

**1.0.- ALCANCE**

Esta instrucción aplica para la inspección de los SPC points definidos en el fixture U611 D-Side (LH).

**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 las torres de clips son ensamblados.

Check box- Dispositivo utilizado para calibrar los gauges de inspección dependiendo de la zona de la pieza que se vaya a medir.

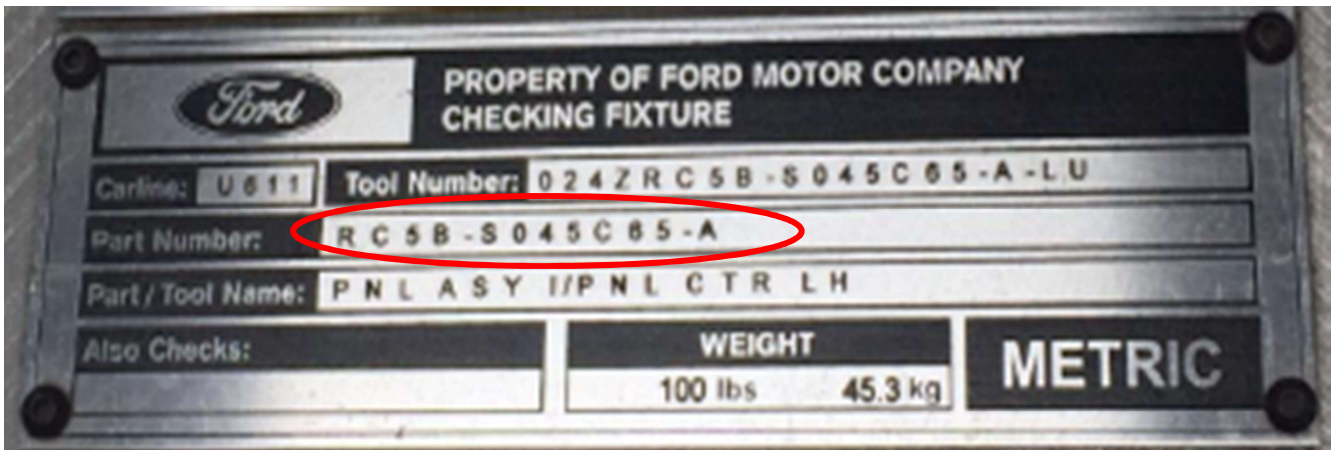
**4.0.- INSTRUCCIÓN**

**4.0.1.-Instrucción de operación**

**Paso 1.-** Asegurarse que el fixture a utilizar sea el correcto, verificando el Tool Name (nombre de la herramienta) y el programa; en este caso el LH MID TOPPER

**Cambiar imagen**

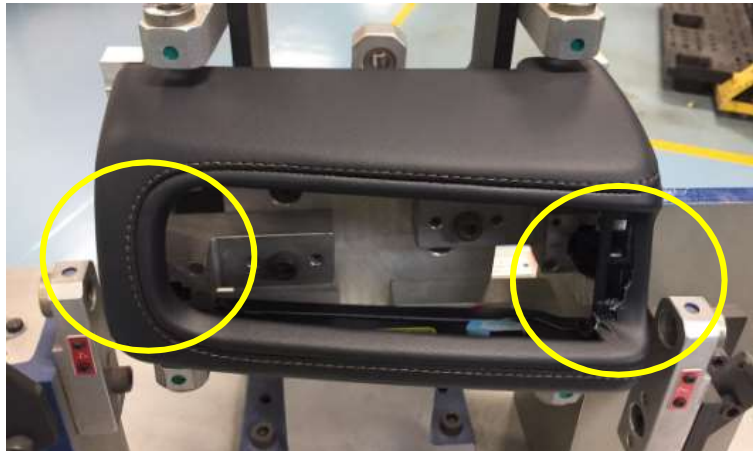
**Paso 2.-** Asegurar que los clamps sujetadores de la pieza estén abiertos.



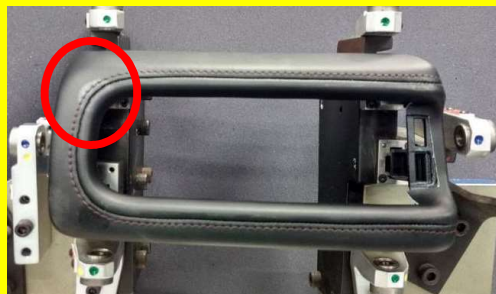
**Paso 3.-** Verificar la correcta posición de las torres de clips (localizados en la parte B de la pieza) contra las zonas de ensamblaje.



**Paso 4.-** Colocar la pieza en el fixture.

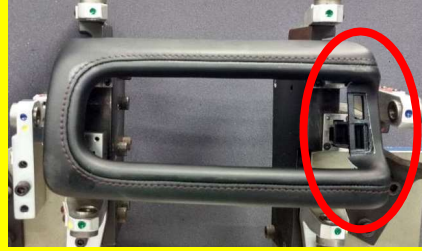


**Nota 1:** Una vez colocada la pieza en el fixture, se debe de asegurar que la pieza esté completamente ensamblada, sin movimiento o gaps entre las torres de clip y la zona de ensamblaje del fixture, para esto, se debe de ejercer presión en la zona señalada a continuación.



La presión debe ser lo suficiente hasta el grado de NO detectar o sentir ningún movimiento. Una vez asegurada la zona completamente, se procede a colocar el clamp #1 para que sujete la pieza.

**Posterior a ello, y ejerciendo la misma presión en la zona siguiente, se coloca el clamp #2.**



**Nota2: La correcta colocación de los clamps debe ser de manera secuenciada, es decir, primero el 1 luego el 2. Cada clamp tiene marcado su número como se ve en la imagen.**

Clamp número 1



**Paso 5.-** Para realizar la medición de la pieza es necesario utilizar los gages que se encuentran en su respectiva caja ubicada en dicho fixture.

Cada gauge está identificado con un tipo de color y mide una zona específica de la pieza:




AZUL

VERDE



**Paso 6.-** Una vez identificados los gages, antes de proceder a medir, éstos tienen que ser calibrados en los check box localizados en el mismo fixture. Cada check box está identificado de diferente manera ya que sirven para calibrar los gage dependiendo de la zona que vayan a medir:

	<p><b>All Wrapped:</b> Check box utilizado para calibrar los gages de inspección cuando se requiera proceder a medir una pieza considerada como pieza final, es decir, una pieza forrada ya sea de vinil o piel.</p>		<p><b>Substrate punto azul:</b> Check box utilizado para calibrar los gages de inspección cuando se proceda a medir un sustrato plástico (sin forro). El punto azul ubicado en un SPC point indica que para medir esa zona, el gage debe ser calibrado con esta check box.</p>
	<p><b>Substrate punto verde:</b> Check box utilizado para calibrar los gages de inspección cuando se proceda a medir un sustrato plástico (sin forro). El punto verde ubicado en un SPC point indica que para medir esa zona, el gage debe ser calibrado con esta check box.</p>		

Los SPC points ubicados en el Checking fixtures presentan dos puntos de diferente color, esa es la configuración sobre que instrumento o gage de medición a usar y con qué check box se calibrará para proceder a medir (**solo sustrato plástico**).



En la imagen se muestran los dos puntos de colores, de los cuales uno siempre será ya sea color Verde o color Azul (color de los instrumentos de medición); hace referencia al check box a usar para calibrar el gage antes de medir dicho SPC. Nota: **esto aplica solamente cuando se requiera medir solo sustratos plásticos.**



Para el caso de medición de una pieza forrada o producto terminado, uno de los puntos del SPC será de color rojo o amarillo lo cual indica el instrumento o gage a usar (como se mencionó anteriormente) y, para antes de iniciar la medición, se tiene que calibrar con el check box definido como "All Wrapped". En este caso no aplica el punto de color restante, es decir, para piezas forradas, la unica diferencia será en el tipo de gage a usar (dependiendo de la zona a medir) ya que ambos se calibran con el check box "All Wrapped" antes de medir.



**Paso 7.-** Los datos son registrados en el **ACR459 U611 MCA IGNA Registro de liberacion de primer pieza LH.**

**Paso 8.-** Al terminar de medir, se remueven los clamps para proceder a retirar la pieza del fixture. Si la pieza se ve en buenas condiciones, es enviada al área de calidad para su posterior inspección y valoración, en caso de que cumpla con el requerimiento, es empacada y enviada; en caso contrario, se dispondrá al scrap.

**5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA**

ACR459 U611 MCA IGNA Registro de liberacion de primer pieza LH.

ACR457 U611 MCA Registro de Inspección Dimensional Recibo U611 (LH)

APP03 Seguimiento y Medición de los procesos