

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en fixture 220D - CPAD

CLAVE	ACI683
REVISIÓN	0
FECHA	19-Oct-23
PÁGINA	1 / 4

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la inspección de dimensiones en fixture 220D – Modelo Cpad

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

19 Oct 2023

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

FECHA

19 Oct 2023

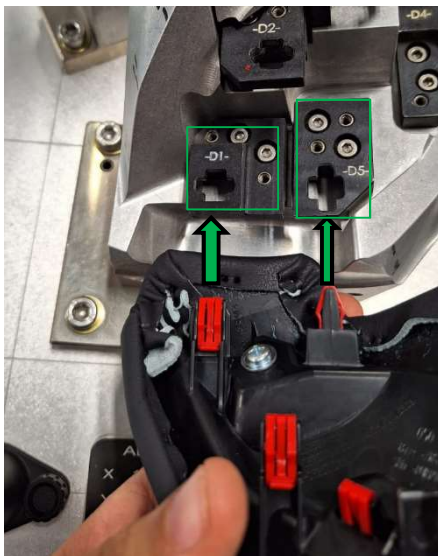
ISR11
Rev.: 1

Paso 2.- Asegurar que los brazos que sujetaran la pieza estén abierto.



Paso 3.- Insertar clips en Datums

La forma de colocarlo será iniciando de la parte de debajo de la pieza, verificando que los clips estén en su posición correcta, hasta que estén colocados todos los clips aplicando fuerza en la pieza hacia abajo para que encaje de buena manera con el fixture, cuidando no dañar la pieza.



Verificar que los clips estén sentados correctamente

Insertar clips partiendo de Abajo hacia arriba

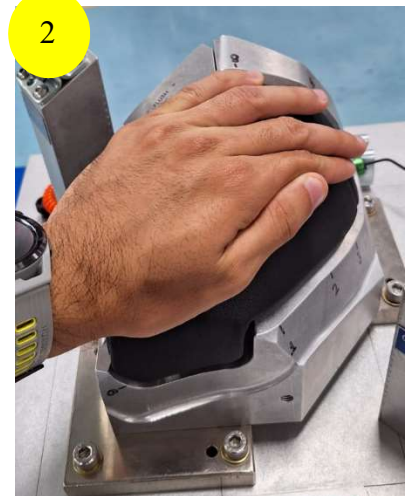
Aplicar fuerza para que encaje la pieza



1



2



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19 Oct 2023

APROBÓ

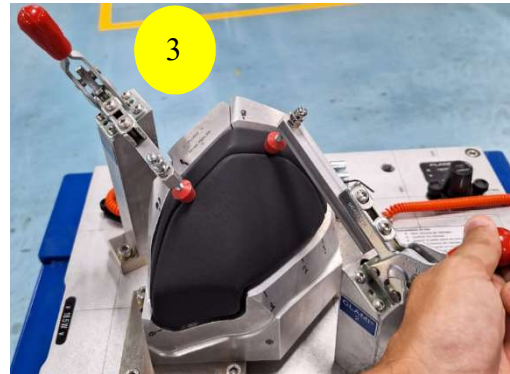
Gerente Calidad /Planta

FECHA

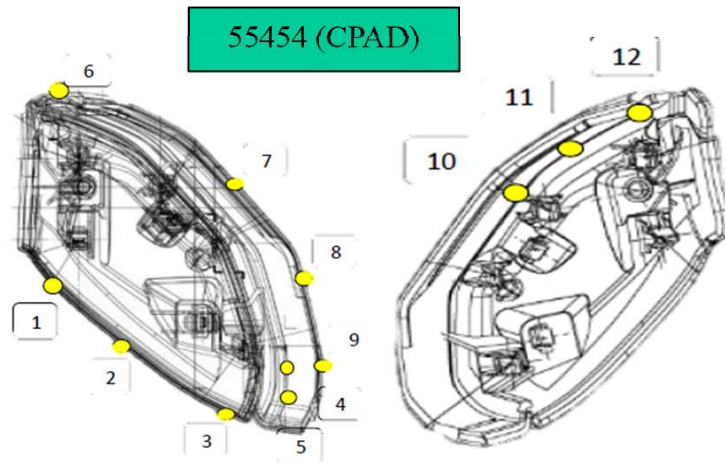
19 Oct 2023

ISR11
Rev.: 1

Paso 3.- Cerrar los brazos para sujetar la pieza



Paso 4.- Iniciar la siguiente secuencia de medición



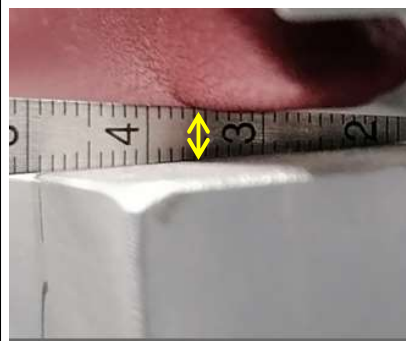
Secuencia de medición

PARTE INFERIOR

A) GAP
Puntos 1 – 5

* Utilizar.- Escala de punta y/o Ball gage

Colocar escala punta y/o ball gage sin hacer presión, hasta que tope con el fixture.



ó



Anotar los resultados obtenidos en el registro de medición que corresponde

REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19 Oct 2023

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

FECHA

19 Oct 2023

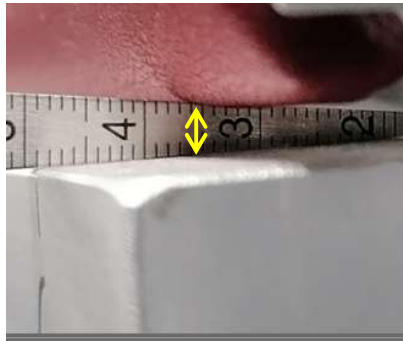
ISR11
Rev.: 1

PARTE INFERIOR

**A) GAP
Puntos 6 – 12**

* Utilizar.- Escala de punta y/o Ball gage

Colocar escala punta y/o ball gage sin hacer presión, hasta que tope con el fixture.



ó



Anotar los resultados obtenidos en el registro de medición que corresponde

Paso 5.- Retirar la pieza y medir color, brillo & peso de la pieza

Para retirar la pieza se tienen que levantar primeramente las palancas que sujetan la pieza y por ultimo se jala la pieza con fuerza para retirar la pieza de los datumns.

Una vez retirada la pieza, se mide el color y brillo con ayuda del colorímetro y por ultimo medir el peso de la pieza con ayuda de una bascula. Anotar los resultados en sus respectivo registro

EN CASO DE ENCONTRAR UNA PIEZA CON UNA CONDICIÓN SOSPECHOSA, REPORTARLO CON EL COORDINADOR

5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA.

ACR391 - Registro Inspección Dimensional CPAD

REALIZÓ	FECHA	APROBÓ	FECHA
Ing. de Calidad	19 Oct 2023	Gerente Calidad /Planta	19 Oct 2023
			ISR11 Rev.: 1