

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en fixture 220D - PPAD

CLAVE	ACI687
REVISIÓN	0
FECHA	19-oct-23
PÁGINA	1 / 6

1.0.- ALCANCE

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

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.

Clamps – Es un dispositivo de sujeción para aumentar la fuerza aplicada.

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 la parte móvil de fixture se encuentre hacia arriba.



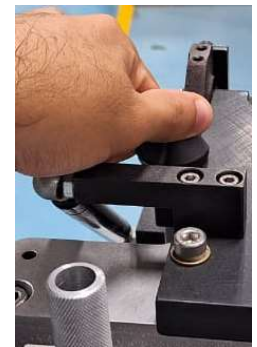
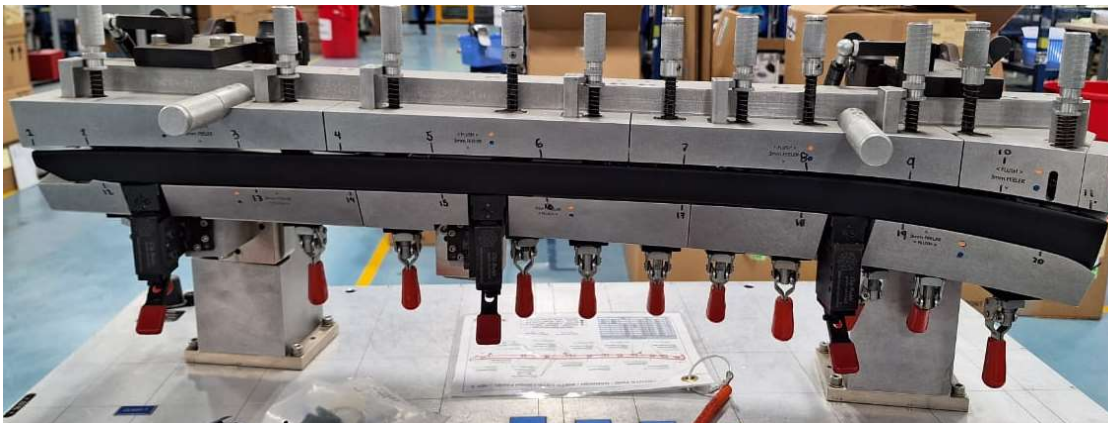
Paso 3.- Insertar pieza con los datums abiertos

Se coloca la pieza en los 3 clamps asegurándose que se encuentren abiertos



Paso 4.- Bajar la parte móvil del fixture y cerrar los seguros

Una vez colocada la pieza, bajar la parte móvil del fixture con las 2 manos y con precaución y girar los seguros para fijar la parte móvil



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

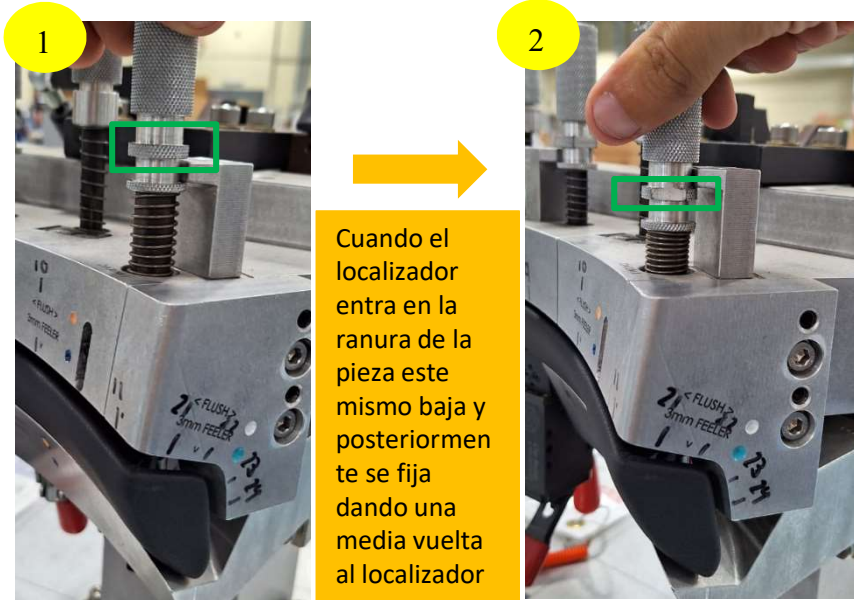
FECHA

19-oct-23

ISR11
Rev.: 1

Paso 5.- Bajar los localizadores y girar para fijarlos

Ajustar la pieza para colocar el primer localizador de la esquina derecha del fixture.



Una vez colocado continuar con todos los demás con secuencia de derecha a izquierda.



Paso 6.- Cerrar datums y localizadores

Por ultimo para terminar con el ensamble de la pieza se cierran los 3 datums presionandolos hacia arriba y posteriormente se cierran los clamps moviendo la palanca hacia arriba y siguiendo la secuencia del 1 al 11.

Cerrar los 3 datums



Cerrar los clamps



REALIZÓ

Ing. de Calidad

FECHA

19-oct-23

APROBÓ

Gerente Calidad /Planta

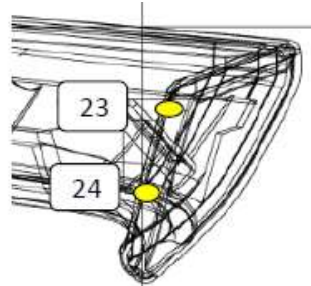
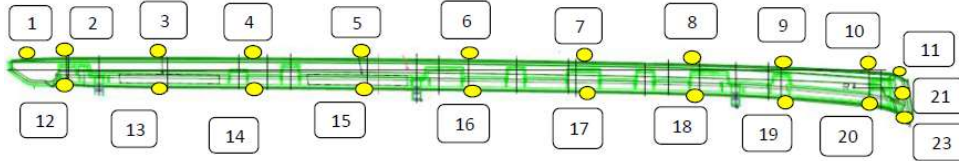
FECHA

19-oct-23

ISR11
Rev.: 1

Paso 7.- Iniciar la siguiente secuencia de medición

55475 (PPAD)



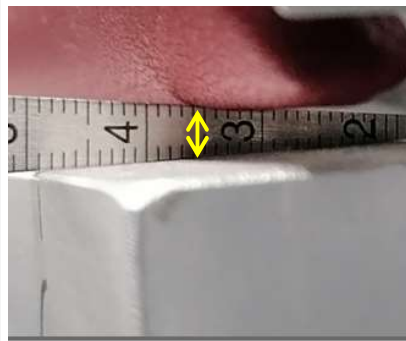
Secuencia de medición

**PARTE
FRONTAL**

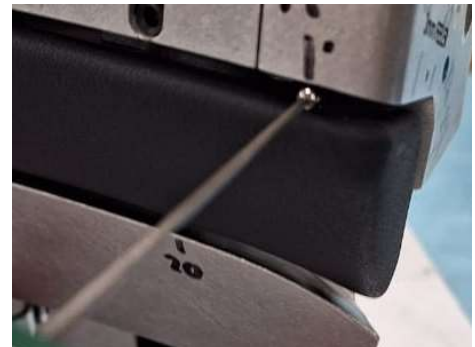
A) GAP
Puntos 1 – 20

* 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

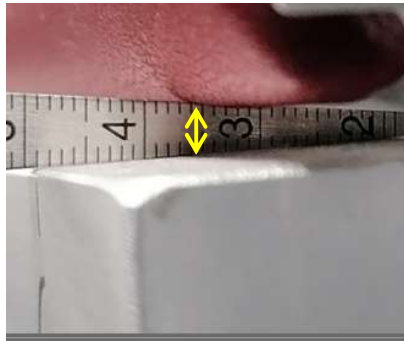
ISR11
Rev.: 1

PARTE LATERAL DERECHA

A) *GAP*
Puntos 21 – 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

PARTE LATERAL DERECHA

A) *FLUSH*
Puntos 21 & 22

* 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

INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

Instrucción de mediciones en fixture 220D - PPAD

CLAVE	ACI687
REVISIÓN	0
FECHA	19-oct-23
PÁGINA	6 / 6

Paso 8.- Retirar la pieza y medir color, brillo & peso de la pieza

Para retirar la pieza se tienen que bajar primeramente los clamps, después levantar los localizadores que se encuentran en el aditamento del fixture, posteriormente quitar los seguros del aditamento y levantar este mismo y por ultimo abrir los datumns bajando las palancas de estos mismos 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.

ACR395 - Registro Inspección Dimensional PPAD

REALIZÓ	FECHA	APROBÓ	FECHA	ISR11 Rev.: 1
Ing. de Calidad	19-oct-23	Gerente Calidad /Planta	19-oct-23	