

## INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en Fixture 985B (241B) Side  
Panel 5543506220 RH

1

|          |           |
|----------|-----------|
| CLAVE    | ACI337    |
| REVISIÓN | 1         |
| FECHA    | 14-Ene-22 |
| PÁGINA   | 1 / 8     |

### 1.0.- ALCANCE 1

Esta instrucción aplica para la inspección de dimensiones en fixture 985 (241B) // 55435-06350.

### 2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad del Inspector de Calidad seguir esta instrucción.

### 3.0.- DEFINICIONES

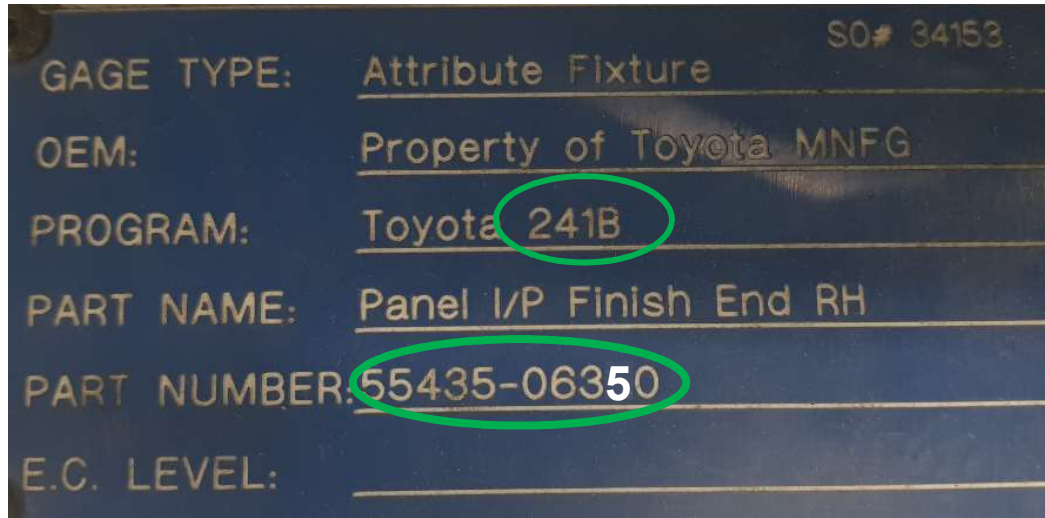
**Fixture** - Instrumento base para medición. ( base de metal)

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

### 4.0.- INSTRUCCIÓN

#### 4.0.1.-Instrucción de operación

**Paso 1.-** Asegurarse que el fixture a utilizar sea el correcto, verificando el numero de parte y el programa.

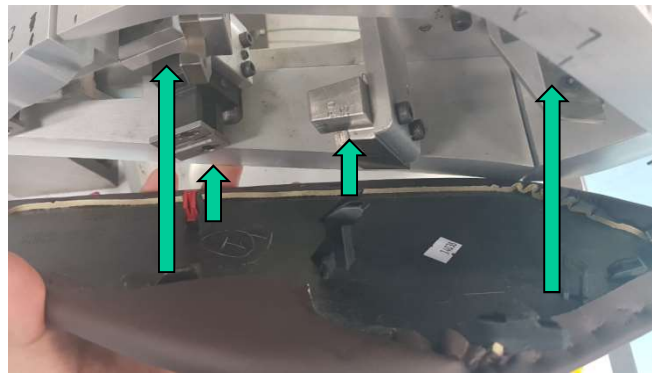


|                     |                   |                 |                   |                         |
|---------------------|-------------------|-----------------|-------------------|-------------------------|
| REALIZÓ             | FECHA             | APROBÓ          | FECHA             | <b>ISR11</b><br>Rev.: 1 |
| Ing. Jr. de Calidad | 14 – Enero – 2022 | Ing. de Calidad | 14 – Enero – 2022 |                         |

**Paso 2.- Asegurar que todos los Clamps donde se insertarán los clips estén cerrados.**

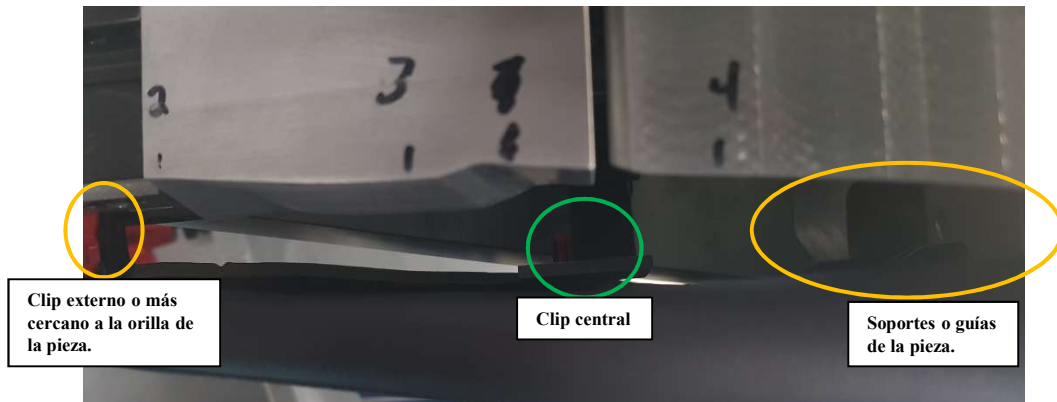


**Paso 3.- Verificar la correcta posición de los clips y las guías contra el fixture.**



**Paso 4.- Colocación de la pieza en fixture.**

1.- Sobreponer la pieza en el fixture, una vez en esa posición se procede a presionar el clip que está entre los soportes o guías de la pieza y el clip más cercano a la orilla de la pieza.



REALIZÓ

Ing. Jr. de Calidad

FECHA

14 – Enero – 2022

APROBÓ

Ing. de Calidad

FECHA

14 – Enero – 2022

|         |
|---------|
| ISR11   |
| Rev.: 1 |

## INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en Fixture 985B (241B) Side  
Panel 5543506220 RH

1

|          |           |
|----------|-----------|
| CLAVE    | ACI337    |
| REVISIÓN | 1         |
| FECHA    | 14-Ene-22 |
| PÁGINA   | 3 / 8     |

2.- Ya con el clip central sujetado en el fixture, se procede a colocar el restante.



Para esto, al ir ensamblando el clip restante, aplicar una fuerza moderada en dirección de izquierda a derecha para lograr el correcto ensamble de los soportes o guías.



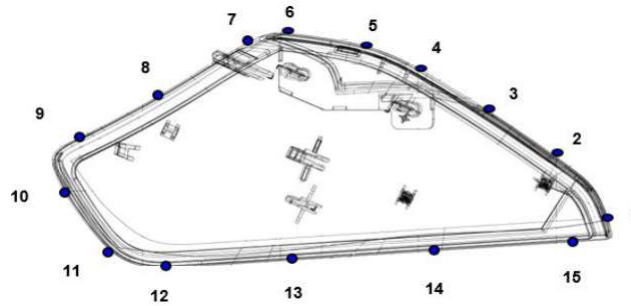
**Pieza correctamente  
ensamblada en Fixture**



|                     |                   |                 |                   |   |       |         |
|---------------------|-------------------|-----------------|-------------------|---|-------|---------|
| REALIZÓ             | FECHA             | APROBÓ          | FECHA             | <table border="1"> <tr> <td>ISR11</td> </tr> <tr> <td>Rev.: 1</td> </tr> </table> | ISR11 | Rev.: 1 |
| ISR11               |                   |                 |                   |   |       |         |
| Rev.: 1             |                   |                 |                   |   |       |         |
| Ing. Jr. de Calidad | 14 - Enero - 2022 | Ing. de Calidad | 14 - Enero - 2022 |   |       |         |

**Paso 5.- Medición de puntos periféricos**

1. Con la pieza ya colocada en fixture, considerar los puntos previamente marcados para la medición periférica de la pieza.

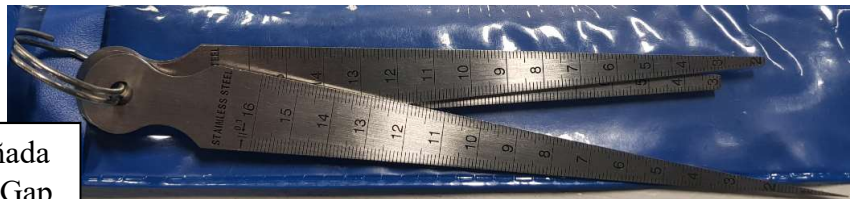


2. Tomar el medidor de gap y flush para iniciar con la inspección dimensional. Considerar lo puntos previamente marcados, empezando por el número 1.



Medidor de Flush

Si la punta de contacto esta sumida será **positivo +** y si sobresale será **negativo -**.



Escala acuñada para medir Gap

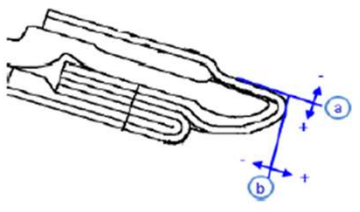
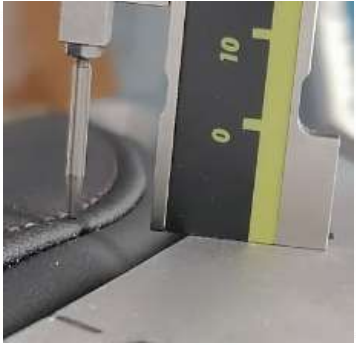
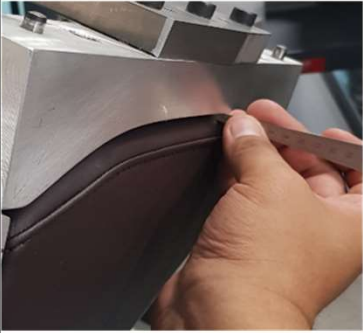
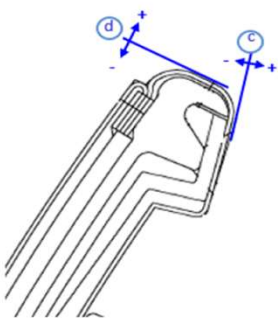

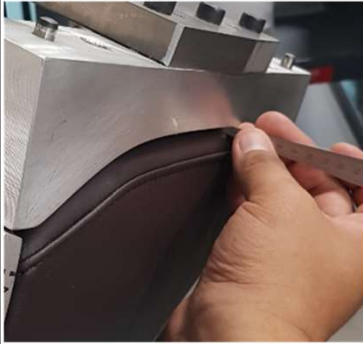
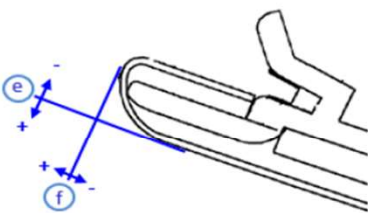
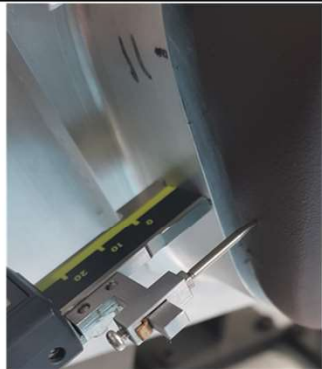
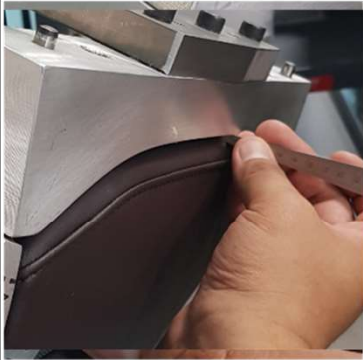
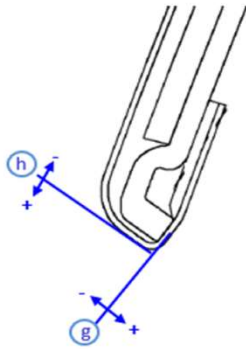


|                     |                   |                 |                   |
|---------------------|-------------------|-----------------|-------------------|
| REALIZÓ             | FECHA             | APROBÓ          | FECHA             |
| Ing. Jr. de Calidad | 14 - Enero - 2022 | Ing. de Calidad | 14 - Enero - 2022 |

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en Fixture 985B (241B) Side  
Panel 5543506220 RH

1

|          |           |
|----------|-----------|
| CLAVE    | ACI337    |
| REVISIÓN | 1         |
| FECHA    | 14-Ene-22 |
| PÁGINA   | 5 / 8     |

| Puntos              | Dibujo Flush & Gap  | Físico   |   | Tolerancia                     |
|---------------------|---|--|---|--------------------------------|
|                     |   | Flush  | Gap   |                                |
| 1, 2, 3, 4          |    |    |    | a) +/- 1 mm.<br>b) +/- 0.8 mm. |
| 5, 6, 7             |   |   |   | c) +/- 1 mm.<br>d) +/- 0.8 mm. |
| 8, 9, 10,<br>11, 12 |  |   |  | e) +/- 1 mm.<br>f) +/- 0.8 mm. |
| 13, 14,<br>15, 16   |  |  |  | g & h) +/- 1 mm.               |

REALIZÓ

Ing. Jr. de Calidad

FECHA

14 - Enero - 2022

APROBÓ

Ing. de Calidad

FECHA

14 - Enero - 2022

ISR11  
Rev.: 1

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en Fixture 985B (241B) Side  
Panel 5543506220 RH

1

|          |           |
|----------|-----------|
| CLAVE    | ACI337    |
| REVISIÓN | 1         |
| FECHA    | 14-Ene-22 |
| PÁGINA   | 6 / 8     |

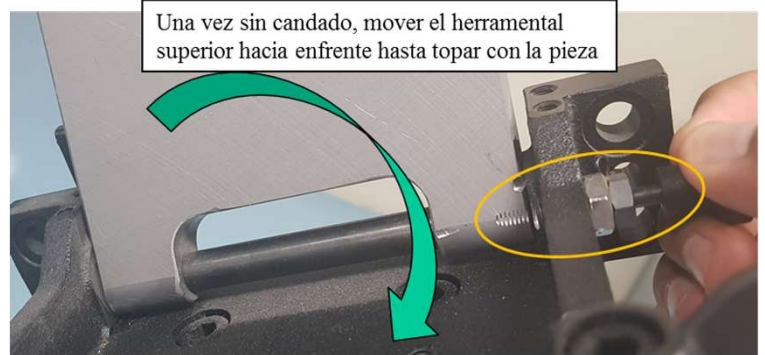
**Nota:** Para medir el Flush & Gap, es necesario que la pieza quede cubierta con todo el herramental, es decir:



| Referencia  |             |
|-------------|-------------|
| Medición    | Dato        |
| Continua... | Continua... |
| 5.7         | 0.3         |
| 5.8         | 0.2         |
| 5.9         | 0.1         |
| 6           | 0           |
| 6.1         | -0.1        |
| 6.2         | -0.2        |
| 6.3         | -0.3        |
| Continua... | Continua... |

Tabla de referencia para la medición.

Para esto, es necesario bajar el mecanismo superior para cubrir la pieza en su contorno.



|                     |                   |                 |                   |
|---------------------|-------------------|-----------------|-------------------|
| REALIZÓ             | FECHA             | APROBÓ          | FECHA             |
| Ing. Jr. de Calidad | 14 - Enero - 2022 | Ing. de Calidad | 14 - Enero - 2022 |
|                     |                   |                 | ISR11<br>Rev.: 1  |

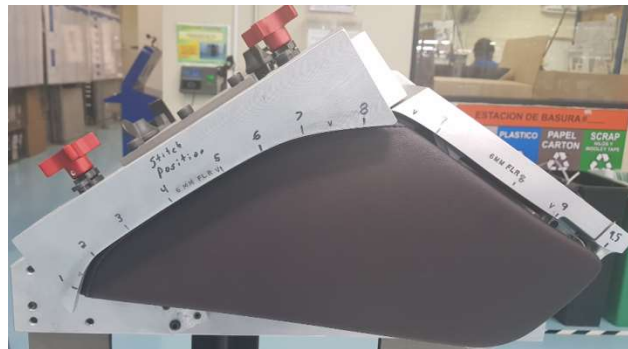
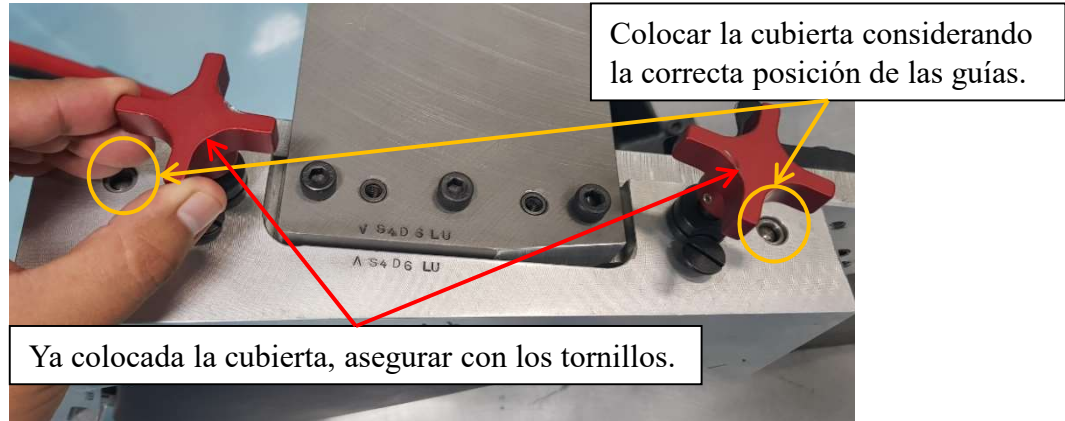
# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en Fixture 985B (241B) Side  
Panel 5543506220 RH

1

|          |           |
|----------|-----------|
| CLAVE    | ACI337    |
| REVISIÓN | 1         |
| FECHA    | 14-Ene-22 |
| PÁGINA   | 7 / 8     |

3. Una vez finalizada la medición de Gap & Flush, colocar la cubierta del herramental superior para proceder a medir la alineación de la costura.



4. Utilizar las laines para medir la distancia desde el centro de la costura a la superficie plana de la cubierta. Para esto:

- 4.1. Tomar unas cuantas laines que se aproximen a la distancia en cuestión



- 4.2. Colocar en fixture tomando como base la zona plana, una vez asegurada, agregar o quitar laines hasta alcanzar que el grozor total de todas ellas abarque desde el punto base que se tomó en el fixture (zona plana), hasta en medio de la costura de vista o francesa.



REALIZÓ

Ing. Jr. de Calidad

FECHA

14 - Enero - 2022

APROBÓ

Ing. de Calidad

FECHA

14 - Enero - 2022

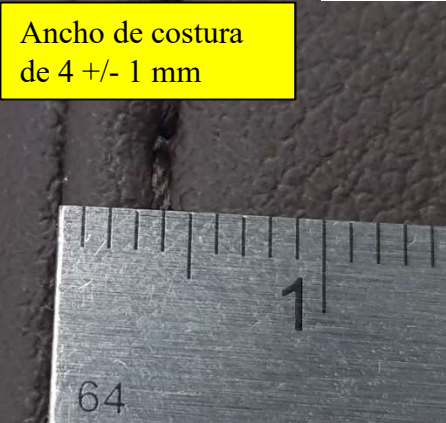
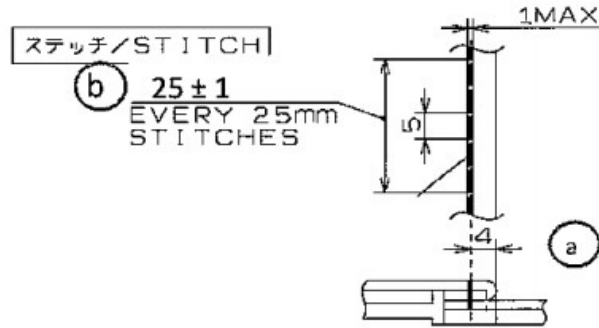
ISR11  
Rev.: 1

5. Al tener la medida con las linternas, tomar el vernier y medir la distancia obtenida considerando el total de todas ellas.

La especificación marcada para la alineación de la costura es de 6 +/- 1.5 mm.



5. Inspeccionar el ancho de la costura, desde el ancho de esta hasta su extremo, además, obtener el número de puntadas de acuerdo a la siguiente especificación.



**5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

ACR188 Registro de Inspección Dimensional 241B RH.

APCP71 241B Panel, IP Finish End, RH.

|                     |                   |                 |                   |                         |
|---------------------|-------------------|-----------------|-------------------|-------------------------|
| REALIZÓ             | FECHA             | APROBÓ          | FECHA             | <b>ISR11</b><br>Rev.: 1 |
| Ing. Jr. de Calidad | 14 - Enero - 2022 | Ing. de Calidad | 14 - Enero - 2022 |                         |