

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la inspección de contención y final de los modelos del programa 220D IGNA

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad del Inspector de Contención del área de producción y Calidad seguir esta instrucción.

3.0.- DEFINICIONES

Filtro: Tela afelpada utilizada comúnmente en componentes de la industria automovilística para la disminución o eliminación de ruido.

Inserto: Componente plástico.

4.0.- INSTRUCCIÓN

4.1.- Inspección de producto Terminado

PPAD LOWER

La inspección de cajas de producto terminado se realizará al 100% y se debe validar los siguientes aspectos:

Flujo de inspección	Aspecto no.	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
	1	Empaque correcto de acuerdo a instrucción de trabajo	Visual	100% piezas / visual
	2	Etiqueta correcta - Numero de parte. Ver tabla de numeros de parte	Visual	100% piezas / visual
	3	Cantidad correcta de piezas en caja	Visual	100% piezas / visual
	4	Pieza con marca de Poka Yoke	Visual	100% piezas / visual
	5	Verificar que pieza cuente con 6 clips rojos.	Visual	100% piezas / visual
	6	Verificar que pieza cuente con etiqueta de identificación . Ver Matriz en instrucción de trabajo o ayuda visual.	Visual	100% piezas / visual
	7	Verificar apariencia: Libre de daños en tela, manchas, contaminación, etc.	Visual	100% piezas / visual
	8	Verificar apariencia: Esquinas forradas correctamente libre de bultos.	Visual	100% piezas / visual
	9	Verificar que cuente con el tomillo para sujetar y fijar las piezas ensambladas.	Visual	100% piezas / visual
	10	Verificar apariencia: Pieza debe estar libre de hundimientos.	Visual	100% piezas / visual
	11	Verificar apariencia: Tela correctamente adherida al inserto.	Visual	100% piezas / visual
	12	Verificar que torres de clips esten libres de adhesivo	Visual	100% piezas / visual

REALIZÓ
Ing. Calidad Jr.

FECHA
08/Abr/24

APROBÓ
Gerente de Calidad

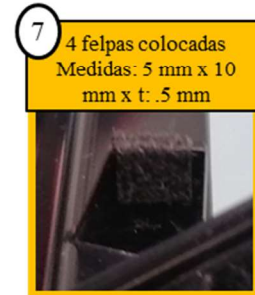
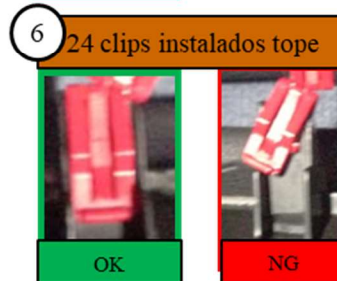
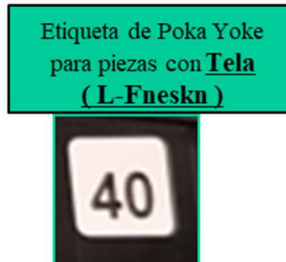
FECHA
08/Abr/24

ISR11
Rev.1

↓	13	Verificar que el ensamble de las piezas sea correcto y no cuente con GAP	Visual	100% piezas / visual
	14	Pieza con puntos de soldadura mínimos. 33 puntos de soldadura mínimos	Visual	1 al inicio del turno (verificar piezas con duda)
	15	Verificar que Pieza que cuente con el grabado en el inserto 55409-0E130(S/Assy) 55468-0E100(Base) 55456-0E180(Skin) BASE >ABS< SKIN >PUR.PVC<	Visual	100% piezas / visual

2

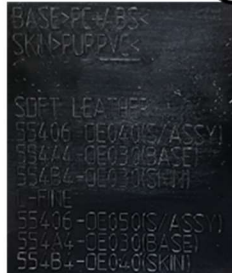
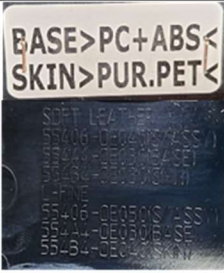
N° parte cliente	N° parte interno	Nombre de parte	Color tela (Inner)	Tipo pieza	Etiqueta	Imagen referencia pieza
55470-0E010-C1	31220001	220D GSHINSTRCLSTRINSCV BLACK SFL	220D SFT LTHR C2 KBLK E2S5 (89344)	PPAD Lower	30	
55470-0E020-C3	31220002	220D GSHINSTRCLSTRINSCV BLACK FSK	220D L-FNESKN C2 KBLK H2D1 (89196)	PPAD Lower	40	



Etiqueta de marcas de material

8 MODELO TELA

MODELO PVC 9

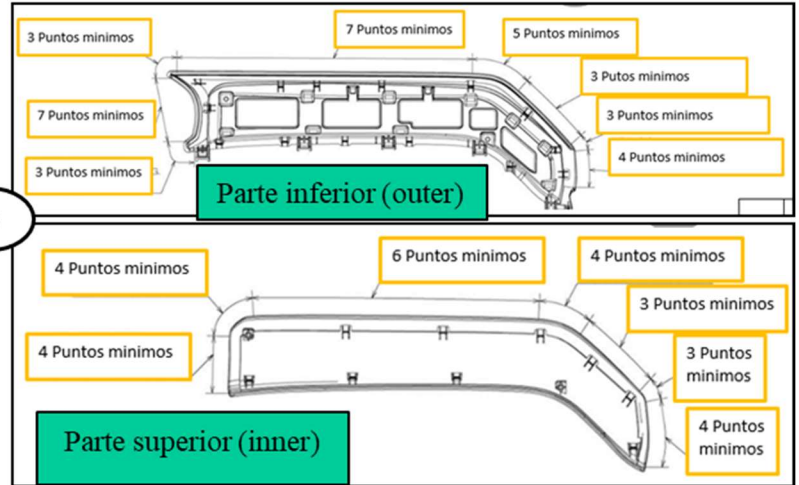


15

2 Tornillos instalados a tope



16



CPAD LOWER

La inspección de cajas de producto terminado se realizará al 100% y se debe validar los siguientes aspectos:

Flujo de inspección	Aspecto no.	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	1	Empaque correcto de acuerdo a instrucción de trabajo	Visual	100% piezas / visual
	2	Etiqueta correcta - Numero de parte. Ver tabla de numeros de parte	Visual	100% piezas / visual
	3	Cantidad correcta de piezas en caja	Visual	100% piezas / visual
	4	Pieza con marca de Poka Yoke	Visual	100% piezas / visual
	5	Verificar que pieza cuente con 6 clips rojos.	Visual	100% piezas / visual
	6	Verificar que pieza cuente con etiqueta de identificación . Ver Matriz en instrucción de trabajo o ayuda visual.	Visual	100% piezas / visual
	7	Verificar apariencia: Libre de daños en tela, manchas, contaminación, etc.	Visual	100% piezas / visual
	8	Verificar apariencia: Esquinas forradas correctamente libre de bultos.	Visual	100% piezas / visual
	9	Verificar que cuente con el tornillo para sujetar y fijar las piezas ensambladas.	Visual	100% piezas / visual
	10	Verificar apariencia: Pieza debe estar libre de hundimientos.	Visual	100% piezas / visual

REALIZÓ
Ing. Calidad Jr.

FECHA
08/Abr/24

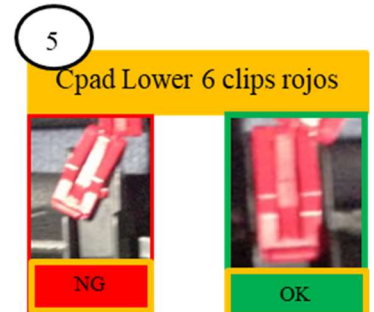
APROBÓ
Gerente de Calidad

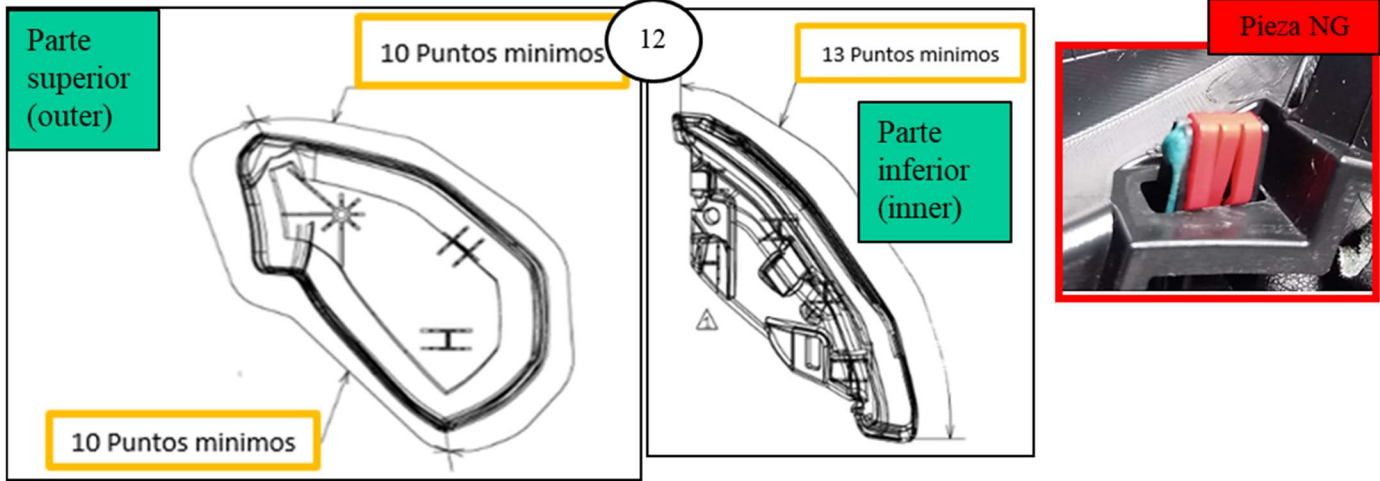
FECHA
08/Abr/24

ISR11
Rev.1

↓	11	Verificar apariencia: Tela correctamente adherida al inserto.	Visual	100% piezas / visual
	12	Verificar que torres de clips esten libres de adhesivo	Visual	100% piezas / visual
	13	Verificar que el ensamble de las piezas sea correcto y no cuente con GAP	Visual	100% piezas / visual
	14	Pieza con puntos de soldadura mínimos. 33 puntos de soldadura minimos	Visual	1 al inicio del turno (verificar piezas con duda)
	15	Verificar que Pieza que cuente con el grabado en el inserto 55409-0E130(S/Assy) 55468-0E100(Base) 55456-0E180(Skin) BASE >ABS< SKIN >PUR.PVC<	Visual	100% piezas / visual

2	N° parte cliente	N° parte interno	Nombre de parte	Tipo pieza	Etiqueta		
	55454-0E050-C0	31220003	220D GSH DRIVER RH INSCOV BLACK	CPAD Lower	-		





DPAD

La inspección de cajas de producto terminado se realizará al 100% y se debe validar los siguientes aspectos:

Flujo de inspección	Aspecto no.	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno					
↓	1	Empaque correcto de acuerdo a instrucción de trabajo	Visual	100% piezas / visual					
	2	Etiqueta correcta - Numero de parte. Ver tabla de numeros de parte	Visual	100% piezas / visual					
	3	Cantidad correcta de piezas en caja	Visual	100% piezas / visual					
	4	Pieza con marca de Poka Yoke	Visual	100% piezas / visual					
	5	Verificar que pieza cuente con 2 clips rojos.	Visual	100% piezas / visual					
	6	Verificar que pieza cuente con etiqueta de identificación . Ver Matriz en instrucción de trabajo o ayuda visual	Visual	100% piezas / visual					
	7	Verificar apariencia: Libre de daños en tela, manchas, ect.	Visual	100% piezas / visual					
	8	Verificar apariencia: Esquinas forradas correctamente libre de bultos.	Visual	100% piezas / visual					
	9	Verificar apariencia: Pieza debe estar libre de hundimientos.	Visual	100% piezas / visual					
	10	Verificar apariencia: Libre de contaminación en interior.	Visual	100% piezas / visual					
	11	Verificar apariencia: Tela correctamente adherida, el inserto no debe verse	Visual	100% piezas / visual					
	12	Pieza con puntos de soldadura mínimos. 8 puntos mínimos	Visual	1 al inicio del turno (verificar piezas con duda)					
	13	Verificar que pieza que cuente con el grabado en el inserto <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> Inserto Gris (No. parte 08-09) 55461-0E100(Base) 55451-0E250(Skin Leather) 55451-0E260(Skin Cloud Pattern) </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> Inserto Negro (No. parte 04-07) 55461-0E090(Base) 55451-0E230(Skin Leather) 55451-0E240(Skin Cloud Pattern) </td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;"> 55474-0E270(Assy) 55474-0E280(Assy) </td> <td style="vertical-align: top;"> 55474-0E200(Assy) 55474-0E240(Assy) </td> </tr> <tr> <td style="vertical-align: top;"> BASE: >PC+ABS< SKIN: >PUR.PU< </td> <td style="vertical-align: top;"> BASE: >PC+ABS< SKIN: >PUR.PVC< </td> </tr> </table>	Inserto Gris (No. parte 08-09) 55461-0E100(Base) 55451-0E250(Skin Leather) 55451-0E260(Skin Cloud Pattern)	Inserto Negro (No. parte 04-07) 55461-0E090(Base) 55451-0E230(Skin Leather) 55451-0E240(Skin Cloud Pattern)	55474-0E270(Assy) 55474-0E280(Assy)	55474-0E200(Assy) 55474-0E240(Assy)	BASE: >PC+ABS< SKIN: >PUR.PU<	BASE: >PC+ABS< SKIN: >PUR.PVC<	Visual
Inserto Gris (No. parte 08-09) 55461-0E100(Base) 55451-0E250(Skin Leather) 55451-0E260(Skin Cloud Pattern)	Inserto Negro (No. parte 04-07) 55461-0E090(Base) 55451-0E230(Skin Leather) 55451-0E240(Skin Cloud Pattern)								
55474-0E270(Assy) 55474-0E280(Assy)	55474-0E200(Assy) 55474-0E240(Assy)								
BASE: >PC+ABS< SKIN: >PUR.PU<	BASE: >PC+ABS< SKIN: >PUR.PVC<								

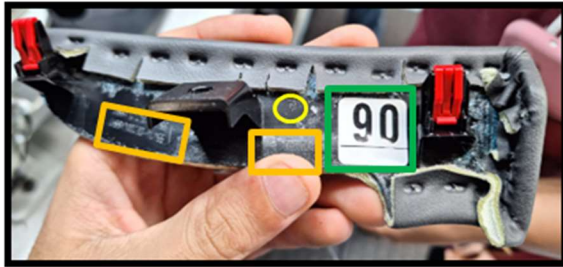
REALIZÓ
Ing. Calidad Jr.

FECHA
08/Abr/24

APROBÓ
Gerente de Calidad

FECHA
08/Abr/24

ISR11
Rev.1



5

Dpad 2 clips rojos



NG

OK

13

Marcas de material

Inserto Gris (No. parte 08-09)

55461-0E100(Base)
55451-0E250(Skin Leather)
55451-0E260(Skin Cloud Pattern)

55474-0E270(Assy)
55474-0E280(Assy)

BASE: >PC+ABS<
SKIN: >PUR.PU<

Inserto Negro (No. parte 04-07)

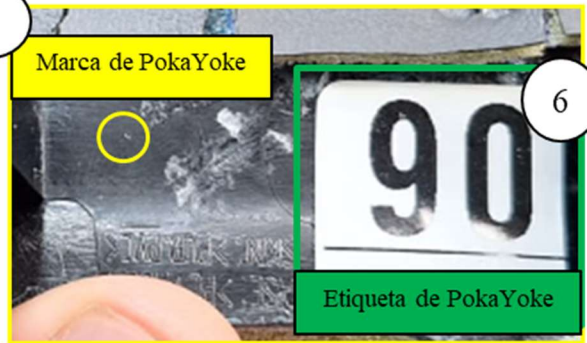
55461-0E090(Base)
55451-0E230(Skin Leather)
55451-0E240(Skin Cloud Pattern)

55474-0E200(Assy)
55474-0E240(Assy)

BASE: >PC+ABS<
SKIN: >PUR.PVC<

4

Marca de PokaYoke

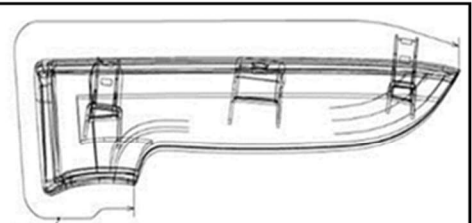


6

Etiqueta de PokaYoke

12

8 Puntos minimos



PPAD

La inspección de cajas de producto terminado se realizará al 100% y se debe validar los siguientes aspectos:

PPAD

Flujo de inspección	Aspecto no.	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	1	Empaque correcto de acuerdo a instrucción de trabajo	Visual	100% piezas / visual
	2	Etiqueta correcta - Numero de parte. Ver tabla de numeros de parte	Visual	100% piezas / visual
	3	Cantidad correcta de piezas en caja	Visual	100% piezas / visual
	4	Pieza con marca de Poka Yoke	Visual	100% piezas / visual
	5	Verificar que pieza cuente con 3 clips rojos.	Visual	100% piezas / visual
	6	Verificar que pieza cuente con etiqueta de identificación. Ver Matriz en instrucción de trabajo o ayuda visual	Revisar la posición de la etiqueta Visual	100% piezas / visual
	7	Verificar apariencia: Libre de daños en tela, manchas, ect.	Visual	100% piezas / visual
	8	Verificar apariencia: Esquinas forradas correctamente libre de bultos.	Visual	100% piezas / visual
	9	Verificar apariencia: Pieza debe estar libre de hundimientos.	Visual	100% piezas / visual
	10	Verificar apariencia: Libre de contaminación en interior.	Visual	100% piezas / visual
	11	Verificar apariencia: Tela correctamente adherida al inserto	Visual	100% piezas / visual
	12	Pieza con puntos de soldadura mínimos. 20 puntos mínimos	Visual	1 al inicio del turno (verificar piezas con duda)
13	Verificar que pieza que cuente con el grabado en el inserto INSERTO GRIS 55475-0E270(ASSY) 55475-0E280(ASSY) 55463-0E100(Base) 55455-0E270(Skin LEATHER) 55455-0E280(Skin CLOUD PATTERN) INSERTO NEGRO 55475-0E080(ASSY) 55475-0E240(ASSY) 55463-0E040(Base) 55455-0E220(Skin LEATHER) 55455-0E230(Skin CLOUD PATTERN)	Base :>PC+ABS< Skin :>PUR. PU< Base :>PC+ABS< Skin :>PUR. PVC<	Visual	100% piezas / visual

2

N° parte cliente	N° parte interno	Nombre de parte	Color tela	Tipo pieza	Etiqueta	Imagen referencia pieza
55475-0E080-B3	31220010	220D GSHINSTCLUSTER PASS DARK GRAY	220D SFTLTHR C2 KCP GRV E1BR (89373)	PPAD	60	
55475-0E080-C1	31220011	220D GSHINSTCLUSTER PASS BLACK	220D SFT LTHR C2 KBLK E2S5 (89344)	PPAD	70	
55475-0E240-B1	31220012	220D GSHINSTCLUSTER PASS DARK GRAY CLOUD PATTERN	220D SFTLTHR C2 KCP DKGRY E1BR (89371)	PPAD	90	
55475-0E240-E0	31220013	220D GSHINSTCLUSTER PASS DARK SEPIA CLOUD PATTERN	220D SFTLTHR C2 KCP DKSPA E4AY (89372)	PPAD	00	
55475-0E270-B0	31220014	220D GSHINSTCLUSTER PASS LUMISH WHITE ASH	220D SFT LTHR C2K LM WHAS E1BT (89373)	PPAD	10	
55475-0E280-B1	31220015	220D GSHINSTCLUSTER PASS LUMISH CLOUD P WHITE ASH	220D SFTLTHR C2K LMCP WHAS E1BZ (89374)	PPAD	20	

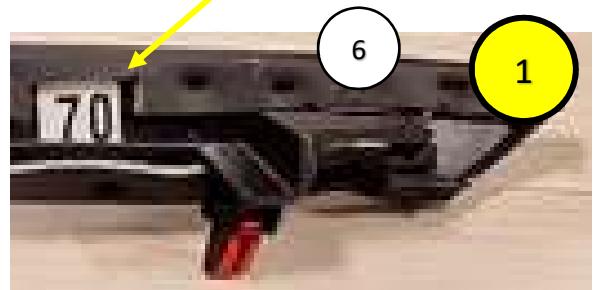
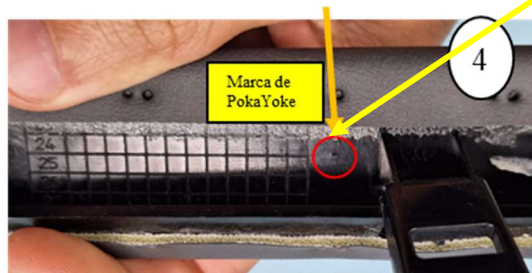
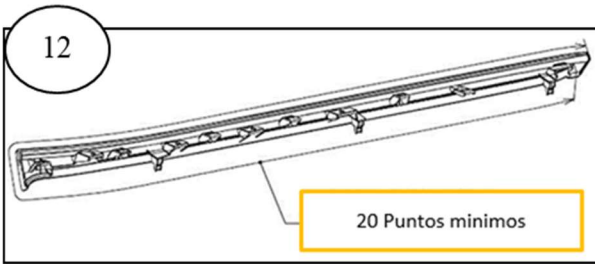
REALIZÓ
Ing. Calidad Jr.

FECHA
08/Abr/24

APROBÓ
Gerente de Calidad

FECHA
08/Abr/24

ISR11
Rev.1



DPAD LOWER

La inspección de cajas de producto terminado se realizará al 100% y se debe validar los siguientes aspectos:

DPAD LOWER

Flujo de inspección	Aspecto no.	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
↓	1	Empaque correcto de acuerdo a instrucción de trabajo	Visual	100% piezas / visual
	2	Etiqueta correcta - Numero de parte. Ver tabla de numeros de parte	Visual	100% piezas / visual
	3	Cantidad correcta de piezas en caja	Visual	100% piezas / visual
	4	Pieza con marca de Poka Yoke	Visual	100% piezas / visual
	5	Verificar que pieza cuente con 12 clips rojos.	Visual	100% piezas / visual
	6	Verificar que el ensamble de las piezas este correcto, asi mismo verificar que el switch este bien colocado y cuente con tornillos	Visual	100% piezas / visual
	7	Verificar que pieza cuente con etiqueta de identificación . Ver Matriz en instrucción de trabajo o ayuda visual.	Visual	100% piezas / visual
	8	Verificar apariencia: Libre de daños en tela, manchas, ect.	Visual	100% piezas / visual
	9	Verificar apariencia: Esquinas forradas correctamente libre de bultos.	Visual	100% piezas / visual
	10	Verificar que cuente con el tornillo para sujetar y fijar las piezas ensambladas.	Visual	100% piezas / visual
	11	Verificar apariencia: Pieza debe estar libre de hundimientos.	Visual	100% piezas / visual
	12	Verificar que el ensamble de las piezas sea correcto y no cuente con GAP	Visual	100% piezas / visual
	13	Verificar apariencia: Tela correctamente adherida al inserto.	Visual	100% piezas / visual
	14	Pieza con puntos de soldadura mínimos. 53 puntos mínimos (VERSIÓN CON SWITCH)	Visual	1 al inicio del turno (verificar piezas con duda)
	15	Pieza con puntos de soldadura mínimos. 46 puntos mínimos (VERSIÓN SIN SWITCH)	Visual	1 al inicio del turno (verificar piezas con duda)

REALIZÓ
Ing. Calidad Jr.



FECHA
08/Abr/24

APROBÓ
Gerente de Calidad

FECHA
08/Abr/24

ISR11
Rev.1

2

N° parte cliente	N° parte interno	Nombre de parte	Color tela (Inner)	Tipo pieza	Etiqueta	Imagen referencia pieza
55453-0E110-C1	31220016	220D GSH DRIVER LH BLACK WITHOUT SWITCH	220D SFT LTHR C2 KBLK E2S5 (89344)	DPAD Lower wo Switch	-	
55453-0E120-C1	31220017	220D GSH DRIVER LH BLACK WITH SWITCH	220D SFT LTHR C2 KBLK E2S5 (89344)	DPAD Lower w Switch	-	

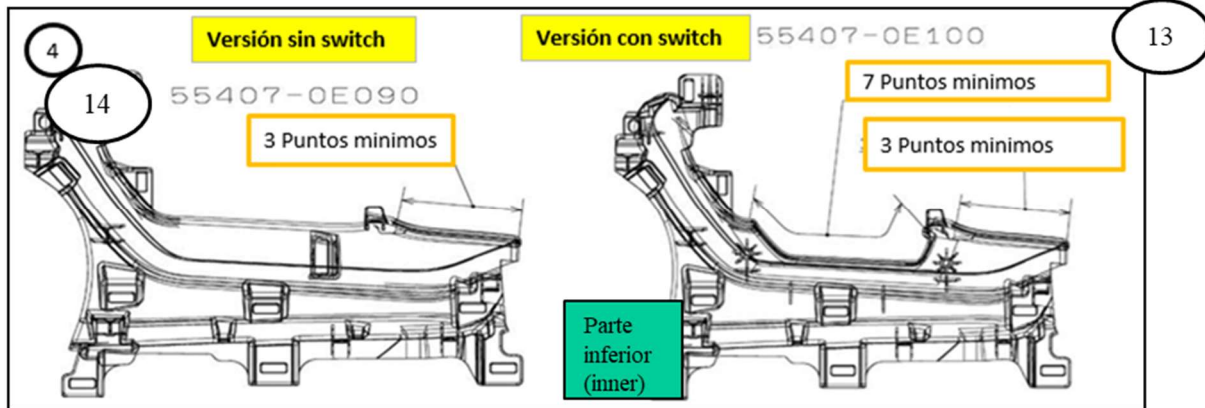
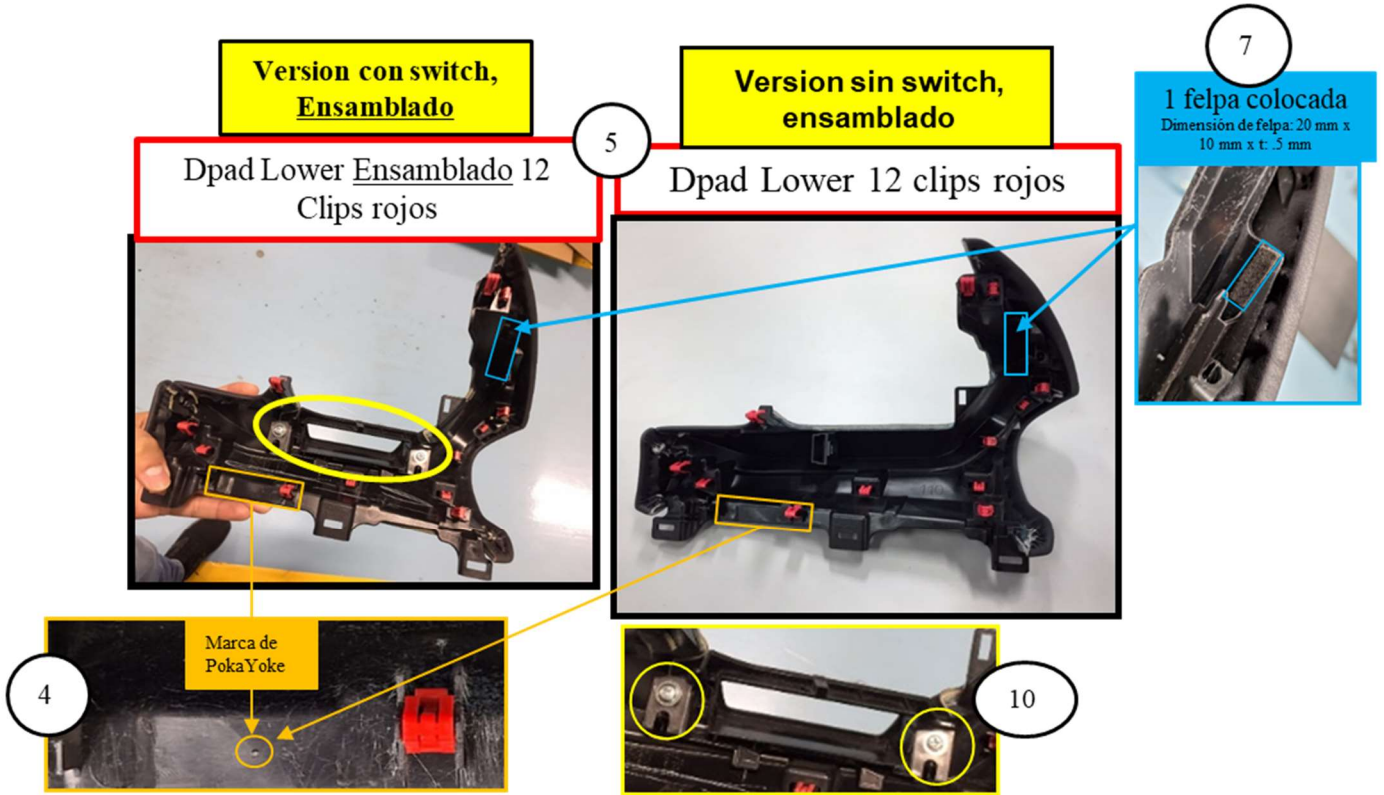
REALIZÓ
Ing. Calidad Jr.

FECHA
08/Abr/24

APROBÓ
Gerente de Calidad

FECHA
08/Abr/24

ISR11
Rev.1



Producto Rechazado:

En caso de detectar producto no conforme seguir procedimiento APP04.

Producto Aceptado:

Paso 1. Llenar registro de inspección.

Paso 2. Colocar sello en etiqueta de caja, material es libre de ir a almacén.

5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA

ACR390.- Registro de Inspección 220D IGNA

ACR347.- Registro de inspección Final 220D IGNA