

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la inspección de los SPC points definidos en el fixture U625 (RH) Ambient & No Ambient.

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad del Inspector de Calidad seguir esta instrucción.

3.0.- DEFINICIONES

Fixture- Instrumento base para medición. (base de metal)

Datum- Parte de fixture en la cual las torres de clips son ensamblados.

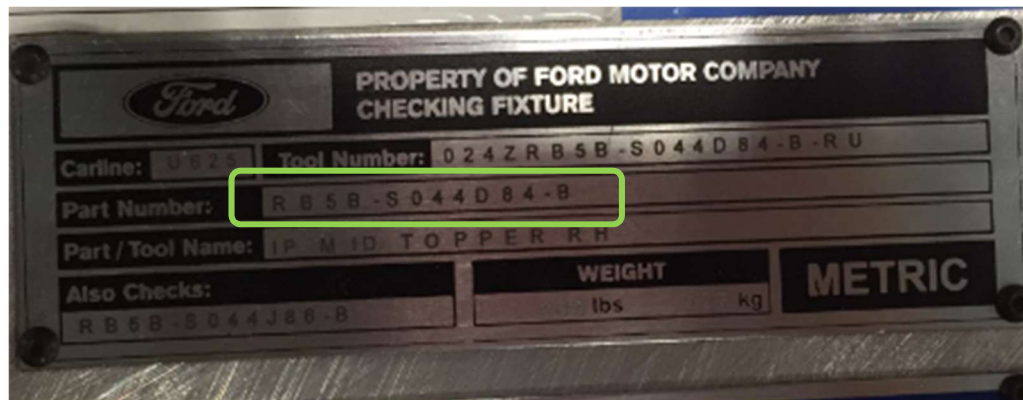
Check box- Dispositivo utilizado para calibrar los gages de inspección dependiendo de la zona de la pieza que se vaya a medir.

4.0.- INSTRUCCIÓN

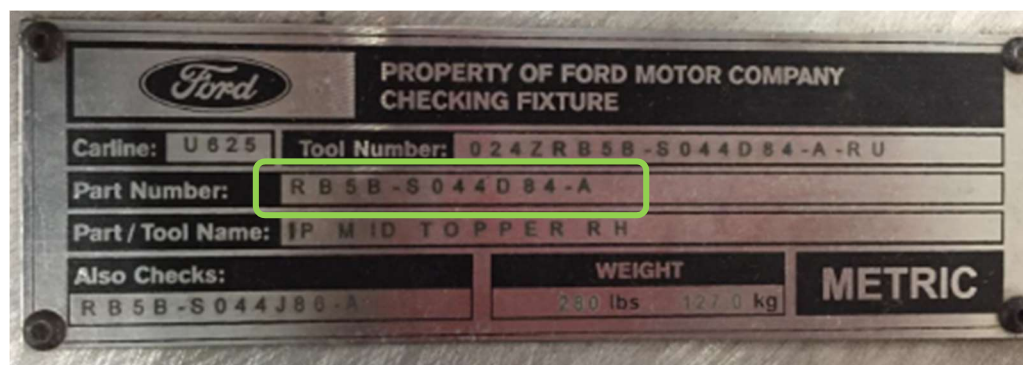
4.0.1.-Instrucción de operación

Paso 1.- Asegurarse que el fixture a utilizar sea el correcto, verificando el Tool Name (nombre de la herramienta) y el programa; en este caso el RH Ambient & No Ambient.

RH AMBIENT



RH NO AMBIENT

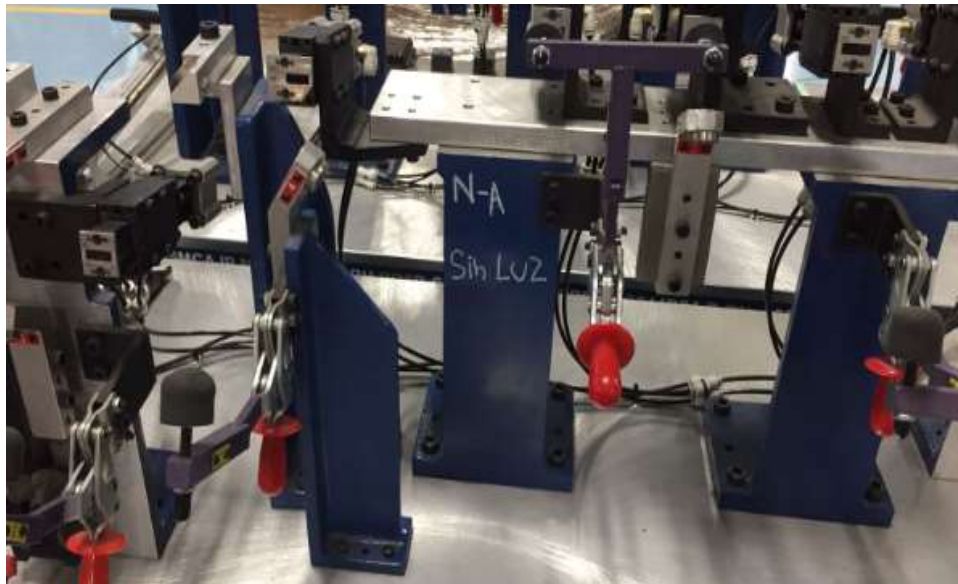


Asegurar que se esté utilizando el fixture correcto verificando la marca colocada en la parte central del fixture

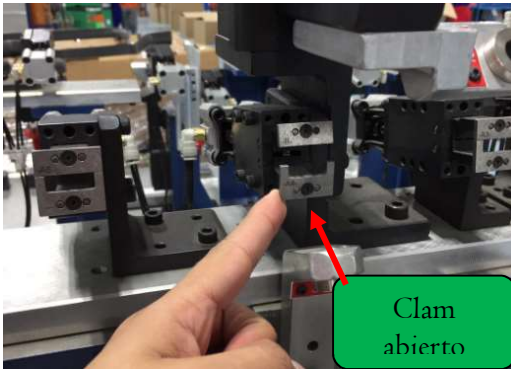
Fixture para Piezas RH Ambient:



Fixture para piezas RH No Ambient



Paso 2.- Asegurar que los clams estén correctamente cerrados, Verificar con la palanca el correcto funcionamiento de los clams, en caso de no cerrarse un clam con la palanca, cerrarlo manualmente

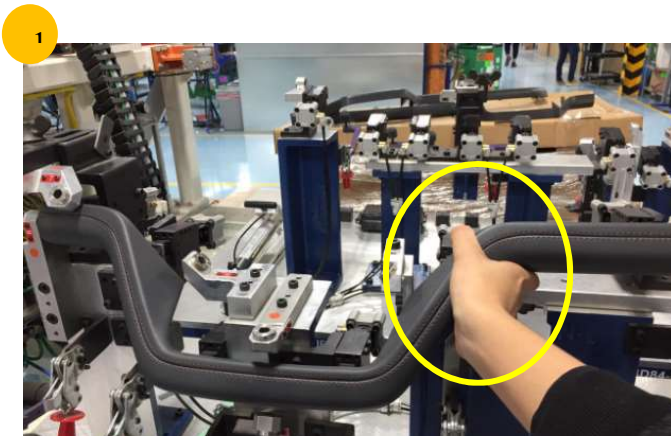


Clam
abierto



Palanca para abrir
los clams

Paso 3.- Antes de posicionar la pieza en el fixture asegurarse que la pieza cuente con cada uno de sus clips instalados correctamente, posteriormente posicionar la pieza colocando cada torre con clip en su respectivo clam, empezando por la parte central de la pieza, después seguir con el lado izquierdo de la pieza y por ultimo ensamblar el lado derecho. Siguiendo la secuencia de las imágenes



Asegurarse de presionar fuerte hasta ensamblar
la torre de clip en el clam



Con ambas manos
Aplicar presión en esta
zona para ensamblar

Presionar el lado izquierdo de la pieza para
ensamblar los clips

**NOTA: Se recomienda utilizar ambas
manos para aplicar fuerza y
ensamblar bien la parte Izquierda y**

Siguiendo la secuencia de las imágenes, se podrá realizar el ensamble correcto de la pieza forrada en el fixture



Ajustar las partes laterales de la pieza verificando que al momento de tener la pieza ensamblada los clips estén ubicados de la siguiente manera:

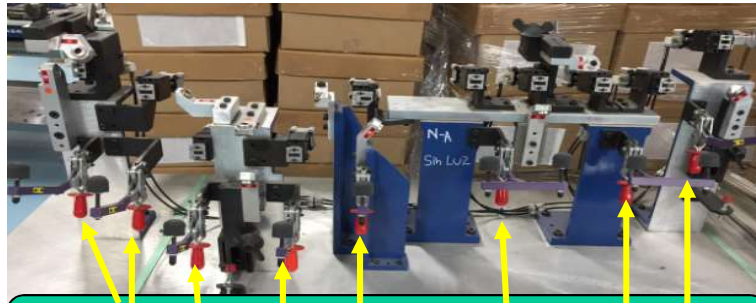


La parte lateral izquierda el clip debe quedar un poco recargado hacia la izquierda.



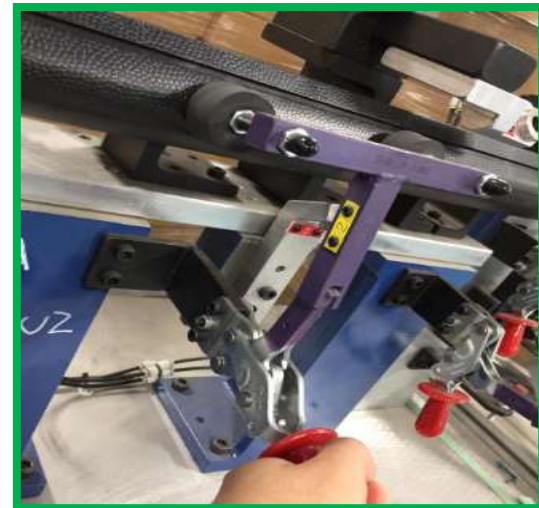
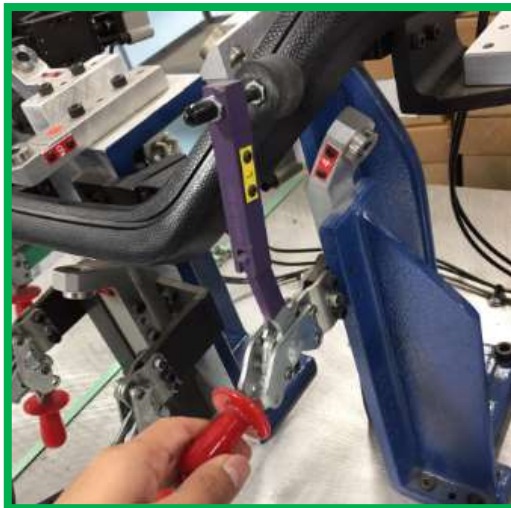
La parte lateral derecha el clip debe quedar centrado o un poco recargado hacia la izquierda.

Paso 4.- En el caso de medir Inserto de plástico sin forrar se coloca el inserto sin clips en cada uno de los clams cerrados



Asegurarse de tener abiertos los sujetadores rojos antes de posicionar el inserto

Una vez posicionada la pieza empezar a cerrar los clams siguiendo la secuencia correcta empezando por el numero **1** & terminado con el **11**



Paso 5.- Una vez teniendo la pieza ensamblada procedemos a medir cada punto de SPC, Para realizar la medición de la pieza es necesario utilizar los gages que se encuentran en su respectiva caja ubicada en dicho fixture.



Únicamente se cuenta con un gage de punta redonda para hacer las mediciones:



Paso 6.- Antes de proceder a medir, éstos tienen que ser calibrados en los check box localizados en el mismo fixture. Cada check box está identificado de diferente manera ya que sirven para calibrar los gage dependiendo de la zona que vayan a medir:



All Wrapped: Check box utilizado para calibrar los gages de inspección cuando se requiera proceder a medir una pieza considerada como pieza final, es decir, una pieza forrada ya sea de vinil o piel.

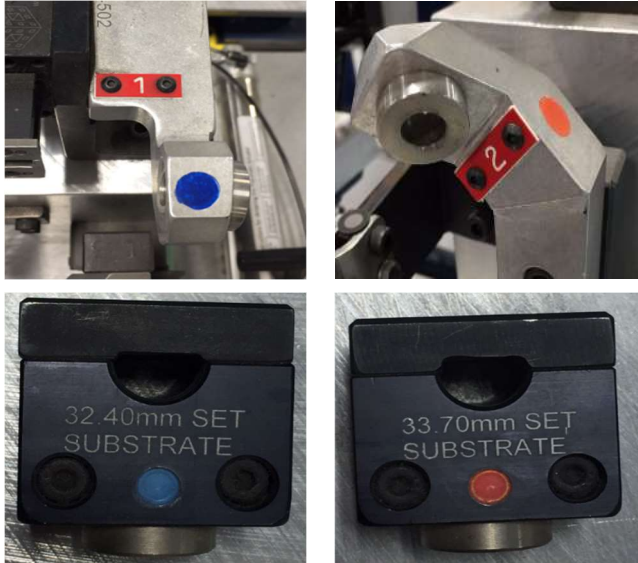


Substrate punto azul: Check box utilizado para calibrar los gages de inspección cuando se proceda a medir un sustrato plástico (sin forro). El punto azul ubicado en un SPC point indica que para medir esa zona, el gage debe ser calibrado con esta check box.



Substrate punto Naranja: Check box utilizado para calibrar los gages de inspección cuando se proceda a medir un sustrato plástico (sin forro). El punto Naranja ubicado en un SPC point indica que para medir esa zona, el gage debe ser calibrado con esta check box.

Paso 7.- Los SPC points ubicados en el Checking fixtures presentan un punto de color, esa es la configuración sobre que instrumento o gage de medición a usar y con qué check box se calibrará para proceder a medir (solo sustrato plástico).



En la imagen se muestran los puntos de colores, los cuales corresponden al tono de color de los instrumentos de medición. El punto de los SPC points es también de color Naranja y Azul y hace referencia al check box a usar para calibrar el gage antes de medir dicho SPC.
Nota: esto aplica solamente cuando se requiera medir solo sustratos plásticos.

NOTA: Solamente el Punto de SPC 1 se calibrará con color azul.
Del 2 al 11 será calibrado con color **NARANJA.**

Solamente sustrato plástico

Para el caso de medición de una pieza forrada, el instrumento se tiene que calibrar con el check box que no presente ningún punto de color, tiene escrito: "31 mm SET". Esto quiere decir que, para piezas forradas, se usará la misma check box y se procederá a medir cada punto siguiendo la secuencia correctamente.

Solamente sustrato Forrado



Paso 8.- Los datos son registrados en el **ACR416 Registro de inspección dimensional RH recibo** cuya información se ubicará en el fixture, al igual que esta instrucción.

Paso 9.- Al terminar de medir, se remueven los sujetadores rojos para proceder a retirar la pieza del fixture. Si la pieza se ve en buenas condiciones, es enviada al área de calidad para su posterior inspección y valoración, en caso de que cumpla con el requerimiento, es empacada y enviada; en caso contrario, se dispondrá al scrap.

5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA

ACR424 U625 IGNA Registro de liberacion de primer pieza RH Ambient

ACR425 U625 IGNA Registro de liberacion de primer pieza RH No Ambient

APP03 Seguimiento y Medición de los procesos