

## INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en fixture 220D - DPAD

CLAVE	ACI685
REVISIÓN	0
FECHA	19-oct-23
PÁGINA	1 / 5

### 1.0.- ALCANCE

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

### 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-23

APROBÓ

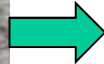
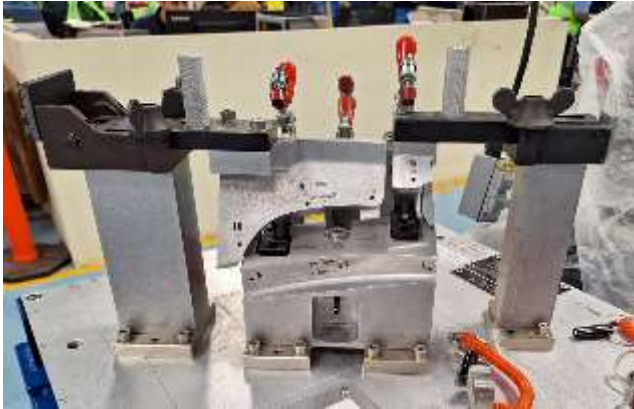
Gerente Calidad /Planta

FECHA

19-oct-23

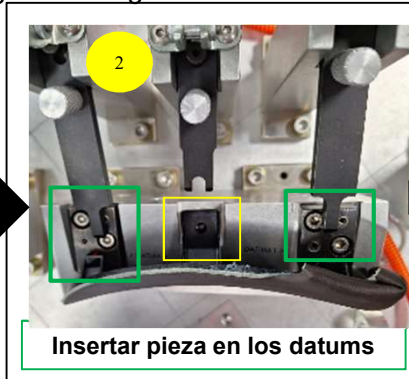
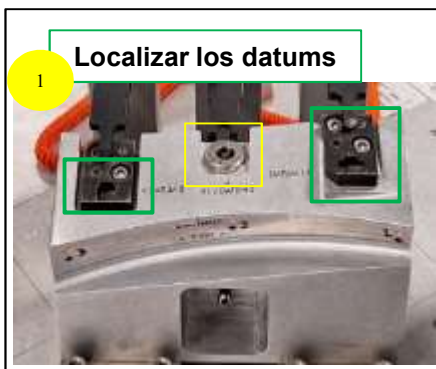
ISR11
Rev.: 1

**Paso 2.- Asegurar que los aditamentos (brazos) que sujetaran la pieza estén abierto.**

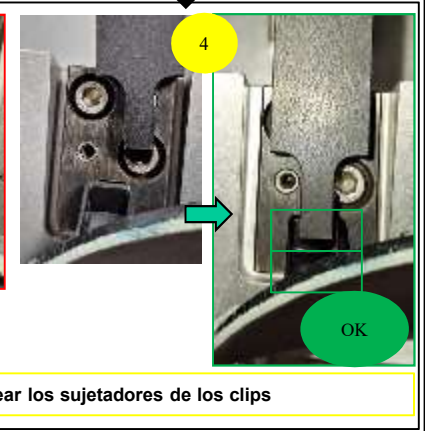
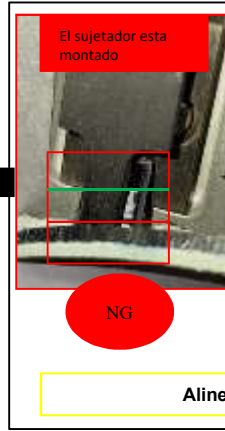


**Paso 3.- Insertar clips en Datums y cerrar los aditamentos (brazos)**

La forma de colocarlo será iniciando localizando los clips en sus respectivos datumns, verificando que 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. Subir el localizador para ensamblar correctamente, posteriormente colocar los sujetadores y bajar las palancas para presionar la pieza y por ultimo bajar los brazos y girar los seguros.



Siguiente pagina



El sujetador esta montado

Alinear los sujetadores de los clips

REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

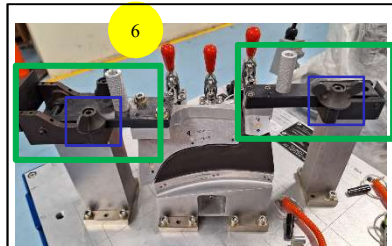
APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

FECHA

19-oct-23

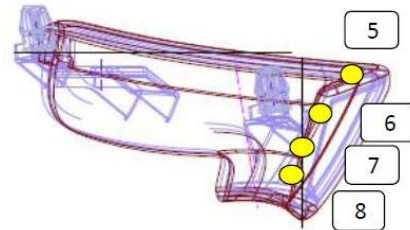
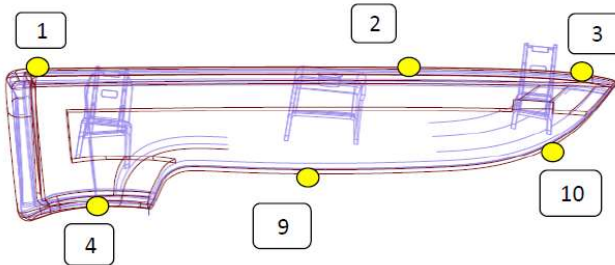
ISR11  
Rev.: 1



Bajar los aditamentos empezando primero con el izquierdo y después el derecho y por ultimo girar los seguros

**Paso 4.- Iniciar la siguiente secuencia de medición**

55474 (PPAD)



**Secuencia de medición**

**PARTE INFERIOR**

A) FLUSH  
Puntos 1 – 4

\* Utilizar.- SWAN GAGE

Colocar el swan gage en la zona recta del fixture y posteriormente bajar la punta del equipo hasta que esta mis aapenas toque el vinyl.



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

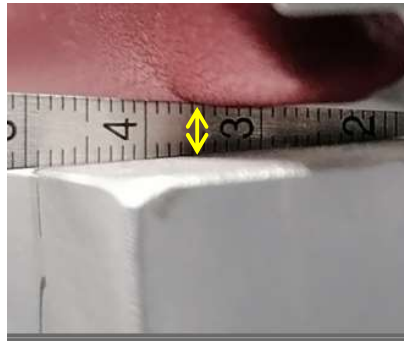
ISR11
Rev.: 1

**PARTE LATERAL**

A) *GAP*  
Puntos 5 – 8

\* 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**

A) *FLUSH*  
Puntos 5 – 8

\* Utilizar.- SWAN GAGE

Colocar el swan gage en la zona recta del fixture y posteriormente bajar la punta del equipo hasta que esta mis aapenas toque el vinyl.



Anotar los resultados obtenidos en el registro de medición que corresponde

REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

FECHA

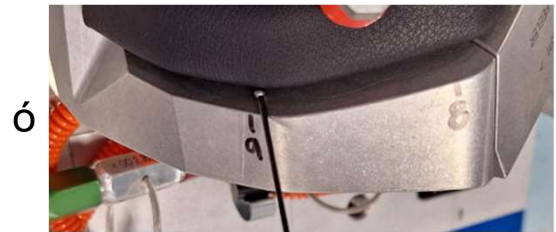
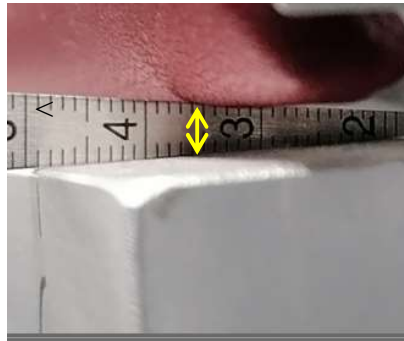
19-oct-23

ISR11
Rev.: 1

**PARTE SUPERIOR**

**A) GAP**  
*Puntos 9 – 10*

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



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

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 primeramente se tienen que quitar los seguros de los aditamentos y levantar primero el del lado izquierdo y después el del lado derecho, posteriormente se levantan las palancas que sujetan la pieza y por ultimo se jala la pieza con fuerza para retirar 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.**

**ACR393 - Registro Inspección Dimensional DPAD**

REALIZÓ  Ing. de Calidad	FECHA  19-oct-23	APROBÓ  Gerente Calidad /Planta	FECHA  19-oct-23		
<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px;">ISR11</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">Rev.: 1</td> </tr> </table>				ISR11	Rev.: 1
ISR11					
Rev.: 1					