

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la inspección de dimensiones en fixture 910B Garnish, Instr Cstr Finish Panel No.1

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

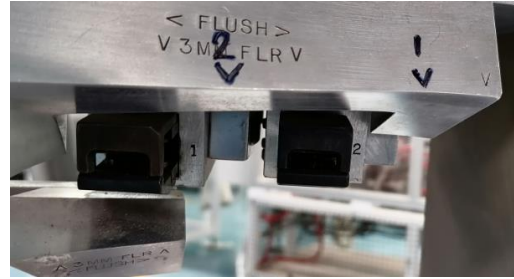
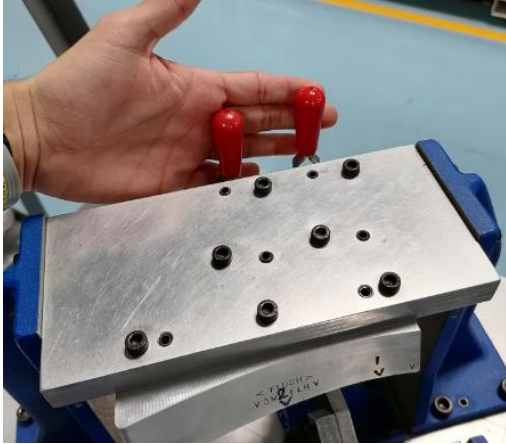
Gerente de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

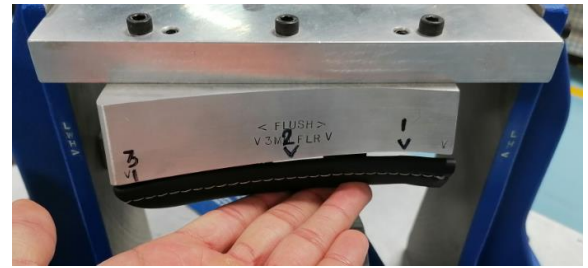
ISR11
Rev.: 1

Paso 2.- Asegurar que todos los datums estén cerrados accionando las 2 palancas a tope hacia arriba.



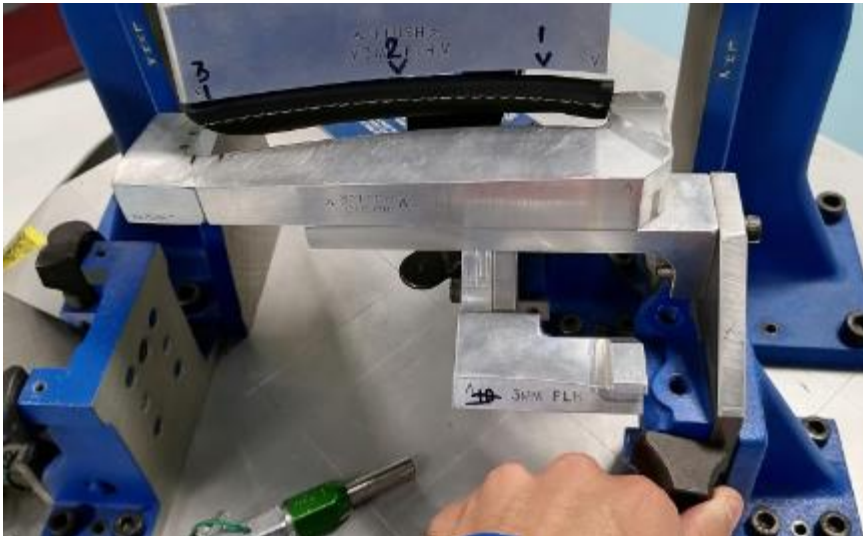
Paso 3.- Insertar clips en Datums

Colocar la pieza con las torres con clip en los datums y hacer presión hasta que ensamble correctamente la pieza. Tener cuidado de no dañar o marcar la pieza al momento de instalarse en el fixture.



Paso 4.- Medición de puntos superiores

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



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

APROBÓ

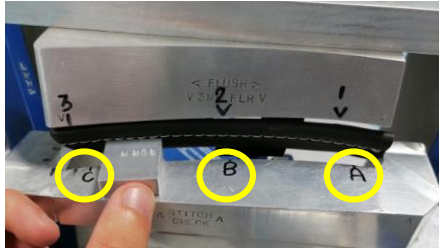
Gerente de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

ISR11
Rev.: 1

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



- 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.
- 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)
- 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.

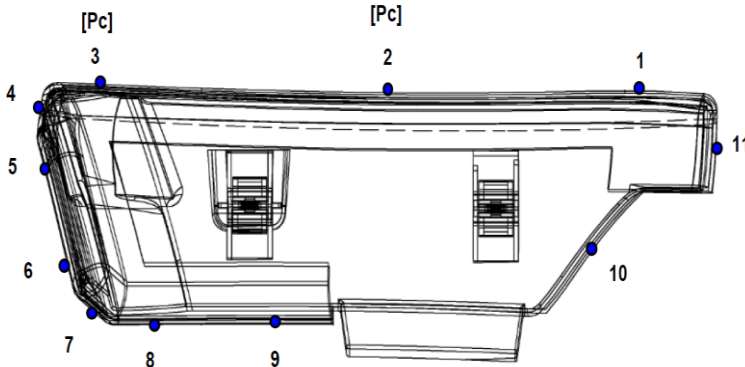
**5 puntadas
en 25 mm +/- 3mm**



7. Puntos de medición Flush y Gap

Para medir el inciso c) es necesario subir el siguiente dispositivo y girar el seguro

SKETCH: 4) PERIPHERY CHECKPOINTS



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

APROBÓ

Gerente de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

Para medir el inciso g) y el e) es necesario subir el siguiente dispositivo y girar el seguro



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

Secuencia de medición

PARTE SUPERIOR

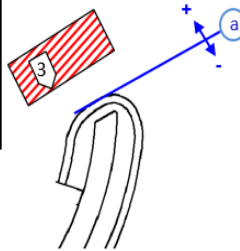
1

Colocar escala acuñada sin hacer presión, hasta que tope con el fixture.

a) GAP
Puntos 1 – 3

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

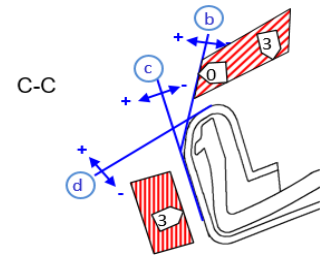
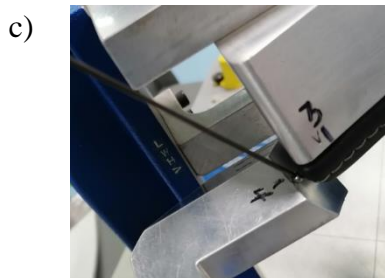
Puntos [PC]:
Punto 2.
Punto 3.



PARTE LATERAL

b) Flush
Puntos 4 – 7
Utilizar.- Swan Gauge

c) Gap
Puntos 4 – 7
Utilizar.- Escala acuñada
(se pueden también con ball gauge)



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

APROBÓ

Gerente de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

ISR11
Rev.: 1

PARTE INFERIOR

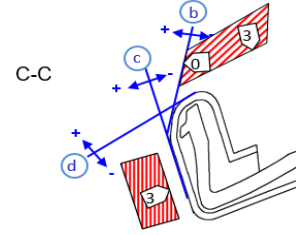
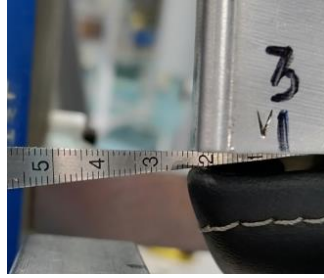
d) GAP

Puntos 4 - 7

Utilizar.- Escala acuñada

(se pueden también con ball gauge)

d)



PARTE INFERIOR

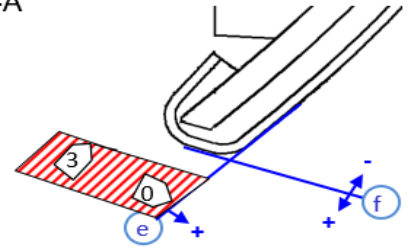
f) GAP

Puntos 8 & 9

Utilizar.- Escala acuñada



A-A

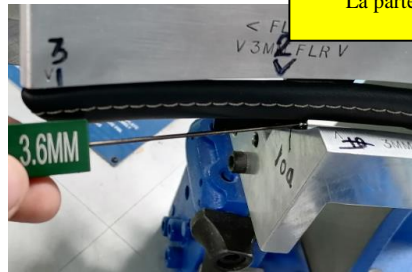


PARTE INFERIOR

g) GAP

Puntos 10A & 10B

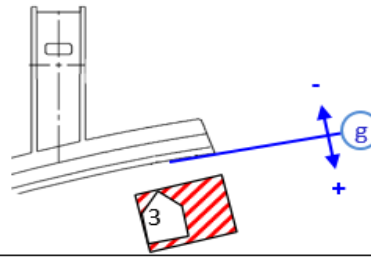
Utilizar.- Escala acuñada



La parte inferior se divide en 2 zonas 10A & 10B



D-D



PARTE FRONTAL

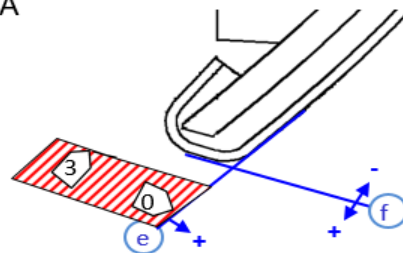
e) FLUSH

Puntos 11

Utilizar.- Swan Gauge



A-A



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

APROBÓ

Gerente de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

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 sus respectivas palancas que se encuentra en el fixture.

Todos los datos obtenidos en la medición se deben de reportar en el registro correspondiente. (ACR332)

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.

ACR332 Registro de Inspección Dimensional Dpad

ACR326 Rev0 - Registro de Liberación de Primer Pieza Ppad

REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

APROBÓ

Gerente de Calidad

FECHA

24 Abr 2024

ISR11
Rev.: 1