

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la inspección de contención y final de las piezas del programa 920B.

2.0.- RESPONSABILIDAD

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

3.0.- DEFINICIONES

Cover steel. – Placa de acero en la cual se ensamblará la cubierta de goma

Rubber. – Pieza material de goma.

Dust shield – Parte central de la pieza

4.0.- INSTRUCCIÓN

4.1.- Verificación de núm. de parte.


Personal de contención y calidad deben verificar que el núm. de parte en proceso corresponda con el programa de producción, la pieza a empacar y su etiqueta de identificación.

4.2.- Verificación de PT al 100% verificando que el producto no cuente con daños y se presente en buen estado

920B Ensamble Subassy Esteerng

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

920B Ensamble Subassy Esteerng

Flujo de inspección	Aspecto no.	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
↓	1	Antes de comenzar con la inspeccion asegurarse de portar guantes par evitar cortes en las manos con el metal de las piezas	Visual	100% piezas / visual
	2	Empaque correcto de acuerdo a instrucción de trabajo	Visual	100% piezas / visual
	3	Etiqueta correcta - Numero de parte.	Visual	100% piezas / visual
	4	Cantidad correcta de piezas en caja: 9 piezas en total	Visual	100% piezas / visual
	5	Verificar que empaque cuente con su etiqueta correcta BC = Baja California GT = Guanajuato	Visual	100% piezas / visual
	6	Verificar Todos los componentes en la pieza no cuenten con daños	Visual	100% piezas / visual
	7	Verificar apariencia: Componentes correctamente ensamblados.	Visual	100% piezas / visual
	8	Verificar apariencia: Verificar parte central de la pieza, debe estar ensamblado correctamente.	Visual	100% piezas / visual
	9	Verificar que Pieza cuente con el grabado en la cubierta de goma 45254 04030 45025 04060 ASSY >EPDM<  INOAC	Visual	100% piezas / visual
	10	Verificar apariencia: Piezas libres de manchas de grasa en la superficie.	Visual	100% piezas / visual
	11	Verificar apariencia: Placa de acero Libre de Rebabas, oxido, rayaduras y quebradura.	Visual	100% piezas / visual
	12	Verificar que los componentes no esten sueltos.	Visual	100% piezas / visual



REALIZÓ
Ingeniero de calidad Jr.

FECHA
14/Dic/2023

APROBÓ
Gerente de calidad

FECHA
14/Dic/2023

ISR11
Rev.1

producto Terminado



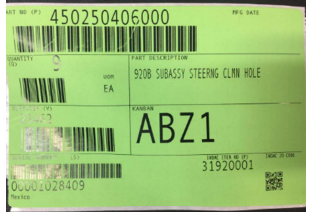
Ensamble incorrecto



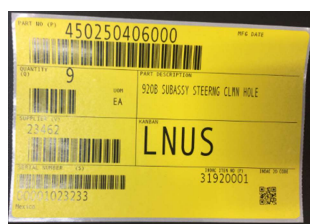
Condición aceptable

Verificar que etiquetas sean las correctas dependiendo el embarque

BC →



GT →



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.

ACR419. - Registro de Inspección 920B IGNA

ACR418. - Registro de inspección Final 920B IGNA

REALIZÓ Ingeniero de calidad Jr.	FECHA 14/Dic/2023	APROBÓ Gerente de calidad	FECHA 14/Dic/2023	ISR11 Rev.1
-------------------------------------	----------------------	------------------------------	----------------------	----------------