

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la realización de prueba de adherencia en productos del programa U611 MCA, en los modelos D-Side (LH) y P-Side (RH) 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 en punto N° 17)

3.0.- DEFINICIONES

INSTRON: Maquina de pruebas

4.0.- INSTRUCCIÓN

Lineamientos iniciales **2** **SCCAF 13 & 14: SC**

Norma aplicable	WSS-M15P45-D		Condiciones a cumplir
	"Quality requirements for skin peeling strength test"	Requerimiento de Calidad	12 N en 50 mm de ancho. Requerimiento mínimo.
Secciones:	Standard test environment conditions	Condiciones ambientales de cuarto de pruebas:	23 +/- 2 ° C y 50 +/- 5% de humedad relativa. Si estas condiciones no pueden ser alcanzadas, la temperatura y humedad y temperatura al momento de el test debe ser anotado en reporte
	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	

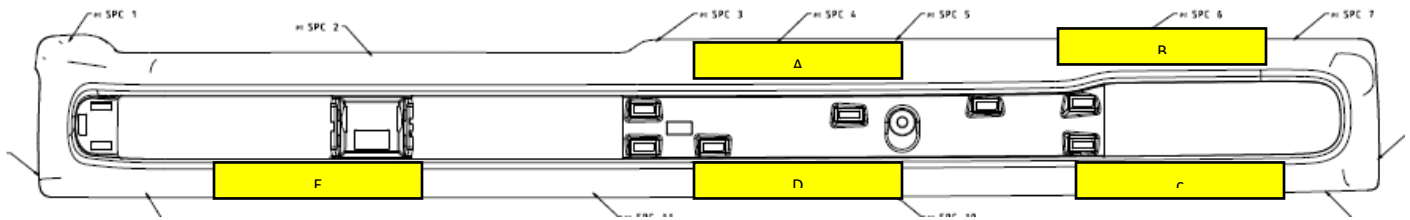
1.- Fecha y hora de producción de la pieza debe ser anotada en la pieza debido a que será utilizada como referencia para conocer cuando se realizará la prueba.

****Nota:** pieza debe de tener por lo menos 24 horas de haber sido fabricada para poder ser utilizada en la prueba.

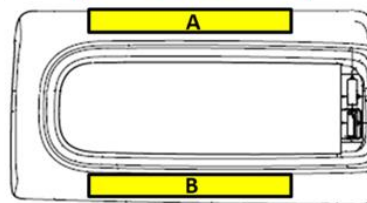
2.- Hacer un total de 5 marcas de aprox 20 – 30 cm de largo x 50mm de ancho en la pieza P-Side (marcar con letras de la A a la E) y hacer un total de 2 marcas en la pieza D-Side

U611 MCA

P-Side



D-Side



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



4.- Una vez cortadas las piezas, se procederán a despegar un extremo del forro, se realizan 2 pruebas en las piezas, prueba de **“Unión Sustrato-Spacer”** y **“Unión Spacer-Vinyl”**

5.- Para las piezas con la prueba de **“Unión Sustrato-Spacer”** se desprende el vinyl-spacer del sustrato, posteriormente se les colocaran cinta la cual será asegurada colocando grapas distribuidas en la zona de contacto tela vs cinta.

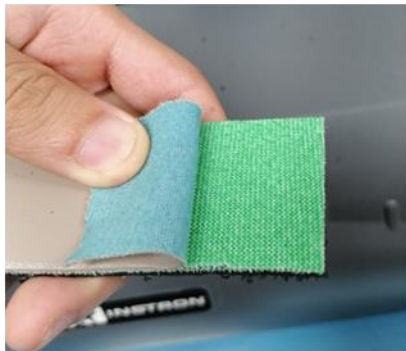


Nota: El largo de la cinta debe ser superior al largo de la pieza.

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



6.- Para las piezas con la prueba "Unión Spacer-Vinil" se toman el otro extremo de las piezas y se desprende el vinil del spacer-sustrato en donde se les colocará cinta la cual será asegurada colocando grapas distribuidas en la zona de contacto tela vs cinta



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

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



9.- 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)



Botón para subir y bajar la celda



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

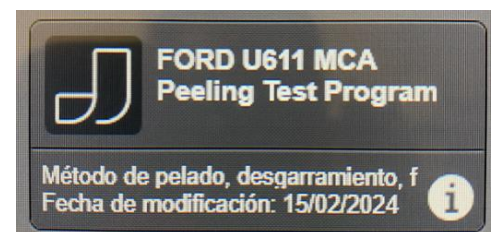
11.- Seleccionar método de prueba:

FORD U611 MCA Peeling Test Programa

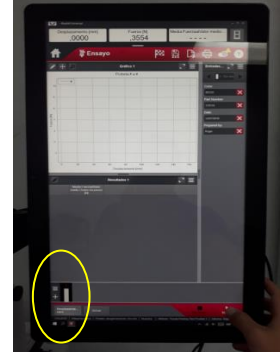
12.- Presionar botón de calibración (parte baja izquierda)

13.- En reporte la siguiente información:

- 1) Inspector (Nombre)
- 2) Número de Empleado
- 3) Fecha de prueba (DD/MM/AA)



- 4) Turno (1 o 2)
- 5) Geometría (pelado en T x default)
- 6) Anchura (50 mm x default)
- 7) Tipo de Prueba (Vinil o Inserto)
- 8) Numeró de la muestra (1A, 1B, 1C,... 2A, 2B, 3C...)



14.- Dar clic en la opción “Equilibrar todo” botón en la parte inferior izquierda.

15.- Correr programa - Botón de “Iniciar” en la parte inferior derecha.

y esperar que prueba sea terminada.

16.- Anotar valores de Media Fuerza / Valor medio (todos los picos) y verificar que valor sea más de **12.0 N** para el programa U611 MCA para considerar que la pieza es aceptada.

Requerimiento SCCAF 13 & 14:

240 N/m based on:
240 N per 1000 mm
= 12 N per 50 mm

Refer to WSS-M15P45-D para. 3.5, "All Other Parts, Leather or Vinyl wrapped systems with separate Foam Layer."

17.- 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 12.00 N. 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.**

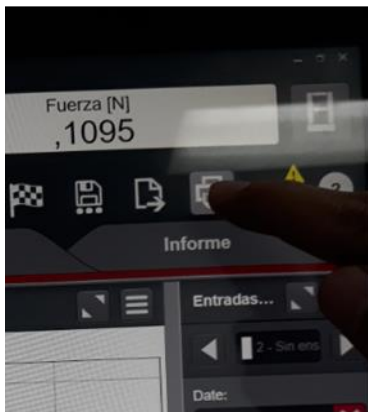
Si se terminaron de hacer las pruebas de este programa, pasar al punto SECUENCIA PARA GUARDAR REPORTE

SECUENCIA PARA GUARDAR EL REPORTE

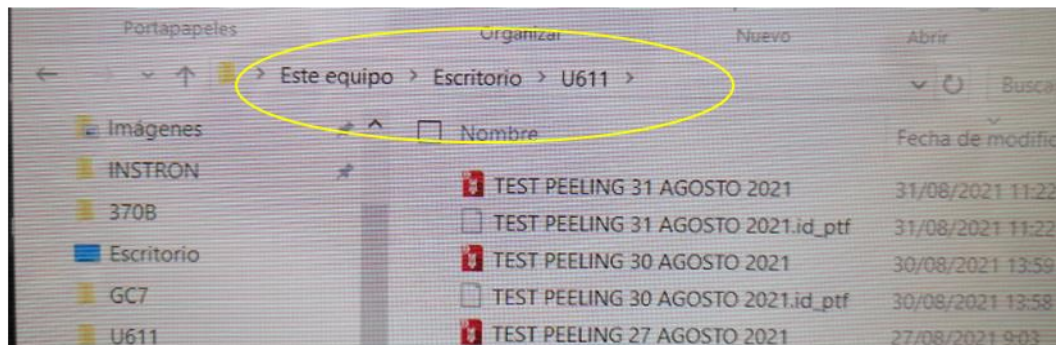
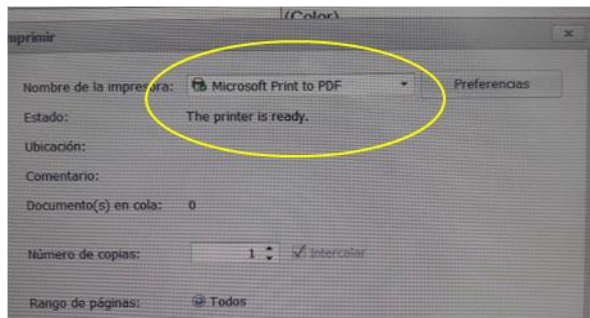
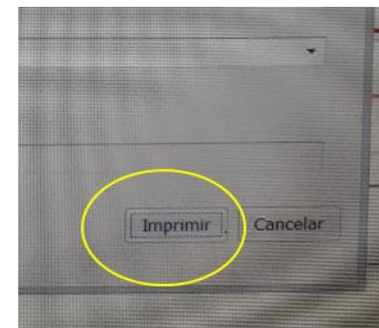
2.- se cambiara de pantalla y mostrara el reporte completo.



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



5.- Seleccionamos la opción de guardar



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

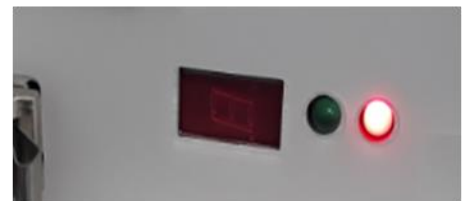
SECUENCIA DE ARRANQUE DE EQUIPO

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

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



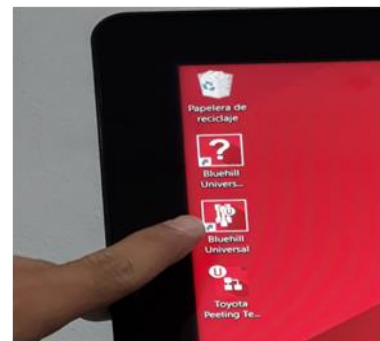
3.- Observar que en la parte lateral izquierdo el contador de la pantalla roja no muestre ningún numero, de ser si espere a que no haya ninguno.



4.- Prender monitor de parte trasera de equipo.



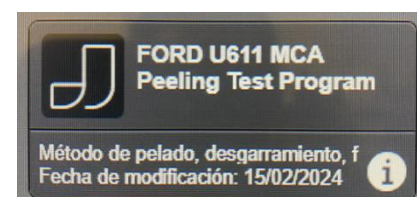
5.- Esperar a que computadora prenda.



6.-Colocar usuario y contraseña

7.-Seleccionar la opcion de ensayo.

8.-Seleccionar el tipo de prueba que se va a realizar.En este caso FORD U611 MCA Peeling Test Program

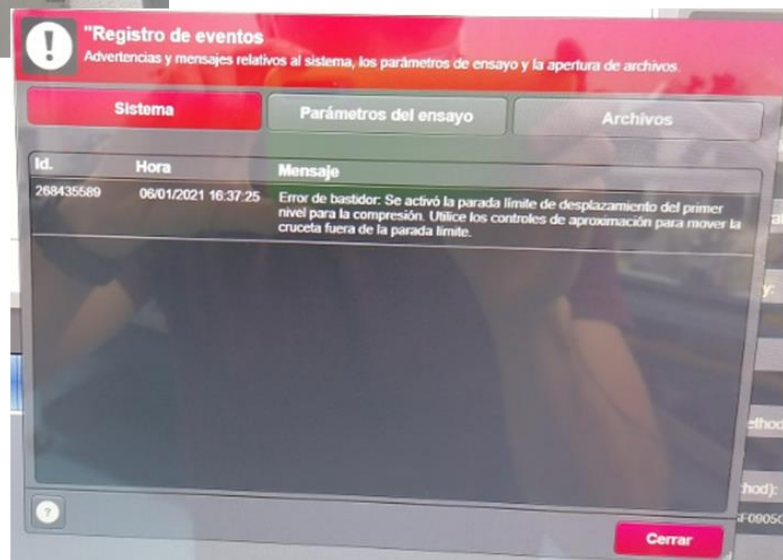
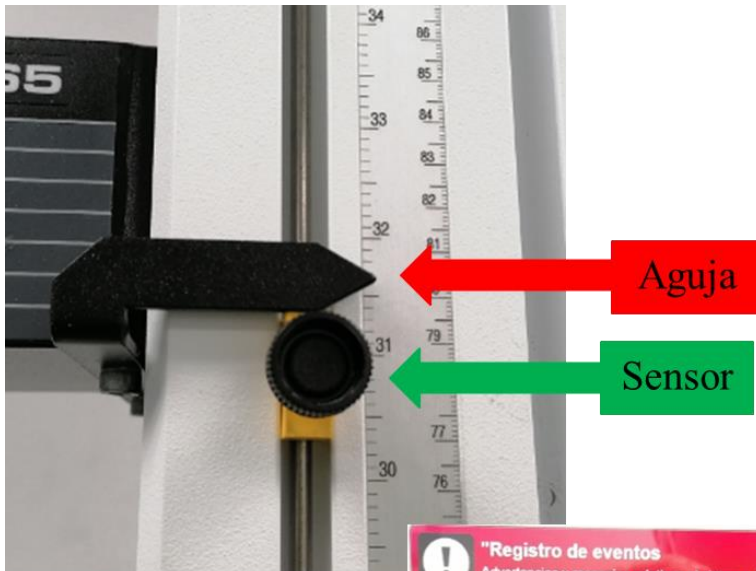


Apagado de equipo. - Una vez desmontada la pieza, y guardados los resultados, el equipo Instron se debe apagar del switch principal de parte trasera derecha.

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

PUNTO DE SEGURIDAD DEL EQUIPO

- 1.- Cuando se esté utilizando la máquina, 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



U611 MCA Prueba de Peeling Strength 180° (FORD)

5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA

ACR469 U611 MCA Medición de Peeling

ACR459 U611 MCA Registro de liberación de primera pieza LH

ACR460 U611 MCA Registro de liberación de primera pieza RH

REALIZÓ
Ingeniero Calidad

FECHA
(01/Nov/24)

APROBÓ
Gerente de calidad

FECHA
(01/Nov/24)

ISR11
Rev.1