

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en fixture 220D
Dpad Lower versión con & sin Switch

CLAVE	ACI684
REVISIÓN	0
FECHA	19-oct-23
PÁGINA	1 / 6

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la inspección de dimensiones en fixture 220D GARNISH-INSTR CSTR FINISH PANEL

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.

Localizador .- Componente del fixture que su función es alinear la pieza para el ensamblaje de la misma.

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-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

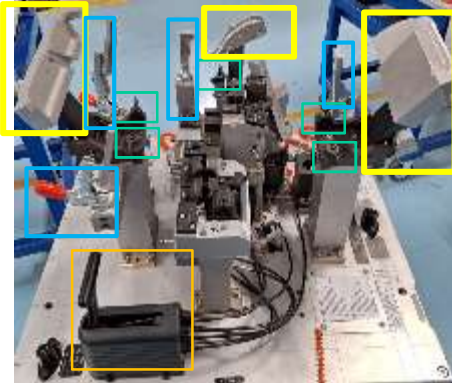
FECHA

19-oct-23

ISR11
Rev.: 1

Paso 2.- Abrir los aditamentos (brazos) y cerrar los datumns

Asegurarse que los aditamentos (brazos) de los fixture se abran ó levanten completamente abriendo los seguros, posteriormente levantar las 4 palancas que sujetan la pieza y por ultimo abrir los datumns jalando



Palanca para abrir los datumns

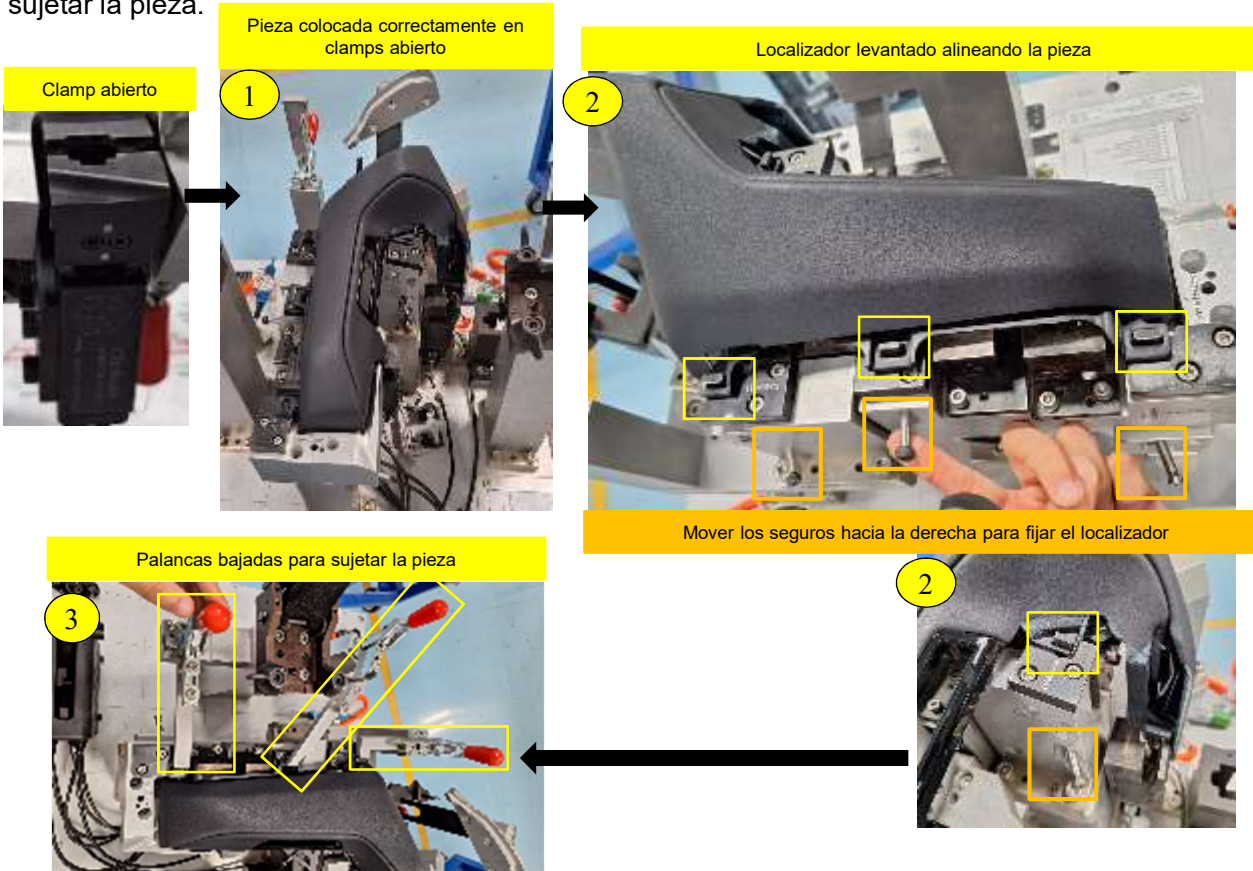
Seguros del aditamento

Abrir los aditamento

Palancas sujetadoras

Paso 3.- Posicionar la pieza, colocar los localizadores y bajar las palancas

La forma de colocarlo la pieza será posicionando inicialmente los clips en sus respectivos clamps abiertos, después es subir los 4 localizadores para alinear correctamente la pieza y colocándoles sus respectivos seguros, estos mismos tendrán que entrar correctamente. Posteriormente se bajan las 4 palancas para sujetar la pieza.



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

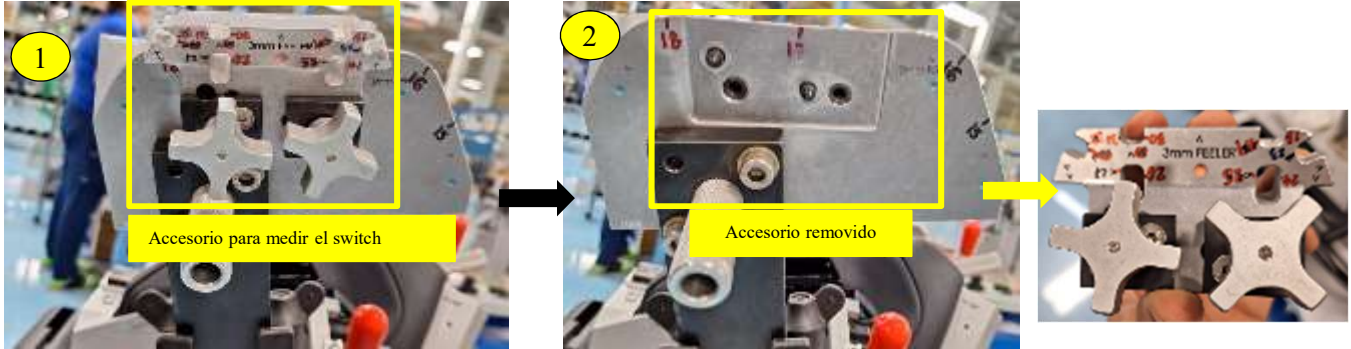
FECHA

19-oct-23

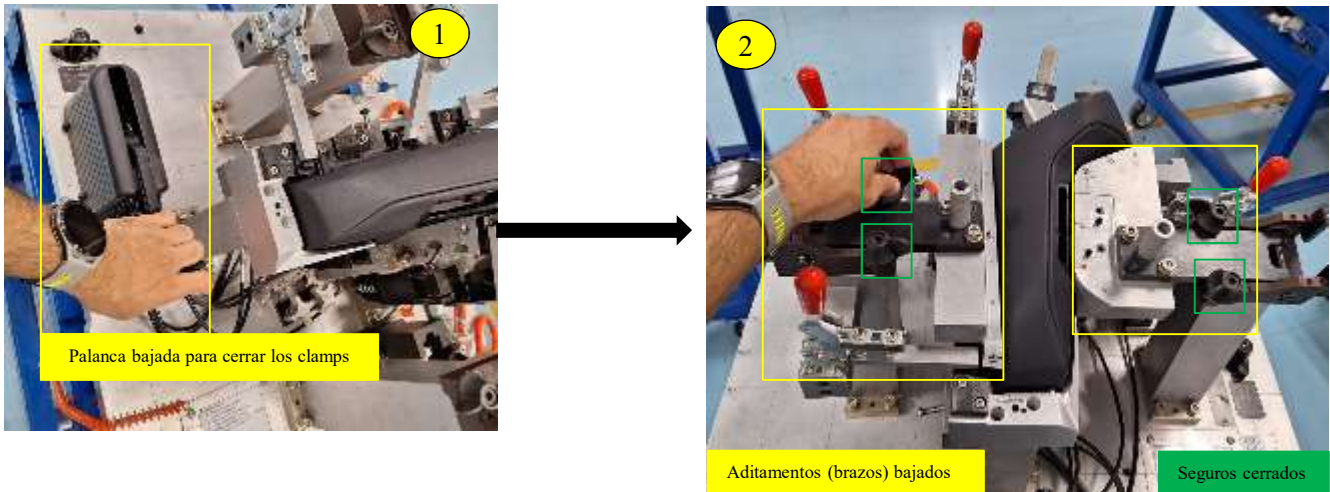
ISR11
Rev.: 1

Paso 4.- Cerrar los clamps, bajar los aditamentos y asegurarlos

En este paso hay que quitar el accesorio que se encuentra en el aditamento donde se medirá el componente del switch, para quitarlo tiene 2 tornillo que se giran en contra de las manecillas del reloj y posteriormente con mucho cuidado removerlo.



Después de haber hecho lo anterior se baja la palanca que cierra los clamps asegurándose que estos mismo queden completamente cerrados y no se vea ningún clip expuesto, después bajar los aditamentos (brazos) y posteriormente cerrar los seguros dándoles un giro.



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

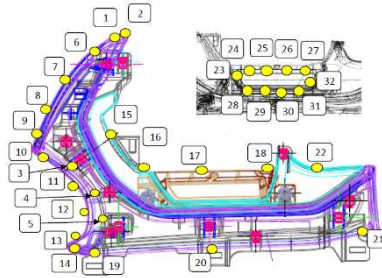
FECHA

19-oct-23

ISR11
Rev.: 1

Paso 5.- Iniciar la siguiente secuencia de medición

55470 (Ppad Lower)



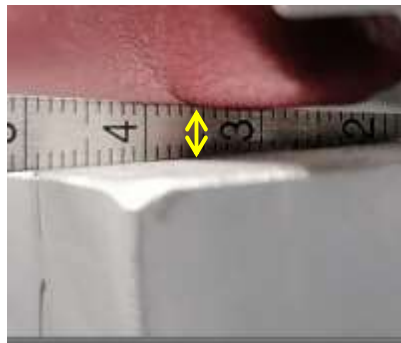
Secuencia de medición

PARTE LATERAL

a) GAP
Puntos 1 & 2

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

PARTE LATERAL DERECHA

b) FLUSH
Puntos 3 - 5

* Utilizar.- Swan gage

Colocar el swan gage en la base plana del fixture y bajar lentamente la punta del equipo hasta que esta misma toque el vinyl en los puntos indicados.



Anotar los resultados obtenidos en el registro de medición que corresponde

REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

FECHA

19-oct-23

ISR11
Rev.: 1

PARTE LATERAL & TRASERA

a) GAP
Puntos 6 – 22

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

EN ESTE PUNTO SE TERMINA DE MEDIR LA VERSIÓN DPAD LOWER SIN SWITCH

Version Dpad Lower con Switch

En esta versión se harán todos los pasos y mediciones anteriores, posteriormente la ultima medición será la del componente switch. Para medir ese componente hay que volver a instalar el accesorio del aditamento que tiene los 2 tornillos



PARTE SWITCH

a) GAP
Puntos 23 - 32

Utilizar.- **Ball gage**

Colocar **ball gage** sin hacer presión, hasta que tope con el fixture.



Anotar los resultados obtenidos en el registro de medición que corresponde

REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

FECHA

19-oct-23

ISR11
Rev.: 1

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en fixture 220D
 Dpad Lower versión con & sin Switch

CLAVE	ACI684
REVISIÓN	0
FECHA	19-oct-23
PÁGINA	6 / 6

Paso 6.- Retirar la pieza y medir color, brillo & peso de la pieza

Para retirar la pieza se tienen que quitar primeramente los seguros de los aditamentos y levantarlos, después levantar las palancas que sujetan la pieza, posteriormente quitar los seguros de los localizadores y bajar estos mismos, y por ultimo levantar la palanca que abre los clamps para retirar la pieza.

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.

ACR392 Registro de Inspección Dimensional Dpad Lower W / Wo Switch

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. de Calidad	19-oct-23	Gerente Calidad /Planta	19-oct-23			