

CLAVE / REVISION EOA	EOA475 REV.1
Programa:	RU PACIFICA SNG
Cliente:	BLenheim, CANADA

P r o d u c t o	No. Parte:	81RUP069	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL LT
	No. Parte:	81RUP070	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL RT
	No. Parte:		Descripcion:	
	No. Parte:		Descripcion:	

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPEJOR/COLOR		81RUP069 81RUP070	89032 / T90 / BLACK / 56033
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes	
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes	
	A PRUEBA DE FUGAS			
	MATERIAL ALTERNATIVO			

COSTURA EXTERIOR				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU PLC	1200-1800 RPM Recomendado
			1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book

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

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ

Innovation & Action
INOAC

RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

TOP SIDE + OUTER JOIN SEAM

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Se inicia la costura en la zona marcada con un círculo rojo en el caso de RH comensar por el lado grueso del SIDE y en el caso de LH comenzar por el lado delgado del SIDE.		TOLERANCIAS DE COSTURA Ancho de costura: 8mm +/- 1mm Tamaño de puntada: 10 puntadas en 35mm (+/-1 pt)
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.)		

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	Alan Martínez	
0	Creacion de documento	Alan Martínez	August 17, 2023			
1	Doble woolly tape en cierre	Alan Martínez	May 12, 2026	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
						HOJA 1 DE 6

CLAVE / REVISION EOA		EOA475 REV.1
Programa:	RU PACIFICA SNG	
Cliente:	BLENHHEIM, CANADA	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

DECORATIVE FRENCH SEAM

Pr o d u c t o	No. Parte:	81RUP069	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL LT
	No. Parte:	81RUP070	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL RT
	No. Parte:		Descripcion:	
	No. Parte:		Descripcion:	

COSTURA DE UNION				

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #	21	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP069 81RUP070	89057 / T135 / DIESEL / 57592
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes	
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes	
OTRAS CINTAS		89209 -- BEMIS TAPE		

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

NOTAS:

DEFECTOS NO PERMITIDOS:
 Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Se voltea la pieza, asegurate de aplicar costura abierta y colocar la Bemis tape.		TOLERANCIAS DE COSTURA Ancho de costura: 4.5mm +/- 1mm Tamaño de puntada: 10 puntadas en 50mm (+/-1 pt) Bemis tape --> 89209 <div style="border: 1px solid black; background-color: yellow; padding: 2px; display: inline-block;">4.5 MM por puntada</div>
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.		

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		
0	Creacion de documento	Alan Martinez	August 17, 2023	Ingenieria Aprobado por	Alan Martínez	
1	Doble woolly tape en cierre	Alan Martinez	May 12, 2026	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 2 DE 6

CLAVE / REVISION EOA	EOA475 REV.1
Programa:	RU PACIFICA SNG
Cliente:	BLENHHEIM, CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque




CLOSING OUT

P r o d u c t o	No. Parte:	81RUP069	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL LT
	No. Parte:	81RUP070	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL RT
	No. Parte:		Descripcion:	
	No. Parte:		Descripcion:	

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor	
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP069 81RUP070	89032 / T90 / BLACK / 56033	
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes		
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes		
	A PRUEBA DE FUGAS	80298 -- WOOLLY TAPE			
MATERIAL ALTERNATIVO					

COSTURA EXTERIOR				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Esta imagen nos muestra la forma de comenzar la costura de cierre para ambas piezas.		TOLERANCIAS DE COSTURA Ancho de costura: 5mm +/- 1mm Tamaño de puntada: 10 puntadas en 35mm (+/-1 pt) Woolly Tape 80298 --> Doble Arriba y Doble abajo <div style="text-align: right; color: red; font-size: 2em;">★</div>
2	Asegurate de recortar los sobrantes de wolley y cinta bemis a un maximo de 5mm.		
3	Asegurate de que los piquetes de la curva esten alineados con la union de la costura francesa.		

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	Alan Martínez		
0	Creacion de documento	Alan Martínez	August 17, 2023	Ingenieria Aprobado por	Alan Martínez		
1	Doble woolly tape en cierre	Alan Martínez	May 12, 2026		Produccion Recibido por		Luis de la Rosa
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 3 DE 6	

CLAVE / REVISION EOA	EOA475 REV.1
Programa:	RU PACIFICA SNG
Cliente:	BLenheim, CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

SECOND SEAM

Pr o d u c t o	No. Parte:	81RUP069	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL LT
	No. Parte:	81RUP070	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL RT
	No. Parte:		Descripcion:	
	No. Parte:		Descripcion:	

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP069 81RUP070	89032 / T90 / BLACK / 56033
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes	
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes	
	A PRUEBA DE FUGAS	80298 -- WOOLLY TAPE		
MATERIAL ALTERNATIVO				

COSTURA EXTERIOR				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Se debera realizar una segunda costura donde marca el inicio, creando un perimetro hasta su final		TOLERANCIAS DE COSTURA Ancho de costura: 3mm +/- 1mm Tamaño de puntada: 10 puntadas en 35mm (+/-1 pt)

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		
0	Creacion de documento	Alan Martinez	August 17, 2023	Elaborado por	Alan Martínez	
1	Doble woolly tape en cierre	Alan Martinez	May 12, 2026	Ingenieria Aprobado por	Alan Martínez	
				Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 4 DE 6

CLAVE / REVISION EOA	EOA475 REV.1
Programa:	RU PACIFICA SNG
Cliente:	BLenheim, CANADA

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

FLIP & TURN

Producto	No. Parte:	81RUP069	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL LT
	No. Parte:	81RUP070	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL RT
	No. Parte:		Descripcion:	
	No. Parte:		Descripcion:	

COSTURA DE UNION				

COSTURA EXTERIOR				

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU PLC	1200-1800 RPM Recomendado 1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Tomar la pieza y presionar con el pulgar la punta para meterla dentro del descansabrazos		
2	Con el borde ya presionado, utilizar palo volteador presionando la pieza hasta sacarla del orificio grande.		
3	Terminar de voltear la pieza y agregar aire para inspeccionar potenciales defectos en la pieza		

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		
0	Creacion de documento	Alan Martinez	August 17, 2023	Ingenieria Aprobado por	Alan Martínez	
1	Doble woolly tape en cierre	Alan Martinez	May 12, 2026	Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 5 DE 6

CLAVE / REVISION EOA		EOA475 REV.1
Programa:	RU PACIFICA SNG	
Cliente:	BLENHEIM, CANADA	

ESTANDAR DE OPERACIONES AUTOMOTRIZ



RUTA: Corte / Costura / Volteo / Empaque

Producto	No. Parte:	81RUP069	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL LT
	No. Parte:	81RUP070	Descripcion:	RU RRAR SNGCVR VNL BLK/DSL RT
	No. Parte:		Descripcion:	
	No. Parte:		Descripcion:	

COSTURA DE UNION	AGUJA #	16	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP069 81RUP070	89032 / T90 / BLACK / 56033
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes	
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes	
	A PRUEBA DE FUGAS	80298 -- WOOLLY TAPE		
MATERIAL ALTERNATIVO				

COSTURA EXTERIOR	AGUJA #	21	No° Parte	Hilo / Espesor / Color / Cod Proveedor
	HILO/ESPESOR/COLOR		81RUP069 81RUP070	89057 / T135 / DIESEL / 57592
	TENSION DEL HILO	SUPERIOR	12N - 14N Revisar visualmente union de componentes	
		INFERIOR	2N - 4N Revisar visualmente union de componentes	
	OTRAS CINTAS	89209 -- BEMIS TAPE		

SET UP MAQUINA	VELOCIDAD DE MAQUINA	LU	1200-1800 RPM Recomendado
		PLC	1200-1800 RPM Recomendado
NOTAS:			DEFECTOS NO PERMITIDOS: Piezas con defectos visibles en costura y apariencia acorde Boundary Book

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

#	PROCEDIMIENTO	AYUDA VISUAL	PUNTOS CRITICOS
1	Colocar caja con impresion Front Side apuntando hacia nosotros		Caja a utilizar: 41504 Total de piezas en caja: 112 piezas
2	Se colocaran 7 piezas intercaladas con punta hacia arriba y punta hacia abajo horizontalmente	 <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;"> Punta Hacia Arriba Punta Hacia Abajo </div>	
3	Repetir el proceso intercalado, con le fin de acumular 16 piezas estibadas hacia arriba		

Revisiones				Aprobacion	FIRMAS	SELLO CONTROL DE DOCUMENTOS
N° Revision	Descripcion del Cambio	Responsable	Fecha	Elaborado por	FIRMAS	
0	Creacion de documento	Alan Martinez	August 17, 2023	Elaborado por	Alan Martínez	
1	Doble woolly tape en cierre	Alan Martinez	May 12, 2026	Ingenieria Aprobado por	Alan Martínez	
				Produccion Recibido por	Luis de la Rosa	
				CLAVE DE REGISTRO AIR01 REV. 9		HOJA 6 DE 6