

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en fixture 910B

Ppad

CLAVE	ACI603
REVISIÓN	1
FECHA	24 Abril 24
PÁGINA	1 / 5

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la inspección de dimensiones en fixture 910B Garnish, Cstr Finish Panel No.2

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

4.01.-Instrucción de operación

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



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

APROBÓ

Gerente Calidad

FECHA

24 Abr 2024

ISR11
Rev.: 1

Paso 2.- Asegurar que todos los datum estén cerrados accionando la palanca hacia abajo.



Paso 3.- Insertar clips en Datums

Inicialmente sentar las torres inferiores de la pieza, asegurándose que empaten todas correctamente.



1.- Se instalan las torres sin clip en estos datums

Una vez realizado lo anterior, la secuencia de ensamble se hará de izquierda a derecha, verificando que las torres con clips estén en su posición correcta, presionando inicialmente 2 clips al mismo tiempo y luego seguir presionando de 2 en 2 hasta que la pieza encaje de buena manera con el fixture, cuidando no dañarla con el golpe.



Por ultimo se empuja la pieza hacia arriba asegurándose que se ensamble de manera correcta.



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

APROBÓ

Gerente Calidad

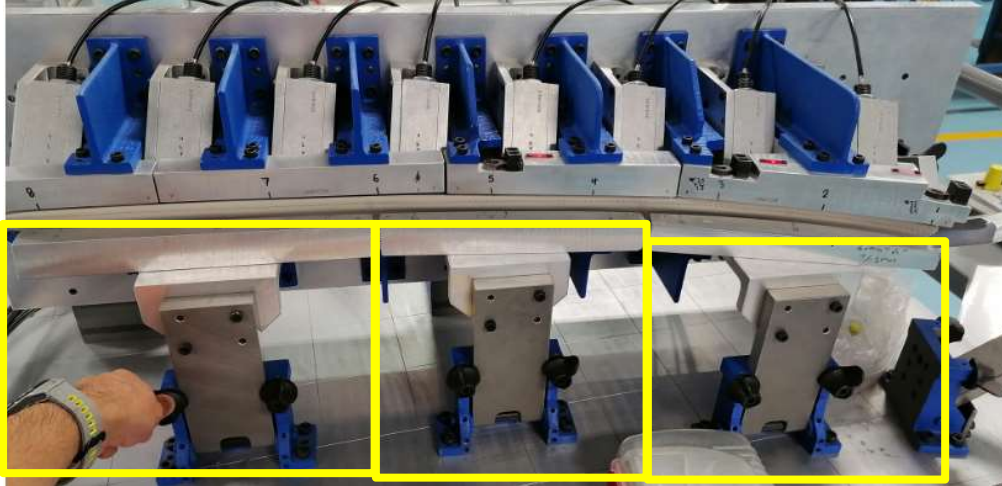
FECHA

24 Abr 2024

ISR11
Rev.: 1

Paso 4.- Medición de puntos superiores

1. Cerrar (subir dispositivos), para la verificación de costura



2. Tomar de referencia las marcas del dispositivo para empezar la medición



3. Tomar bloque patrón 9 mm, 9.5 mm, 10 mm, 10.5 mm & 11 mm.
Tomar medidas de cada una de las marcas al centro de costura de vista.
4. Sacar mediciones máximas y mínimas para el waviness (Ej. MARCA1=4mm, MARCA2=5mm, MARCA3=3mm MARCA4=4 mm) y restamos los valores seleccionados (5mm - 3mm = 2mm)
5. Tomar vernier y asegurarse de que marque ceros cuando este cerrado



6. Medir con vernier que existan 5 puntadas en 25mm +/- 3 mm y anotar valor de cantidad de milímetros.

**5 puntadas
en 25 mm +/- 3mm**



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

APROBÓ

Gerente Calidad

FECHA

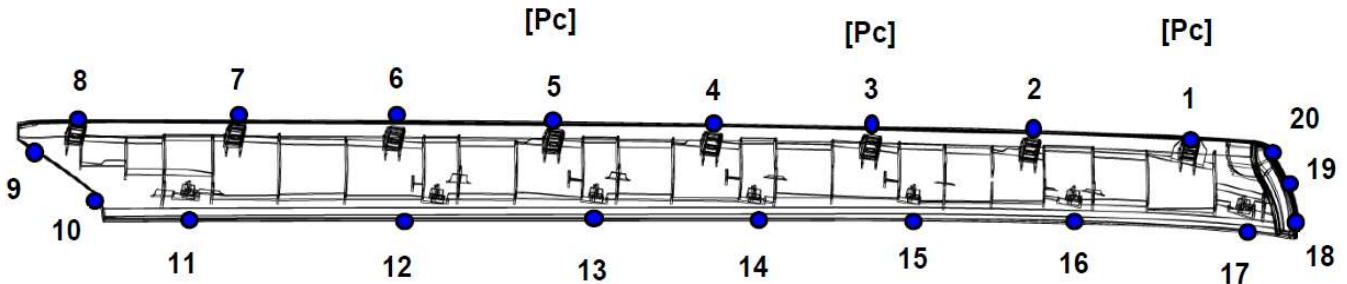
24 Abr 2024

ISR11
Rev.: 1



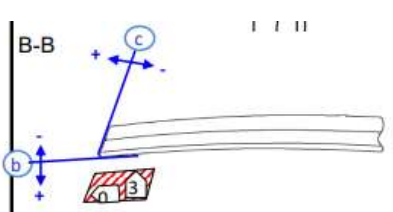
7. Puntos de medición Flush y Gap

SKETCH: 7) PERIPHERY CHECKPOINTS

Notificar a Líder de Calidad si los puntos PC se encuentran fuera de especificación,



Secuencia de medición

<p style="text-align: center;">PARTE SUPERIOR</p> <p style="text-align: center; font-size: 24px; color: yellow; border: 2px solid yellow; border-radius: 50%; width: 30px; margin: 0 auto;">1</p> <p>a) GAP Puntos 1 – 8 Utilizar.- Escala acuñaada (se pueden también con ball gauge)</p>	<p>Colocar escala acuñaada sin hacer presión, hasta que tope con el fixture.</p> <div style="display: flex; align-items: center; margin-top: 10px;"> <div style="background-color: yellow; border: 1px solid black; padding: 5px; margin-right: 10px;"> Puntos [PC]: Punto 1. Punto 3. Punto 5. </div>  </div>
<p style="text-align: center;">PARTE LATERAL</p> <p>b) GAP Puntos 9 – 10 Utilizar.- Escala acuñaada (se pueden también con ball gauge)</p> <p>c) FLUSH Puntos 9 – 10 Utilizar.- Swan Gauge</p>	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;">  </div> </div>

REALIZÓ Ing. de Calidad	FECHA 24 Abr 2024	APROBÓ Gerente Calidad	FECHA 24 Abr 2024
----------------------------	----------------------	---------------------------	----------------------

Slide 4

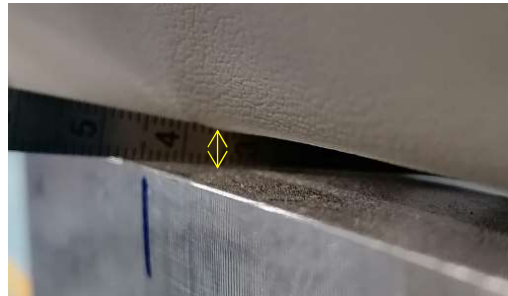
AEJ1

Alexis Edgardo Jimenez, 23/04/2024

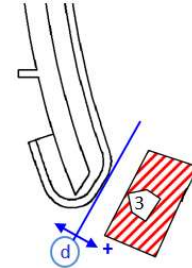
PARTE INFERIOR

d) GAP
Puntos 11 - 17

Utilizar.- Escala
acuñada
(se pueden también con ball
gauge)



W-W



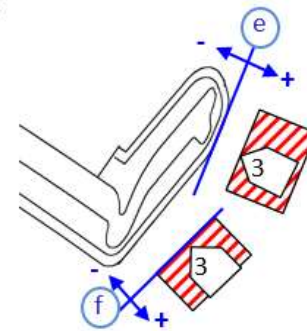
PARTE LATERAL

e) GAP
Puntos 18 & 19

Utilizar.- Escala
acuñada



C-C



Paso 5.- Retirar pieza del fixture

Para retirar la pieza del fixture, se deben de abrir los dispositivos para revisión de costura, asegurándose que ninguno quede levantado estorbando en la pieza.

Para retira la pieza, se abren los datums levantado la palanca que se encuentra en el fixture.

Todos los datos obtenidos en la medición se deben de reportar en el registro correspondiente. (ACR330)

Y el estatus de que la pieza fue medida, deberá ser reportada en el registro de liberación de primer pieza.

5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA.

ACR330 Registro de Inspección Dimensional Ppad

ACR325 Registro de Liberacion de Primer Pieza Ppad

REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

APROBÓ

Gerente Calidad

FECHA

24 Abr 2024

ISR11
Rev.: 1