

**1.0.- ALCANCE**

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

**2.0.- RESPONSABILIDAD**

Es responsabilidad del Inspector de Calidad seguir esta instrucción.

**3.0.- DEFINICIONES**

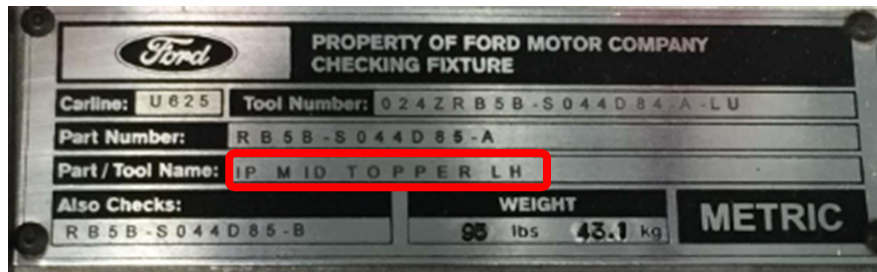
Fixture- Instrumento base para medición. (base de metal)

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

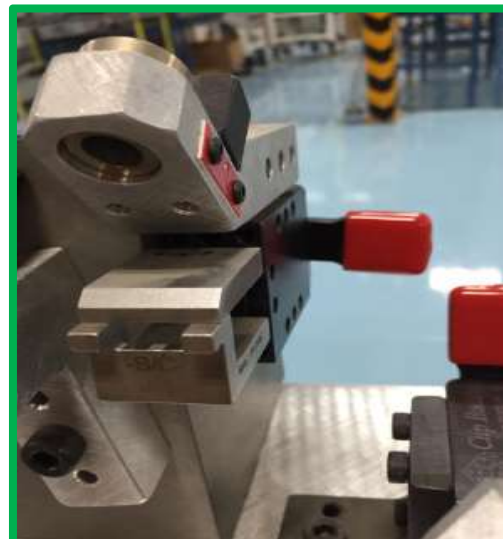
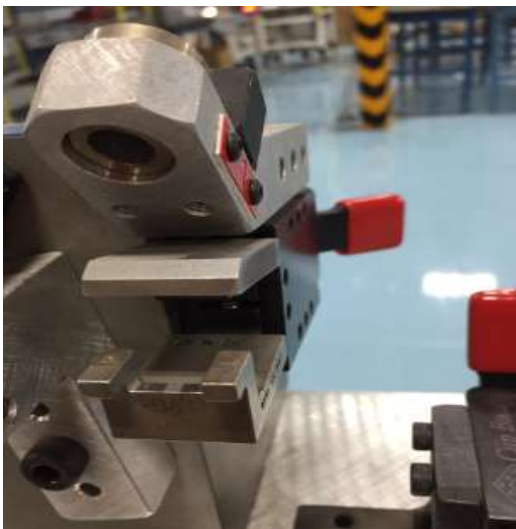
Check box- Dispositivo utilizado para calibrar los gages de inspección dependiendo de la zona de la pieza que se vaya a medir.

**4.0.- INSTRUCCIÓN**

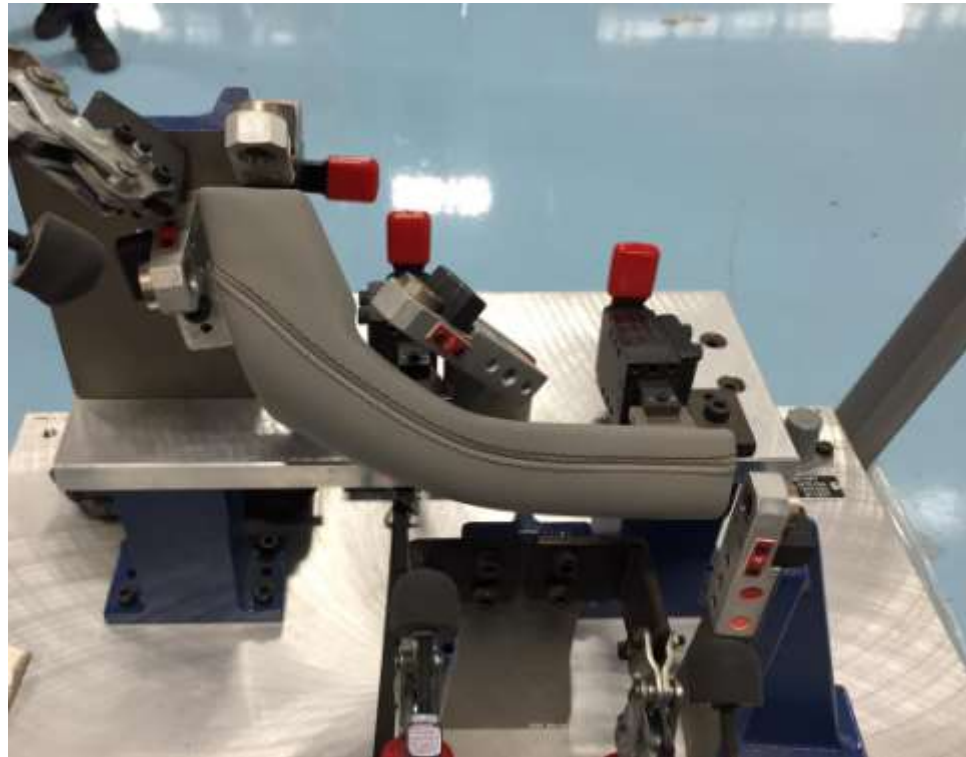
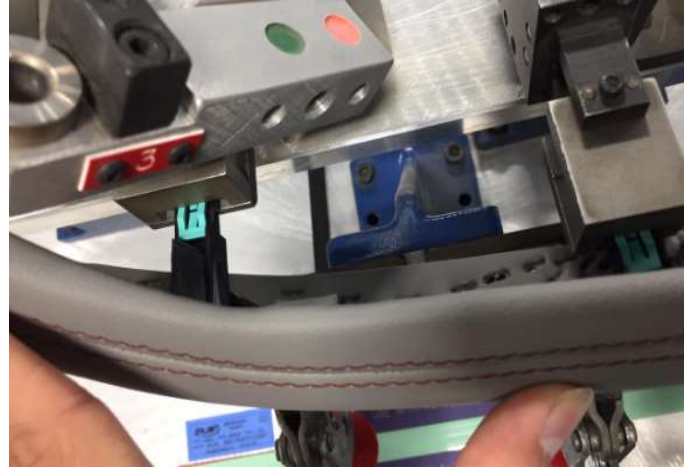
**Paso 1.-** Asegurarse que el fixture a utilizar sea el correcto, verificando el Tool Name (nombre de la herramienta) y el programa; en este caso el Mid toppe LH Ambient & No Ambient.



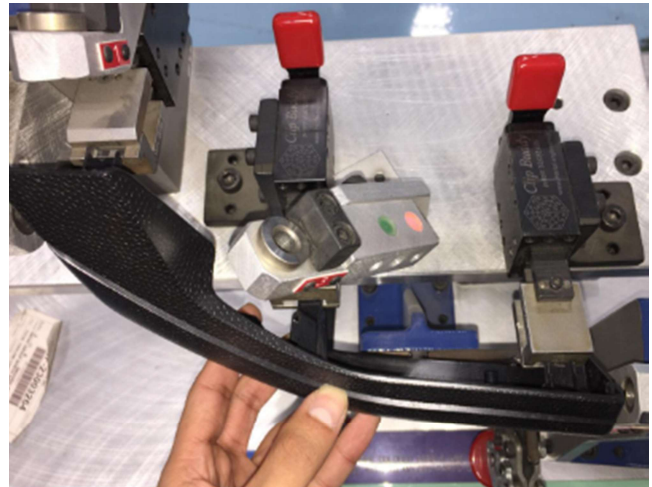
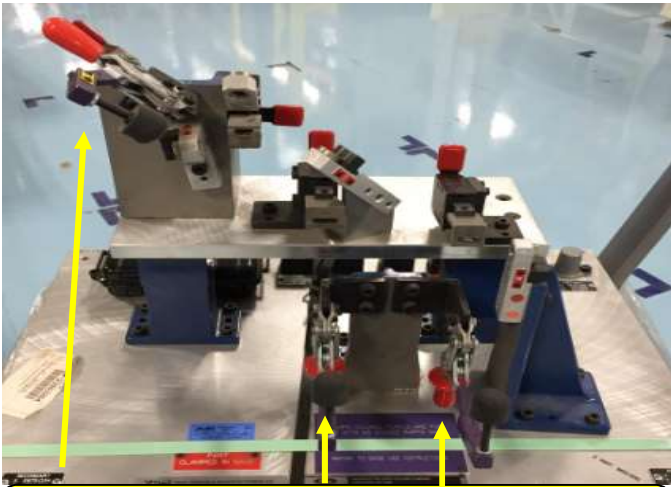
**Paso 2.-** Asegurar que los clams estén correctamente cerrados Antes de ensamblar la pieza



**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, tratando de presionar por la parte central para que se ensamble de manera correcta

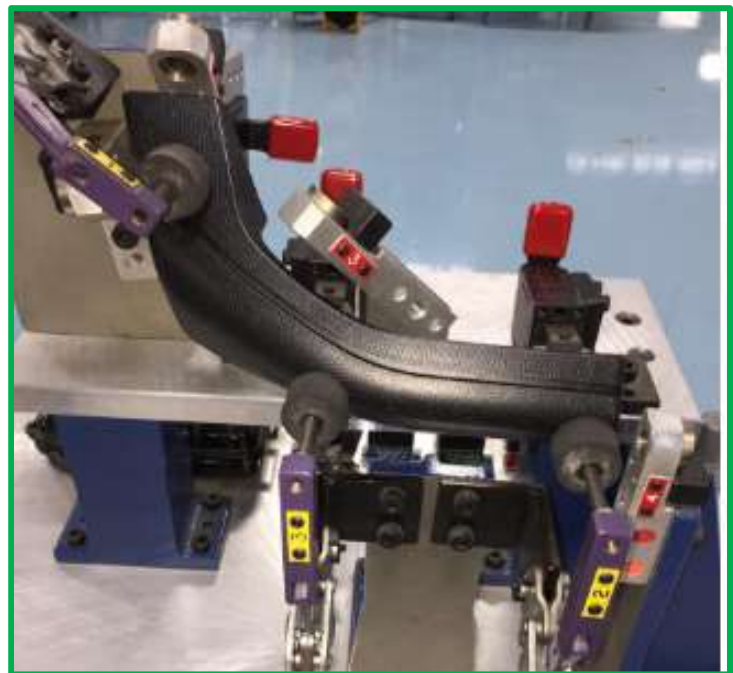
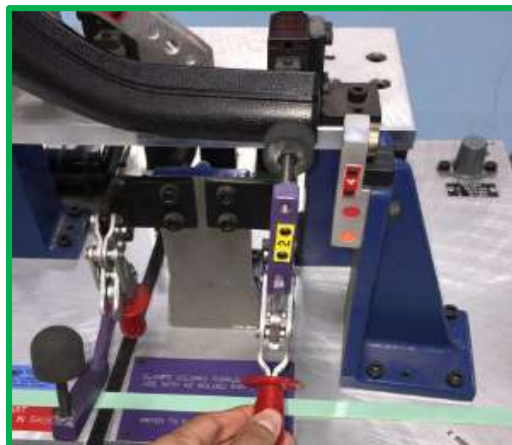
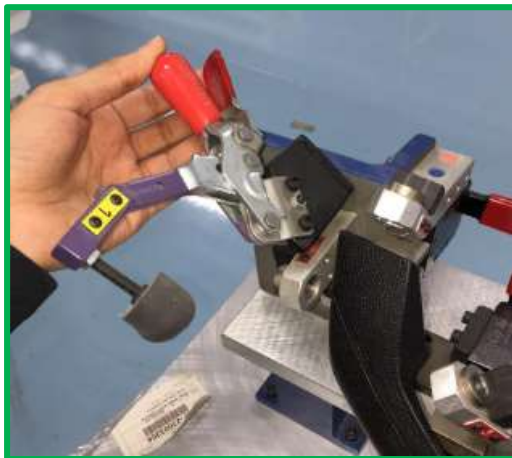


**Paso 4.-** En el caso de medir Inserto de plástico sin forrar se coloca el inserto sin clips en cada uno de los clams cerrados



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

Una vez posicionada la pieza empezar a cerrar los Sujetadores siguiendo la secuencia correcta empezando por el numero 1 y terminado con el numero 3



**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 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:



**Wrapped Part:** 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 de vinil.**



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



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

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)**.



Solamente sustrato plástico

Para el caso de medición de una pieza forrada, el instrumento se tiene que calibrar con el check box definido como "All Wrapped". Esto quiere decir que, para piezas forradas, se usará la misma check box y se procederá a medir de acuerdo a la identificación de color de cada SPC point.



Solamente Forrado

**Paso 7.-** 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 8.-** 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**

**ACR422** U625 IGNA Registro de liberación de primera pieza LH Ambient

**ACR423** U625 IGNA Registro de liberación de primer pieza LH No Ambient

**ACR415** Registro de inspección dimensional LH Ambient recibo

**ACR468** Registro de inspección dimensional LH no Ambient recibo

REALIZÓ ING. De calidad Jr.	FECHA 15/Mayo/2024	APROBÓ Gerente de calidad	FECHA 15/Mayo/2024	ISR11 Rev.1
--------------------------------	-----------------------	------------------------------	-----------------------	----------------

**APP03** Seguimiento y Medición de los procesos

REALIZÓ  
ING. De calidad Jr.

FECHA  
15/Mayo/2024

APROBÓ  
Gerente de calidad

FECHA  
15/Mayo/2024

ISR11  
Rev.1