

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la inspección de final de las piezas y Mid Topper LH & RH, Ambient y no Ambient del programa U625.

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad del Inspector de Calidad seguir esta instrucción.

3.0.- DEFINICIONES

Inserto. - Componente plástico.

4.0.- INSTRUCCIÓN.

4.1.- Verificación de núm. de parte.

Personal de contención y calidad deben verificar que el número de parte en proceso corresponda con el programa de producción, la pieza a empacar y su etiqueta de identificación.

Se anexa la siguiente tabla como referencia:

2

U625 LH

Modelo	N° parte	Nombre de parte	Color tela	Color hilo de vista T135	Color hilo de union T90	N° de parte cliente	Imagen referencia pieza
Ambient	92625025	U625MID PNL LH AMB ONYX/L RED	U625 LXRY BLK ONX 19W (89317)	(Rojo) 89381 GRX/66983	(Negro) 87586 JAX/66501	RB5B044D85BD3GRX	
	92625026	U625MID PNL LH AMB MOJAVE/MOJAVE	U625 LXRY MJVE DUSK 4XY (89393)	(Negro Morado) 89384 4XY/66296	(Negro) 87586 JAX/66501	RB5B044D85BD34XY	
	92625027	U625MID PNL LH AMB SCRYTL/SCRYTL	U625 LXRY CRYSTL GRY 4NP (89394)	Plateado 89385 4NP/66297	Plateado 89391 4NP/66298	RB5B044D85BD34NP	
	92625037	U625 MID PNL LH W/LT BK OX/SPC	U625 LXRY BLK ONX 19W (89317)	(Naranja) 89485 ELE SPICE FF4/66362	(Negro) 87586 JAX/66501	RB5B S044D85BD3FF4	
No Ambient	92625028	U625MID PNL LH DK SGRAY/BRONZE	U625 LXRY DRK S GRY 1Y9A (89395)	BRNZE 89380 2UC/66265	(Negro) 87586 JAX/66501	RB5B044D85AB31Y9	
	92625029	U625MID PNL LH SPC GRAY/BRONZE	U625 LXRY SPC GRY 1Y5 (89320)	BRNZE 89380 2UC/66265	Union arriba - BRNZE 2UC/66265 89386 Union abajo - Plateado 4NP/66298 89391	RB5B044D85AB31Y5	
	92625030	U625MID PNL LH ONYX/L RED	U625 LXRY BLK ONX 19W (89317)	(Rojo) 89381 GRX/66983	(Negro) 87586 JAX/66501	RB5B044D85AB3GRX	

U625 RH

Modelo	N° parte	Nombre de parte	Color tela	Color hilo de vista T135	Color hilo de union T90	N° de parte cliente	Imagen referencia pieza
Ambient	92625039	U625 MID PNL RH W/LT BK OX/RD	U625 LXRY BLK ONX 19W (89317)	(Rojo) 89381 GRX/66983	(Negro) 87586 JAX/66501	RB5B-S044D84-BG3GRX	
	92625040	U625 MID PNL RH W/LT MVDS/MVDS	U625 LXRY MJVE DUSK 4XY (89393)	(Negro Morado) 89384 4XY/66296	(Negro) 87586 JAX/66501	RB5B-S044D84-BG34XY	
	92625041	U625 MID PNL RH W/LT STCL/STCL	U625 LXRY CRYSTL GRY 4NP (89394)	Plateado 89385 4NP/66297	Plateado 89391 4NP/66298	RB5B-S044D84-BG34NP	
	92625045	U625 MID PNL RH W/LT BK OX/SPC	U625 LXRY BLK ONX 19W (89317)	(Naranja) 89485 ELE SPICE FF4/66362	(Negro) 87586 JAX/66501	RB5B-S044D84-BG3FF4	
No Ambient	92625042	U625 MID PNL RH DK SGY/BZ	U625 LXRY DRK S GRY 1Y9A (89395)	BRNZE 89380 2UC/66265	(Negro) 87586 JAX/66501	RB5B-S044D84-AF31Y9	
	92625043	U625 MID PNL RH SPC GY/BZ	U625 LXRY SPC GRY 1Y5 (89320)	BRNZE 89380 2UC/66265	Union arriba - BRNZE 2UC/66265 89386 Union abajo - Plateado 4NP/66298 89391	RB5B-S044D84-AF31Y5	
	92625044	U625 MID PNL RH OX/L RD	U625 LXRY BLK ONX 19W (89317)	(Rojo) 89381 GRX/66983	(Negro) 87586 JAX/66501	RB5B-S044D84-AF3GRX	

REALIZÓ
Ing. Calidad

FECHA
18/Oct/2024

APROBÓ
Gerente de Calidad

FECHA
18/Oct/2024

ISR11
Rev.1

4.2.- Secuencia de inspección Mid Topper RH Ambient y no Ambient.

4.2.1.- Tomar la pieza a la distancia total del brazo y de forma frontal, con la costura francesa o decorativa hacia enfrente del personal inspector.

4.2.2.- Realizar el proceso de inspección de izquierda a derecha, empezando desde la parte superior y revisando la costura francesa, su alineación, así como también todos los defectos de protuberancias, adhesivos, hundimientos, marcas, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book.



4.2.3.- Revisar zonas curvas de la pieza, En esta zona se pueden llegar a permitir ciertos defectos, de acuerdo a lo estipulado en el boundary book

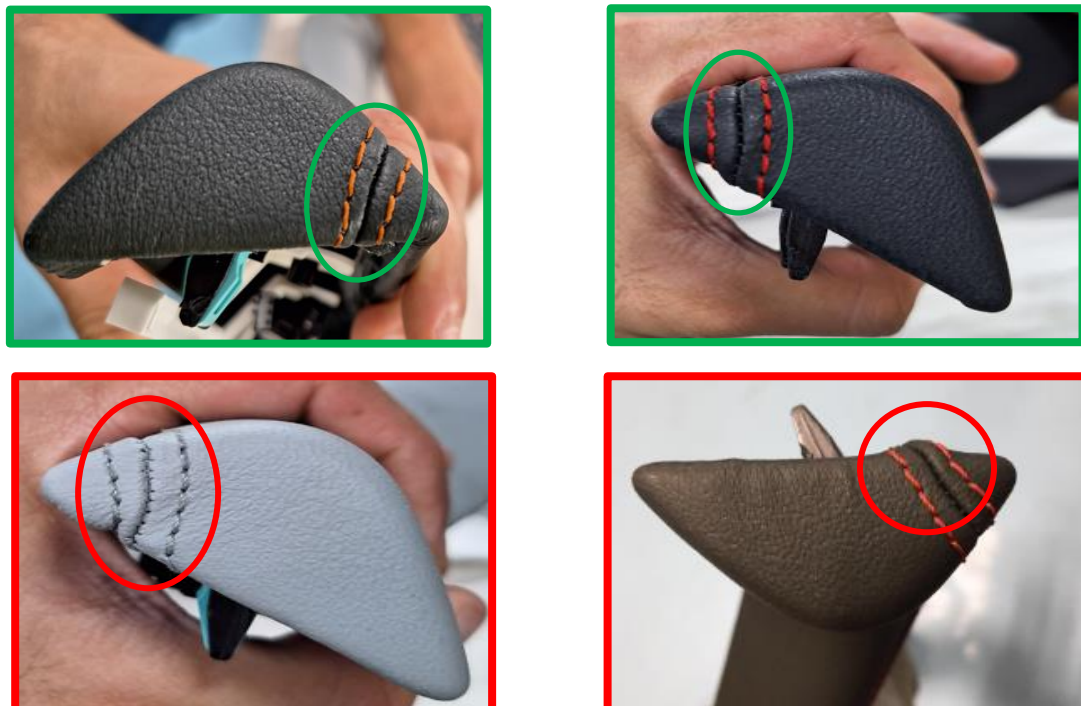


4.2.4 Girar la pieza y “charolear” zona cercana a sides para buscar defecto de Bump adentro de la pieza.



Pieza se debe de mover (“charolear”) buscando que la pieza no presente bump como en la imagen N.G.

4.2.5.- Revisar el side o lateral de la pieza. Asegurar que la costura se encuentra correctamente alineada contra el canal, así como también la ausencia de defectos tales como arrugas, bultos al final de la costura, daños, marcas, etc. Seguir lo estipulado en el boundary book.

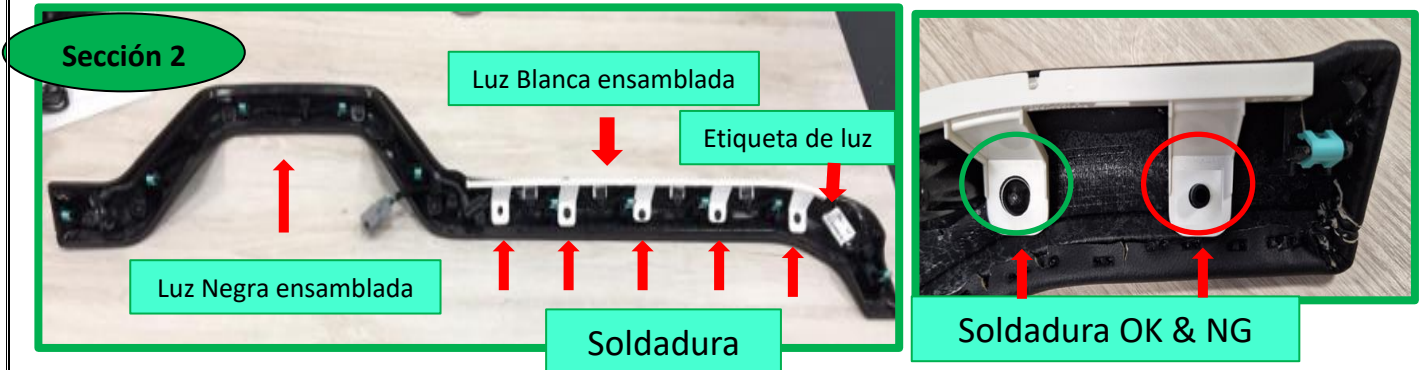


4.2.6.- Inspeccionar la parte interna de la pieza, dando un recorrido de izquierda a derecha. En la sección 1, verificar que el vinil no sobrepase la altura de los clips o en el caso de ser una pieza Ambient, no sobre pase los orificios para colocación de tornillos del ensamble de luz.

- Verificar que las esquinas de clips estén sin obstrucción de vinil.



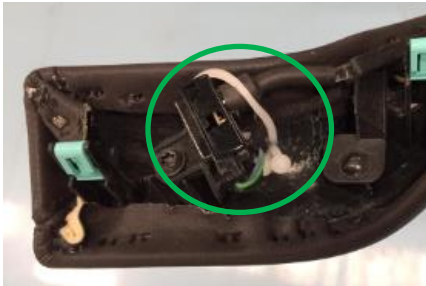
4.2.7.- En el caso de la **pieza Ambient RH** la inspección de la parte central se tiene que revisar que el ensamble de luz haya sido de manera correcta y la soldadura este bien colocada en la pieza, Además que la luz cuente con su etiqueta correspondiente.



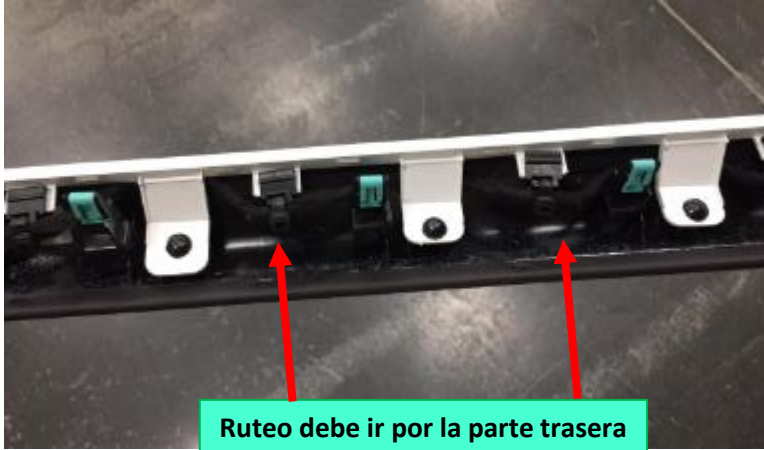
NOTA: Verificar que el ensamble de la pieza RH Ambient Cuento con 11 puntos de soldadura y 3 Tornillos.



Verificar que cuente con un Cincho para sujetar la luz en la parte lateral



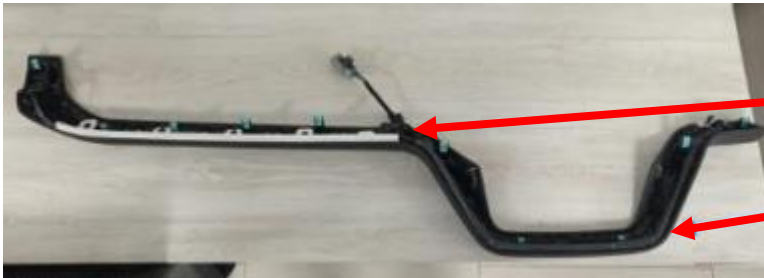
4.2.8.- Una vez ensamblada la luz se debe revisar el ruteo del cable, para eso la forma correcta del ruteo es la siguiente:



Ruteo debe ir por la parte trasera del plástico de luz



Cable de luz fuera de la pieza, Condición no aceptable **NG**



Verificar color del plástico de luz parte recta es color **blanco** y parte curva es color **negro**

4.2.8.- Se debe de verificar que la pieza cuente con su etiqueta de Poka Yoke correspondiente, así como también su marca de Poka Yoke.



NOTA: Las condiciones de apariencia (defectos) no aceptables, se revisan de acuerdo a lo estipulado al Boundary Book

CC: Critical Characteristic / Característica crítica

**4.3.- Secuencia de inspección LH Ambient y no Ambient.
Inspección general**

4.2.9.- Tomar la pieza a la distancia total del brazo y de forma frontal, con la costura francesa o decorativa hacia enfrente del personal inspector.



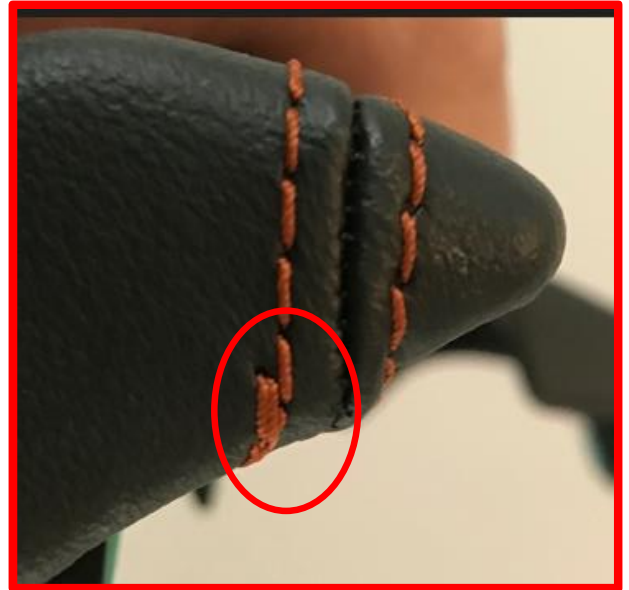
4.3.0.- Realizar el proceso de inspección de izquierda a derecha, empezando desde la parte superior y revisando la costura francesa, su alineación, así como también todos los defectos de protuberancias, adhesivos, hundimientos, marcas, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book.



4.3.1.- Revisar la parte superior de la pieza. En esta zona ningún tipo de defecto es permisible, debido a qué está a la vista del cliente.



4.3.2.- Revisar el side o lateral de la pieza. Asegurar que la costura se encuentra correctamente alineada contra el canal, así como también la ausencia de defectos tales como arrugas, daños, marcas, etc. Seguir lo estipulado en el boundary book.



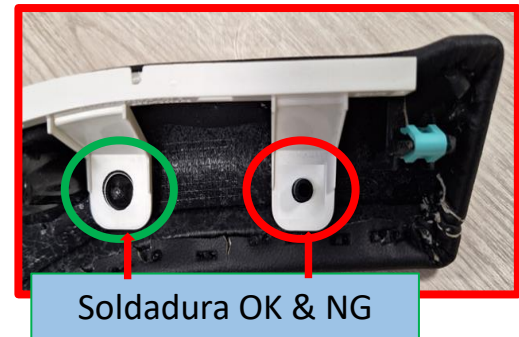
4.3.3.- Inspeccionar la parte opuesta al side, asegurando que el ancho de costura esté dentro de especificación, así como también que no haya presencia de arrugas o cualquier otro defecto.



4.3.4.- Inspeccionar la parte interna de la pieza, dando un recorrido de izquierda a derecha, verificando que el vinil no sobrepase la altura de los clips o en el caso de ser una pieza Ambient, no sobre pase los orificios para colocación de tornillos del ensamble de luz, verificar que las esquinas de clips estén sin obstrucción de vinil.



4.3.5.- En el caso de la **pieza Ambient LH** la inspección de la parte central se tiene que revisar que el ensamble de luz haya sido de manera correcta y la soldadura este bien colocada en la pieza, Además que la luz cuente con su etiqueta correspondiente.



NOTA: Verificar que el ensamble de la pieza LH Ambient Cuento con 2 puntos de soldadura y 1 Tornillo.

4.3.6.- Se debe de verificar que la pieza cuente con su etiqueta de Poka Yoke correspondiente, así como también su marca de poka yoke.



NOTA: Las condiciones de apariencia (defectos) no aceptables, se revisan de acuerdo a lo estipulado al Boundary Book

CC: Critical Characteristic / Característica crítica
CTQ: Critical to quality / Crítico para calidad

4.4.- Contención y Calidad

4.4.1.- Contención: El material será inspeccionado al 100% y empacado de acuerdo a la instrucción de empaque (si aplica).

En caso de detección de No Conformidades, es responsabilidad del personal operativo en contención el notificar al inspector de calidad en turno, así como al resto del Staff del área de IGNA Partes Automotrices.

4.4.2.- Calidad: Personal inspector de Calidad verificará el material al 100% y lo empaquetará de acuerdo a la instrucción de empaque (si aplica).

En caso de detectar no conformidades, segregar la caja / lote sospechoso/sa para sustituirlo por otro diferente y monitorear el proceso de producción, así como también, dar aviso al Ing. de Calidad de la Línea y resto del Staff.

4.5.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA

APP03: Seguimiento y medición de los procesos de Partes Automotrices.

APP04: Control de producto No Conforme de Partes Automotrices.

ACR450: Registros de inspección Final U625