	October 16, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 326 REV.16
Programa:	910B FR SYNTHETIC 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:	87910016	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR BLACK
	No. Parte:	87940017	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR FRMG
	No. Parte:	87910018	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910019	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR WHITE

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPESOR/COLOR		87910016	80026 / T90 / Negro / 35907	
			87940017	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910018	80171 / T90 / Beige / 57148	
			87910019	80171 / T90 / Beige / 57148	
	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/ESPESOR/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 bottom al centro de la pieza, utilizando la parte trasera del bottom		Posibles defectos en costura si no se siguen estos pasos, de lo contrario, realizar reproceso. Piquetes movidos Sobrepuesto
2	Comenzamos con costura en todo el perimetro de los componentes de los componentes sin realizar ninguna ola en el proceso		Olas
3	Cerraremos la pieza teniendo una entrada-salida no mayor a 2cm para evitar defectos en la pieza		Fruncido
4	Finalmente cortamos exceso de wolley tape en la pieza con una tolerancia		Arrugas

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	
10	Se cambia discriminación de "Z" a "I"	Brigham Aguilar	April 4, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martínez	
11	Se añade uso del horno en volteo	Brigham Aguilar	July 17, 2024			
12	Se actualiza espec. de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	August 28, 2024	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
13	Se obsoleta PT 87910002	Aldo Chapa	November 29, 2024			
14	Se actualiza formato a Rev. 9 / Actualización #P por cambio de laminación	Aldo Chapa	March 19, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 7 DE 10
15	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
16	Se agrega defecto quemadura en uso de horno	Alan Martínez	October 16, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 326 REV.16
Programa:	910B FR SYNTHETIC 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:	87910016	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR BLACK
	No. Parte:	87910017	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR FRMG
	No. Parte:	87910018	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910019	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR WHITE

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
	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
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: Palo tipo esfera Presion de aire: 50PSI +/- 20PSI</p> <p>Defectos que deberan ser rechazados y no empacados en caja:</p> <p>Piquetes movidos </p> <p>Sobrepuesto </p> <p>Olas </p> <p>Fruncido </p> <p>Arrugas </p> <p>Hilo Flojo </p>
2	Revisar que la pieza no cuente con defectos en costura, si la pieza esta OK procedemos a introducirla en el palo volteador. Tomaremos como referencia la union de body/side para proceder a voltear la pieza sin dañarla		
3	Estiramos la pieza y presionamos pedal de volteo para que salga aire y comience a sacar tanto las costuras de union como decorativas. Con la pieza inflada, revisar que no cuente con defectos acorde boundary book de Calidad		
4	Se deberá colocar la pieza en el horno durante 1-2 minutos para disminuir las marcas de volteo antes de comenzar la operación de empaque.		

ASPECTOS SC				
Característica especial	Nota de Calidad	Recomendación		
Equipo de Proteccion 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	
10	Se cambia discriminación de "Z" a "I"	Brigham Aguilar	April 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Alan Martinez	
11	Se añade uso del horno en volteo	Brigham Aguilar	July 17, 2024			
12	Se actualiza espec. de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	August 28, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
13	Se obsoleta PT 87910002	Aldo Chapa	November 29, 2024			
14	Se actualiza formato a Rev. 9 / Actualización #P por cambio de laminación	Aldo Chapa	March 19, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
15	Se remueve double woolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025	HOJA 8 DE 10		
16	Se agrega defecto quemadura en uso de horno	Alan Martinez	October 16, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 326 REV.16
Programa:	910B FR SYNTHETIC LEATHER
Cliente:	LEXUS - BLENHEIM CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

PIEZAS EN EL HORNO

P r o d u c t o	No. Parte:	87910016	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR BLACK
	No. Parte:	87910017	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR FRMG
	No. Parte:	87910018	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910019	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR WHITE

COSTURA DE UNION	AGUJA #		No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/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/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
1	Una vez que las piezas se voltean procederan a pasarse en el horno		Defectos que deberan ser rechazados y no empacados en caja:
2	Se colocaran las piezas en forma horizontal tanto arriba y abajo del horno		
3	Dejarlas dentro del mismo alrededor de 2-3 minutos para disminuir el defecto arrugas por volteo		
4	Verificar que la pieza antes de ser empacada, no cuente con defectos generados por el horno tales como marcas o quemaduras		

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	
10	Se cambia discriminación de "Z" a "I"	Brigham Aguilar	April 4, 2024			
11	Se añade uso del horno en volteo	Brigham Aguilar	July 17, 2024	Ingeniería Aprobado por	Alan Martinez	
12	Se actualiza espec. de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	August 28, 2024			
13	Se obsoleta PT 87910002	Aldo Chapa	November 29, 2024	Producción Recibido por	Luis de la Rosa	
14	Se actualiza formato a Rev. 9 / Actualización #P por cambio de laminación	Aldo Chapa	March 19, 2025			
15	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 9 DE 10
16	Se agrega defecto quemadura en uso de horno	Alan Martinez	October 16, 2025			

CLAVE / REVISION EOA	EOA 326 REV.16
Programa:	910B FR SYNTHETIC 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:	87910016	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR BLACK
	No. Parte:	87910017	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR FRMG
	No. Parte:	87910018	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR HAZEL
	No. Parte:	87910019	Descripcion:	910 FR HR CVR SYNTHTC LTHR WHITE

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
	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
1	Utilizar caja de empaque 41504 y colocar bolsa de empaque 89464		Tolerancias de empaque Cantidad de piezas: 28 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 9 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	● 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		
10	Se cambia discriminación de "Z" a "I"	Brigham Aguilar	April 4, 2024	Ingenieria Aprobado por	Aldo Chapa	
11	Se añade uso del horno en volteo	Brigham Aguilar	July 17, 2024		Alan Martinez	
12	Se actualiza espec. de empaque (2 columnas de 9 piezas)	Brigham Aguilar	August 28, 2024	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
13	Se obsoleta PT 87910002	Aldo Chapa	November 29, 2024			
14	Se actualiza formato a Rev. 9 / Actualización #P por cambio de laminación	Aldo Chapa	March 19, 2025	CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		
15	Se remueve double wolley tape en union back	Aldo Chapa	May 20, 2025			
16	Se agrega defecto quemadura en uso de horno	Alan Martinez	October 16, 2025			