

**1.0.- ALCANCE**

Esta instrucción aplica para la inspección de contención y final de las piezas D-Side y P-Side (LH & RH) del programa U611 MCA.

**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.- 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.

Se anexa la siguiente tabla como referencia:

1 U611 MCA					Vinyl		Hilo Vista		Hilo de Union	
Side	Material	INOAC	Description	Ford number	Color	N° Parte	Union (T90) Codigo de color	N° Parte	Union (T90) Codigo de color	N° Parte
RH	Vinil	92U61018	U611MCA M-TPPR RH LXR BLK/PCN	RC5BS045C64AC3BT6	Black Onyx 19W	89359	BT6 - Pecan (66784)	89348	JAX-Black (66501)	87586
		92U61019	U611MCA M-TPPR RH LXR LSGRY/SMK	RC5BS045C64AC33J7	Light SPCE Grey 1Y1	89361	Dark Smoked Truffle 3J7 (66314)	89349	5V0- Cashmere (66700)	87590
		92U61020	U611MCA M-TPPR RH LXR BNZ/GTNE	RC5BS045C64AC36T7	Harvest Bronze 2UC	89362	GT7- Greystone	89350	JAX-Black (66501)	87586
		92U61021	U611MCA M-TPPR RH LXR CH/BLK	RC5BS045C64AC3JAX	Hot Chocolate 4ZV	89363	JAX-Black (66501)	87586	JAX-Black (66501)	87586
	Piel	92U61027	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/BNDY	RC5BS045C64BC3HJ5	LTH Black	89323	Brandy HJ5	89352	JAX-Black (66501)	87586
		92U61028	U611MCA M-TPPR RH LTH BLK/LGGE	RC5BS045C64BC3LTR	LTH Black	89323	Luggage LTH (66901)	87592	JAX-Black (66501)	87586
LH	Vinil	92U61042	U611MCA M-TPPR LH LTH GMOON	RC5BS045C65BC34VP	GRN MON 4VP	89326	GREEN MOONBM 4VP	89351	GREEN MOONBM 4VP	89351
		92U61022	U611MCA M-TPPR LH LXR BLK/PCN	RC5BS045C65AB3BT6	Black Onyx 19W	89359	BT6 - Pecan (66784)	89348	JAX-Black (66501)	87586
		92U61023	U611MCA M-TPPR LH LXR LSGRY/SMK	RC5BS045C65AB33J7	Light SPCE Grey 1Y1	89361	Dark Smoked Truffle 3J7 (66314)	89349	5V0- Cashmere (66700)	87590
		92U61024	U611MCA M-TPPR LH LXR BNZ/GTNE	RC5BS045C65AB36T7	Harvest Bronze 2UC	89362	GT7- Greystone	89350	JAX-Black (66501)	87586
	Piel	92U61025	U611MCA M-TPPR LH LXR CH/BLK	RC5BS045C65AB3JAX	Hot Chocolate 4ZV	89363	JAX-Black (66501)	87586	JAX-Black (66501)	87586
		92U61030	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/BNDY	RC5BS045C65BB3HJ5	LTH Black	89365	Brandy HJ5	89352	JAX-Black (66501)	87586
		92U61031	U611MCA M-TPPR LH LTH BLK/LGGE	RC5BS045C65BB3LTR	LTH Black	89365	Luggage RH (66901)	87592	JAX-Black (66501)	87586
92U61041	U611MCA M-TPPR LH LTH GMOON	RC5BS045C65BB34VP	GRN MON 4VP	89368	GREEN MOONBM 4VP	89351	GREEN MOONBM 4VP	89351		

**4.2.- Secuencia de inspección RH**

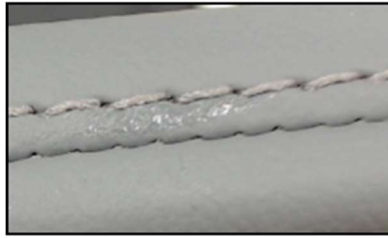
4.2.1.- Tomar la pieza a la distancia total del brazo y de forma frontal, con la costura francesa o decorativa hacia enfrente del personal inspector.



4.2.2.- Realizar el proceso de inspección de izquierda a derecha, empezando desde la parte superior y revisando la costura francesa, su alineación, así como también todos los defectos de protuberancias, adhesivos, hundimientos, marcas, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book.



**Nota 1: Manchas de adhesivo presentes en costura de unión o francesa no se retrabajarán por riesgo de daño. Material en esa condición pasará a Scrap.**



**Nota 2: Manchas fuera de la costura francesa y funcional pueden ser retrabajables mediante el uso de un borrador de goma autorizado, como los siguientes:**



1. Revisar que las piezas no cuenten con acumulación de adhesivo en los sustratos (orificios, esquinas, torres de clip, etc.)



4.2.3.- Revisar la parte superior de la pieza, En esta zona ningún tipo de defecto es permisible, debido a que está a la vista del cliente.

Se inspecciona toda la zona central de la pieza, donde se aprecian los dobleces del material, revisando que no se presenten defectos de corte alto o corte incorrecto generados en el proceso de corte.

Verificar que corte con tijera no cuente con cortes largos los cuales queden expuestos en la pieza. Corte debe ser solo " unir equinas". Si se presenta una pieza con duda verificar pieza utilizando ensamble (pieza gris brillante), el corte no debe ser visible una vez que se ensamble el componente



4.2.4.- Revisar la parte inferior de la pieza, la cual corresponde a la zona plana y de mayor área. En esta zona se pueden llegar a permitir ciertos defectos, de acuerdo a lo estipulado en el boundary book.



4.2.4.5 Girar la pieza y “charolear” zona cercana a sidos para buscar defecto de Bump adentro de la pieza.



Pieza se debe de mover (“charolear”) buscando que la pieza no presente bump como en la imagen N.G.



4.2.5.- Revisar el side o lateral de la pieza. Asegurar que la costura se encuentra correctamente alineada contra el canal, así como también la ausencia de defectos tales como arrugas, daños, marcas, etc. Seguir lo estipulado en el boundary book.



4.2.6.- Inspeccionar la parte interna de la pieza, dando un recorrido de izquierda a derecha. En la sección 1, verificar que el vinil o piel no sobrepase la altura de los clips o los orificios para colocación de tornillos, los slots deben quedar libres de obstrucciones, sin cortes altos en las orillas de la abertura central, donde van las ventilas, las esquinas de clips sin obstrucción de piel o vinil, la felpa debe estar en su correcta posición, el “retainer” soldado correctamente. Todo esto de acuerdo al boundary book.

**Sección  
1**

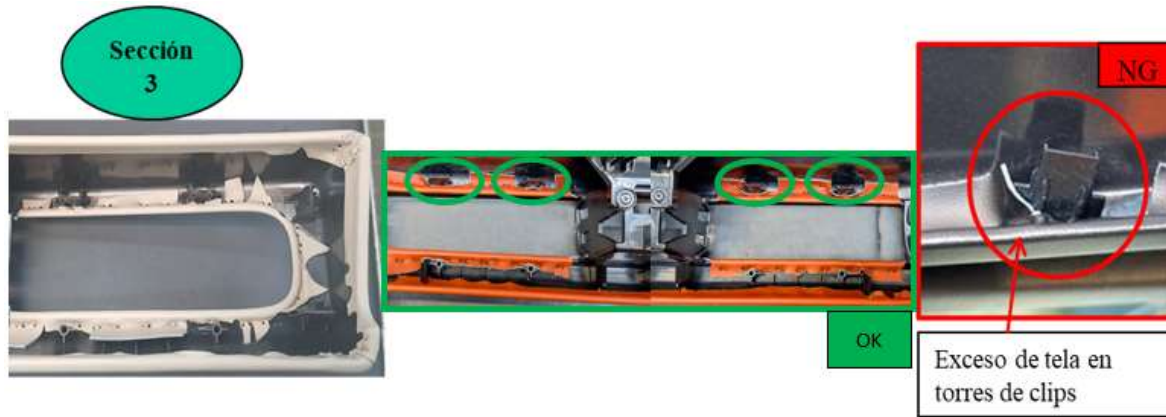


4.2.7.- En la inspección de la parte central se tiene que revisar que los slots se encuentren libres de cualquier obstrucción de piel o vinil, torres de clip sin ningún daño ni adhesivo, así como también asegurar que la piel o vinil se encuentran adheridos correctamente en el sustrato.

**Sección  
2**



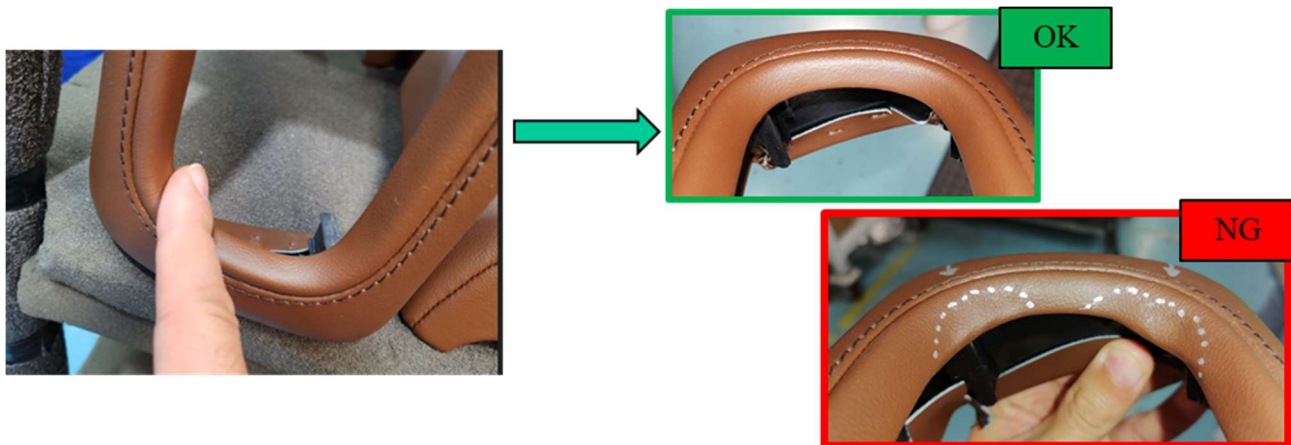
4.2.8.- En la parte final se tiene que asegurar que el exceso de vinil o piel no sobrepase las torres de clip, así como también, no tape los orificios donde se colocan los tornillos. También se debe revisar que el exceso de piel o vinil en las esquinas no sea mayor a 5 mm. Las orillas de la abertura central, donde se colocan las ventilas, deben estar forradas adecuadamente, sin protuberancias ni cortes altos.



Para la inspección en las 3 secciones de la parte interna del AC, se debe hacer lo siguiente: Palpar con el dedo a lo largo de dichas zonas y verificar que no se presente tela floja. Cortes de las pestañas deben estar a tope con el inserto. Y por último revisar que las pestañas cuenten con 3 puntos de soldadura mínimos.



4.3.8.1.- Asegurarse que la pieza no presente tela foja (puenteo) en la zona de la curva de la pieza. El método de revisión es palpar la pieza con ayuda de los dedos y detectar si presenta tela foja.



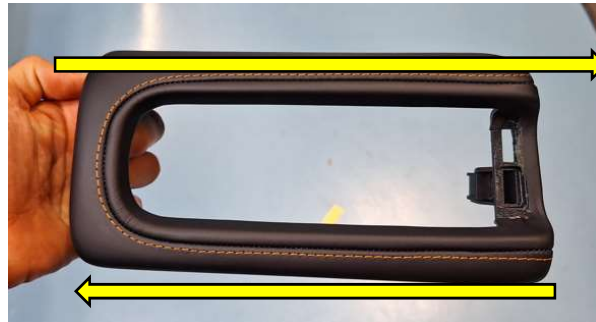
**4.3.- Secuencia de inspección LH.**

SC

4.3.1.- Tomar la pieza a la distancia total del brazo y de forma frontal, con la costura francesa o decorativa hacia enfrente del personal inspector.



4.3.2.- Realizar el proceso de inspección de izquierda a derecha, empezando desde la parte superior y revisando la costura francesa, su alineación, así como también todos los defectos de protuberancias, adhesivos, hundimientos, marcas, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el boundary book.



4.3.3.- Revisar la parte superior de la pieza. En esta zona ningún tipo de defecto es permisible, debido a que está a la vista del cliente.



4.3.4.- Revisar la parte inferior de la pieza. En esta zona se pueden llegar a permitir ciertos defectos, de acuerdo a lo estipulado.



4.3.5.- Revisar el side o lateral de la pieza. Asegurar que la costura se encuentra correctamente alineada contra el canal, así como también la ausencia de defectos tales como arrugas, daños, marcas, etc. Seguir lo estipulado en el boundary book.



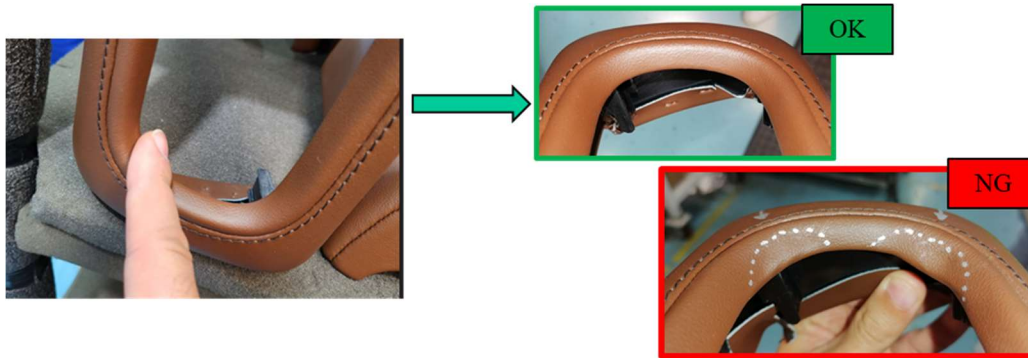
4.3.6.- Inspeccionar la parte opuesta al side, asegurando que el ancho de costura esté en especificación, así como también que no haya presencia de arrugas o cualquier otro defecto. La inspección debe ser de acuerdo a lo estipulado en el boundary book.



4.3.7.- Inspeccionar la parte interna de la pieza, dando un recorrido de izquierda a derecha, verificando que el vinil o piel no sobrepase la altura de los clips o los orificios para colocación de tornillos, los slots deben quedar libres de obstrucciones, sin cortes altos en las orillas de la abertura central, donde van las ventilas, las esquinas de clips sin obstrucción de piel o vinil.



4.3.7.1.- Asegurarse que la pieza no presente tela foja (puenteo) en la zona de la curva de la pieza. El método de revisión es palpar la pieza con ayuda de los dedos y detectar si presenta tela floja.



4.3.8.- Asegurar que la pieza tenga la etiqueta de Poka Yoke.

SC

**Numero de parte del cliente**

**Descripción de la pieza**

**Codigo QR**

**No. parte INOAC**

**Fecha juliana**

**Consecutivo de la pieza**

**NOTAS:** Las condiciones de apariencia (defectos) no aceptables, se revisan de acuerdo a lo estipulado al Boundary Book

**CC:** Critical characteristic      Característica crítica  
**SC:** Significant characteristic      Característica significativa

**4.4.- Acabado y Calidad**

**4.4.1.- Acabado:** El material será (en caso de aplicar) detallado en caso de presentar alguna condición irregular y posteriormente empacado de acuerdo a la instrucción de empaque (si aplica).

En caso de detección de No Conformidades, es responsabilidad del personal operativo en acabado el notificar al inspector de calidad en turno, así como al resto del Staff del área de IGNA Partes Automotrices.

**4.4.2.- Calidad:** Personal inspector de Calidad verificará el material al 100% y lo empaquetará de acuerdo a la instrucción de empaque (si aplica).

En caso de detectar no conformidades, segregar la caja / lote sospechoso/sa para sustituirlo por otro diferente y monitorear el proceso de producción, así como también, dar aviso al Ing. de Calidad de la Línea y resto del Staff.

**5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

- APP03: Seguimiento y medición de los procesos de Partes Automotrices.
- APP04: Control de producto No Conforme de Partes Automotrices.
- ACR462: Registro de inspección U611 MCA
- ACR461: Registro de Inspección Final U611 MCA