

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la realización de prueba de adherencia en productos del U625 Mid Panel RH Y LH conforme al estándar WSS-M15P45-D

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad del inspector de calidad el llevar a cabo esta prueba de acuerdo a lo establecido en ella.

Cumplir con cada uno de los pasos en ella y guardar evidencia de los resultados.

Es responsabilidad del inspector de calidad en escalar con su supervisor en caso de fallas en la prueba o resultados NO ACEPTABLES. (ver plan de reacción)

3.0.- DEFINICIONES

INSTRON: Maquina de prueba.

4.0.- INSTRUCCIÓN

Lineamientos iniciales.

1 **SCCAF 6**

Norma aplicable	WSS-M15P45-D		Condiciones a cumplir
Secciones:	"Quality requirements for skin peeling strenght test"	Requerimiento de Calidad	Mayor a 26.4N en 30 mm de ancho.
	Sample conditioning.	Condición de las muestras:	Muestras deben de tener por lo menos 24 horas de haber sido producidas
	Number of samples	Número de muestras:	1 LH y 1 RH por turno

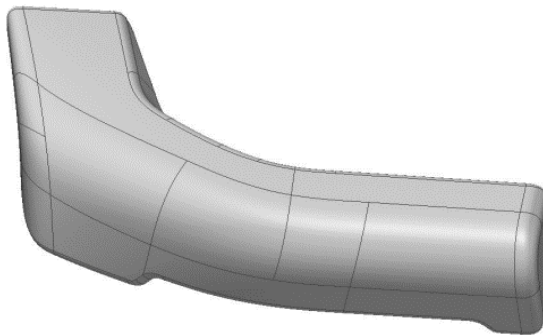
Condición de pieza	Frecuencia de prueba de adherencia
Condiciones normales (pieza sin pruebas)	1 vez al turno

2.- Hacer un total de 3 marcas de aprox. 30mm de ancho en la pieza RH (marcar con letras de la A, B, C) y hacer un total de 1 marca en la pieza LH

Pieza RH

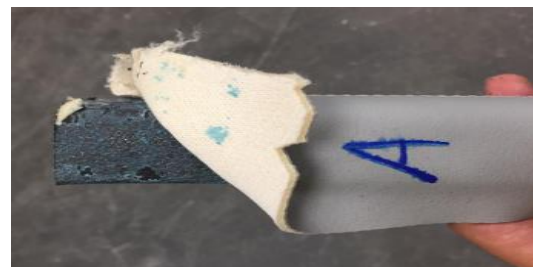


Pieza LH



3.- Cortar las piezas solo dejando disponible las partes marcadas.

4.- Una vez cortadas las piezas, se procederán a despegar un extremo de la parte lateral del forro esto con la intención de facilitar la preparación de la probeta



5.- una vez despegada la parte lateral del forro cortar y retirar la tela



6.- Teniendo la pieza marcada Asegurarse de hacer un corte a una medida de 30 mm de ancho



7.-En cuanto tengamos la pieza lista se procede a colocar la cinta, se toma el otro extremo de las piezas y se desprende el vinil en donde se les colocara cinta la cual será asegurada colocando grapas distribuidas en la zona de contacto tela vs cinta

Nota: El largo de la cinta debe ser superior al largo de la pieza.

Nota: Se debe utilizar la cinta “3M Scotch filament tape 898”



NOTA: como mínimo es recomendable usar 5 grapas para realizar la prueba

8.- Montar la pieza en maquina Instron de acuerdo como se muestra en la imagen.

9.- Sujetar la pieza aplicando presión en la pinza y cerrando pinza con llave Allen

10.- Bajar manualmente la parte superior del Instron con el control como se indica en la imagen, parte superior no debe de topar con la pieza. (ver secuencia de arranque de maquina al final de instrucción)

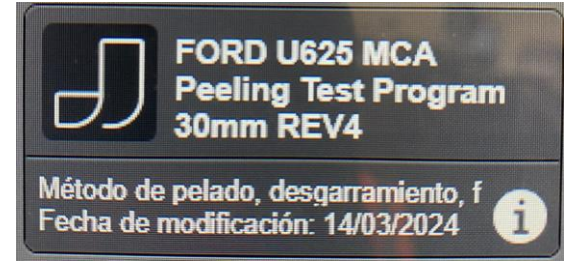
11.- Sujetar parte superior (extremo) de la cina con las piezas como método se sujeción. La cinta debe de quedar tensionada.



Botón para subir y bajar la celda



- 12.- Seleccionar método de prueba: →
- 13.- Presionar botón de calibración (parte baja izquierda)
- 14.- En reporte la siguiente información:
- 1) Inspector (Nombre)
 - 2) Número de Empleado
 - 3) Fecha de prueba:
 - 4) Turno
 - 5) Geometría
 - 6) Anchura
 - 7) Tipo de Prueba (Vinil o Inserto)
 - 8) Numeró de la muestra (1A, 1B, 1C,.. 2A, 2B, 3C...)



- 15.- Dar clic en la opción “Equilibrar todo” botón en la parte inferior izquierda
- 16.- Correr programa - Botón de “Iniciar” en la parte inferior derecha.
- y esperar que prueba sea terminada.
- 17.- Anotar valores de Media Fuerza / Valor medio (todos los picos) y verificar que valor sea más de **26.4 N** para considerar que la pieza es aceptada.
18. en el caso que la prueba no cumpla con el resultado mayor a 26.4 N, Verificar que cumpla con **Delaminación (Cohesive Failure)**, de esta manera podemos aceptar la prueba.
- 18.- Retirar pieza de fixture.

** En caso de que material se rompa durante prueba, esto debe ser indicado en el reporte en la columna de observaciones.

Plan de reacción:

En caso de que prueba arroje como resultado el rechazo de la prueba: valor por debajo de 26.4 N y no presente delaminación (Cohesive Failure).

Se debe realizar lo siguiente:

- 1.-Notificar a ingeniero de Calidad / supervisor de calidad.**
- 2.-Colocar producción de esa fecha de manufactura en hold / producto no conforme.**
- 3.-Tomar muestras de la producción para realizar pruebas posteriores. 10 piezas que representen diferentes tiempos de producción del día en cuestión. Deben ser evaluadas las muestras de las cuales 8 de ellas deben de ser aceptadas para dar el lote como ACEPTADO.**

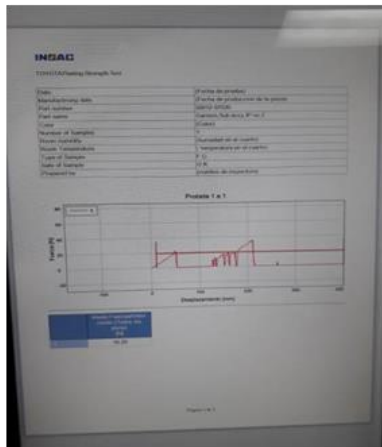
Si se terminaron de hacer las pruebas de este programa, pasar al punto SECUENCIA PARA GUARDAR REPORTE

III. SECUENCIA PARA GUARDAR REPORTE.

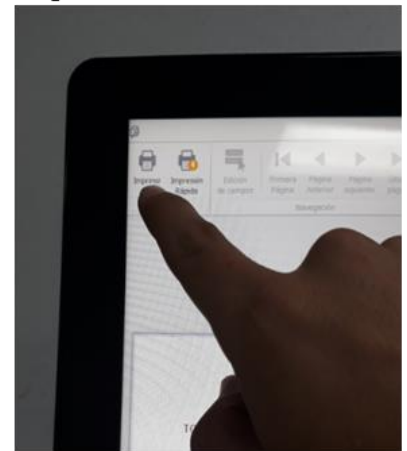
1.- presionar Boton de imprimir en parte superior derecha



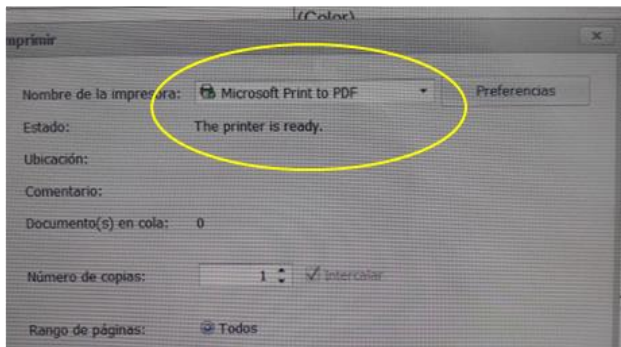
2.- se cambiara de pantalla y mostrara el reporte completo.



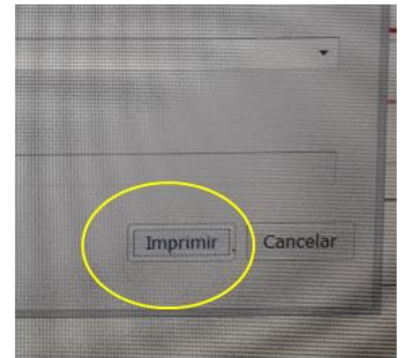
3.- Presionar el boton de imprimir en parte superior izquierda..



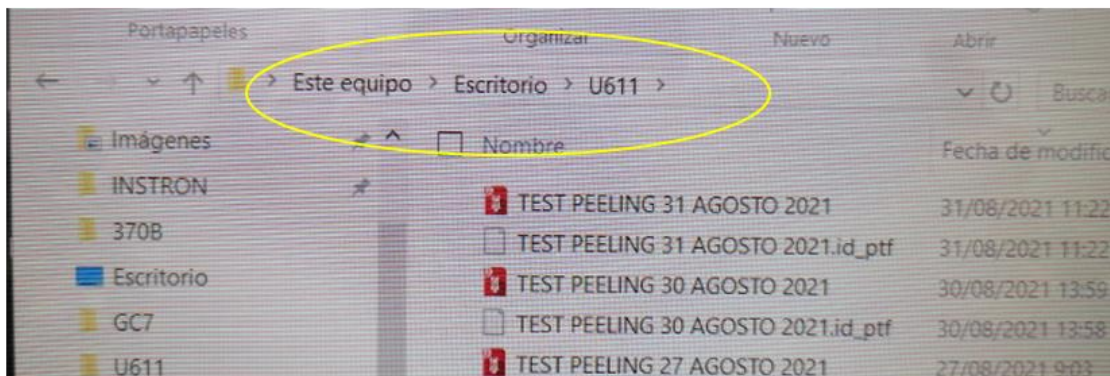
4.- Se desplegara una nueva ventana en la cual debemos de verificar que este seleccionado **PDF** como impresora



5.- Seleccionamos la opción de guardar



6.- Guardar documento en Escritorio en la carpeta de U625



De nombre de archivo se colocara la fecha y el tipo de prueba: Regular, Temperatura o Humedad
Ejemplo: **Test Peeling 20 Abril 2019**

REALIZÓ	FECHA	APROBÓ	FECHA	ISR11
Ingeniero de Calida	11 – Diciembre – 2024	Gerente de Calida	11 – Diciembre – 2024	Rev.1

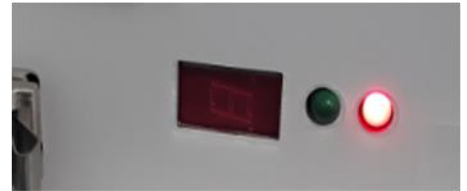
SECUENCIA DE ARRANQUE DE EQUIPO

1.- Verificar que equipo se encuentre contactado a corriente eléctrica

2.- Prender instron de la parte trasera de el equipo (switch)



3.- Observar que en la parte lateral izquierdo el contador de la pantalla roja no muestre ningún numero, de ser si espere a que no haya ninguno.



4.- Prender monitor de parte trasera de equipo.



5.- Esperar a que computadora prenda.

6.-Abrir programa **Bluehill Universal**



6.-Colocar usuario y contraseña

7.-Seleccionar la opcion de ensayo.

8.-Seleccionar el tipo de prueba que se va a realizar.En este caso Peeling test Toyota



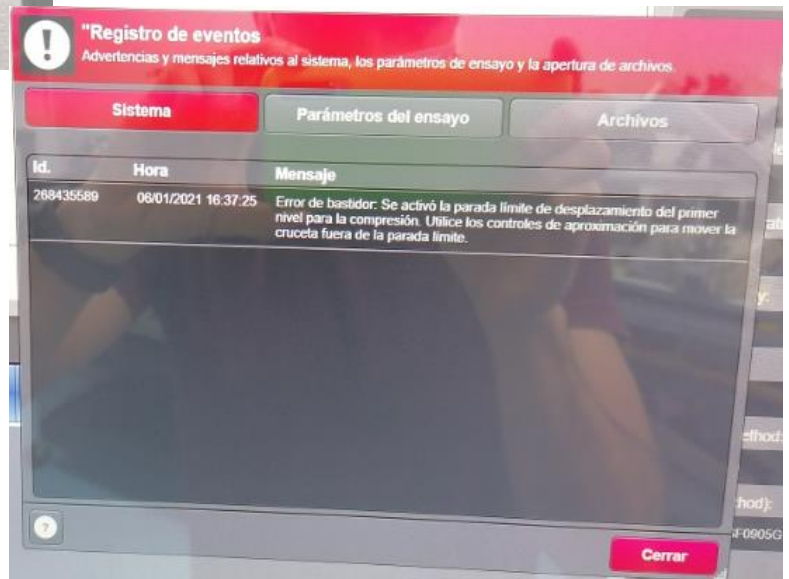
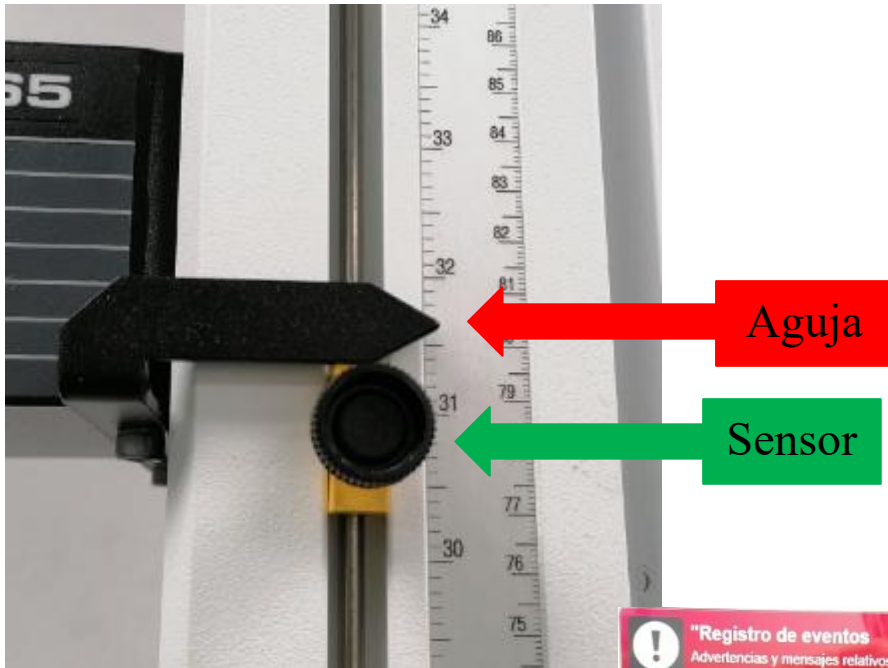
Apagado de equipo.- Una vez desmontada la pieza, y guardados los resultados, el equipo instron se debe apagar de el switch principal de parte trasera derecha.

La computadora se apaga desde la opción de apagar de el sistema operativo (desde la pantalla de trabajo, no desde el boton)

PUNTO DE SEGURIDAD DEL EQUIPO

1.- Cuando se este utilizando la maquina, hay que tener mucho cuidado de no tocar este sensor de seguridad, el cual sirve para que la maquina ya no se mueva

2.- Si la aguja llega a tocar este sensor, automáticamente la pantalla arrojará una alerta de seguridad explicando que no se podrá mover la celda de carga hasta que cambie de posición la celda de carga alejándose del sensor o cambie de posición el sensor



5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA

APCP157 Control plan U625

ACR427 Medición de Peeling