

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en fixture 220D
Ppad Lower

CLAVE	ACI686
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)

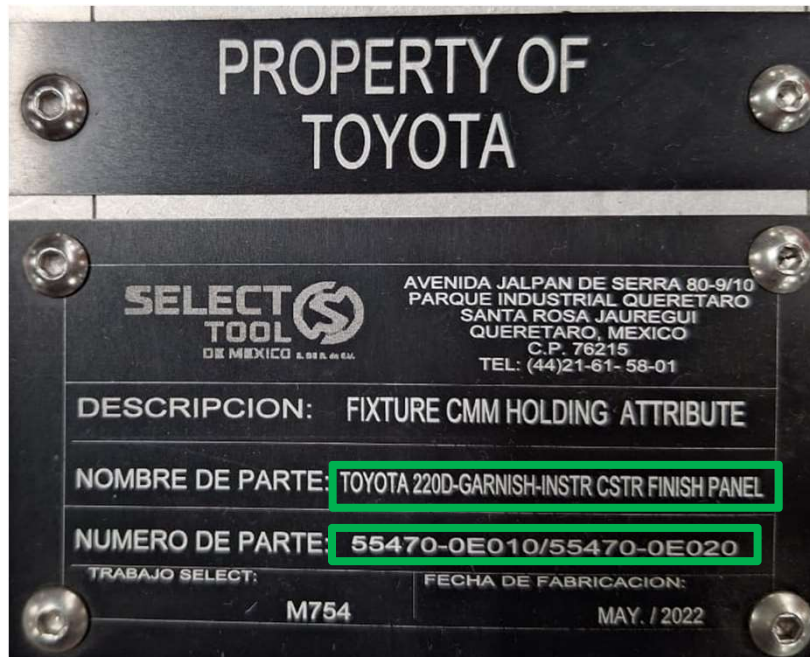
Datum .- Parte de fixture en la cual clips son ensamblados.

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

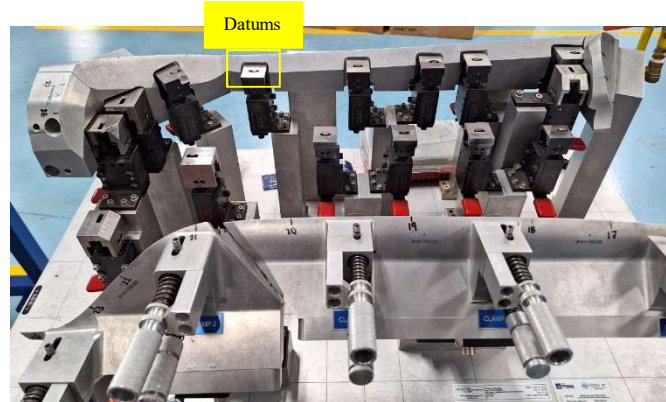
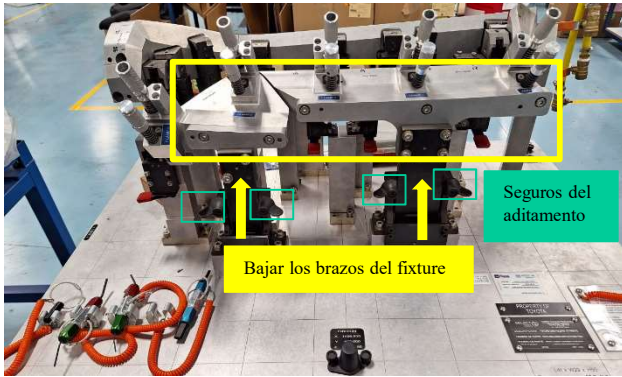
FECHA

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 bajen completamente abriendo los seguros que están en la parte de abajo y posteriormente cerrar los datumns presionando la palanca hacia arriba.

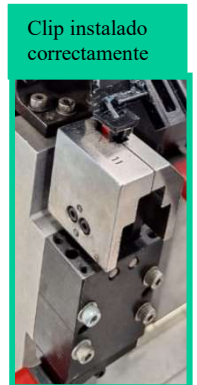


Paso 3.- Insertar clips en Datumns

La forma de colocarlo será posicionando inicialmente todas las torres de clips (tanto en la parte de enfrente como en la de atrás) de la pieza en sus respectivos clamps cerrados



Una vez centradas las torres, se presiona la pieza con la palma de la mano hasta comenzando desde la parte izquierda de la pieza, después se presiona la parte derecha de la pieza de manera que entren correctamente los clips en los clamps y por ultimo presionando la parte central de la pieza para confirmar el ensamble correcto



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

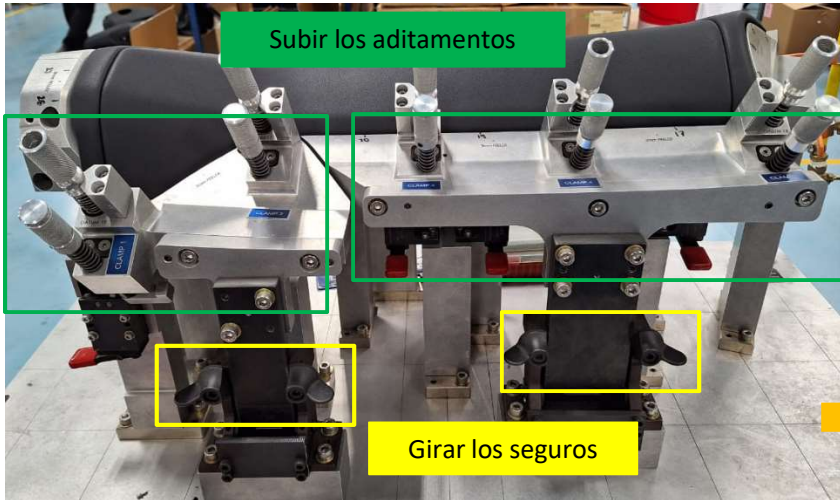
FECHA

19-oct-23

ISR11
Rev.: 1

Paso 4.- Subir lo aditamentos (brazos) e insertar los localizadores

En este paso se tiene que subir los aditamentos (brazos) que se encuentran enfrente del fixture y posteriormente girar los seguros para fijar los aditamentos.



Completado el paso anterior, colocar los localizadores bajándolos y dando un giro para asegurarlos

<p>Localizador del fixture</p>	<p>Ranura para colocar el localizador en la pieza</p>	<p>1</p>	<p>2</p>
<p>Cuando el localizador entra en la ranura de la pieza este mismo baja y posteriormente se fija dando una media vuelta al localizador</p>			

El ultimo paso es girar los complementos de los localizadores de manera que estos mismos los sujeten.

<p>Complemento del localizador</p>	<p>Presionar el complemento un ¼ de vuelta para que el gancho de este mismo sujete el localizador y soltarlo REPETIR EL PASO 5 VECES</p>

REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

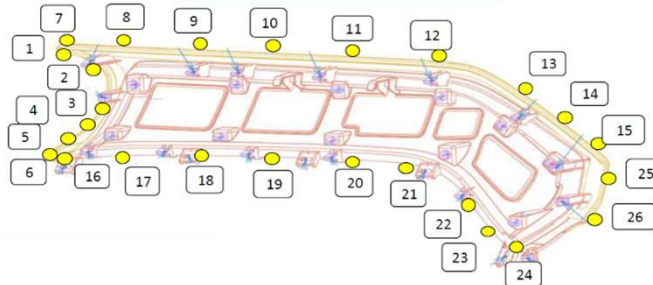
FECHA

19-oct-23

ISR11
Rev.: 1

Paso 5.- Iniciar la siguiente secuencia de medición

55470 (Ppad Lower)



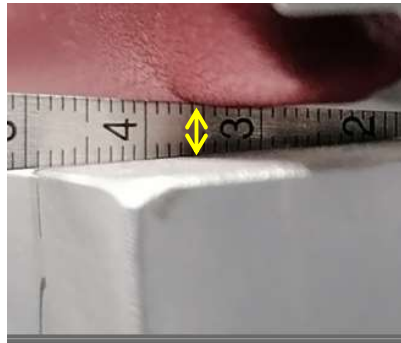
Secuencia de medición

PARTE LATERAL DERECHA

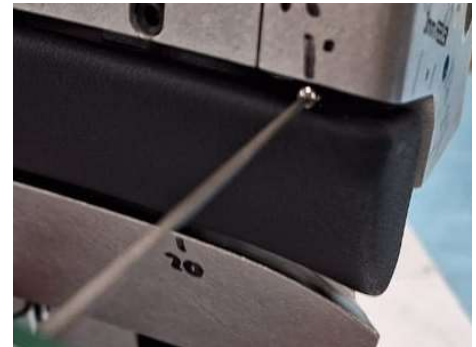
a) GAP
Puntos 1 - 6

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 2, 4 & 6

* 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 TRASERA

a) *GAP*
Puntos 7 - 15

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 TRASERA

b) *FLUSH*
Puntos 7 - 15

* Utilizar.- Swan gage



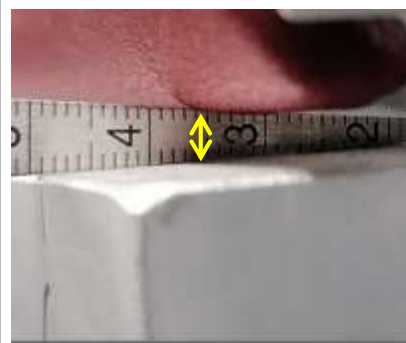
Anotar los resultados obtenidos en el registro de medición que corresponde

PARTE DELANTERA

a) *GAP*
Puntos 16 - 24

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-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

FECHA

19-oct-23

ISR11
Rev.: 1

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en fixture 220D
Ppad Lower

CLAVE	ACI686
REVISIÓN	0
FECHA	19-oct-23
PÁGINA	6 / 6

PARTE DELANTERA

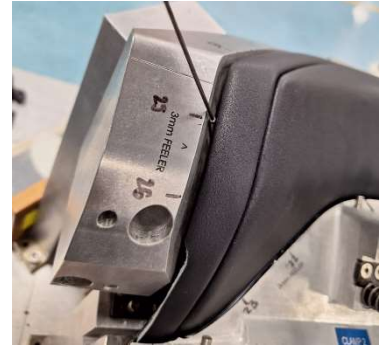
a) GAP
Puntos 25 - 26

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

Para retirar la pieza se tienen que quitar primeramente los localizadores de los aditamentos y levantarlos, de igual manera los complementos de los localizadores (canchos). Posteriormente se quitan los seguros de los aditamentos y se jalan a hacia adelante comenzando con el de la izquierda y luego el de la derecha. Por ultimo se abren 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.

ACR394 - Registro Inspección Dimensional PPAD LOWER

REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

FECHA

19-oct-23

ISR11
Rev.: 1