

1.0.- ALCANCE

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

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.

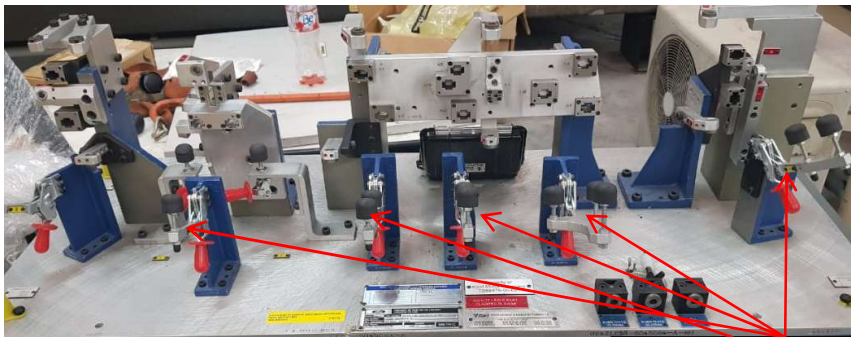
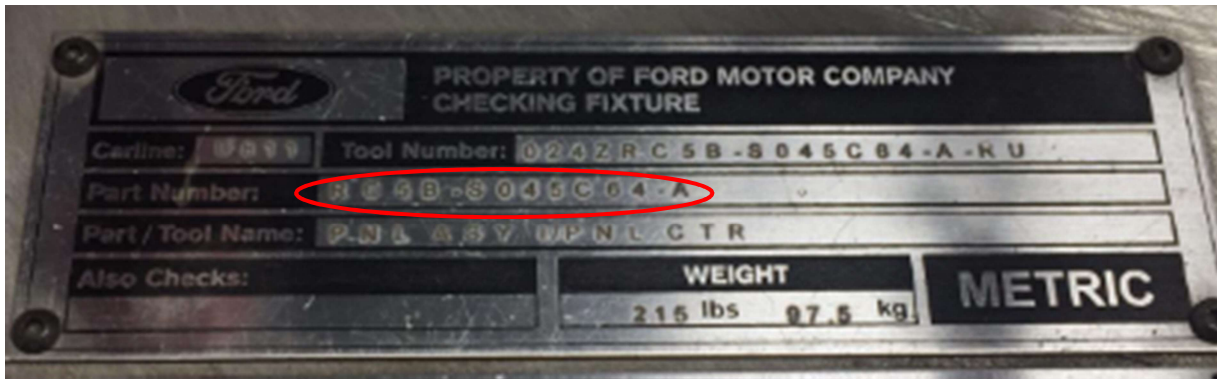
Check box- Dispositivo utilizado para calibrar los gages de inspección dependiendo de la zona de la pieza que se vaya a medir.

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 RH MID TOPPER

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



Ejemplo clamps 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.



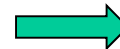
Nota: Para el caso de medición de piezas forradas o producto final, la pieza debe tener soldado el refuerzo o bracket, como se muestra a continuación:



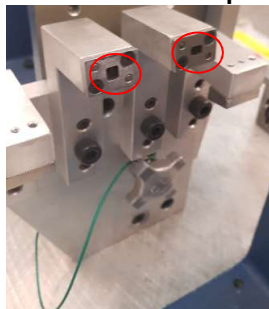
Una vez que el bracket esté soldado, para poder a medir la pieza forrada, se tiene que colocar un aditamento especial o herramental en el checking fixture, el herramental es el siguiente:



El herramental tiene la presencia de dos áreas donde se colocarán las torres de clip del bracket soldado.



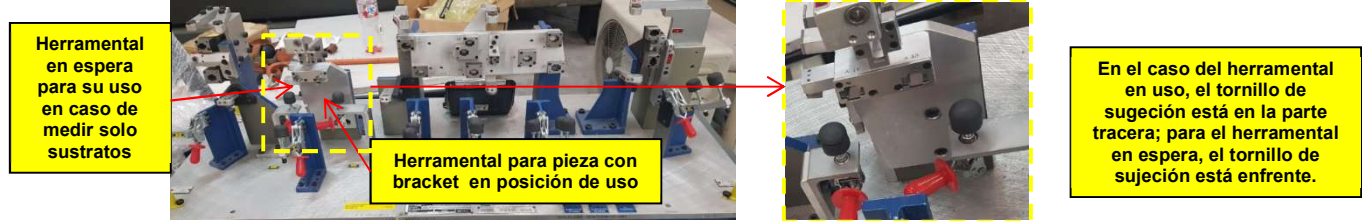
En el caso de medir solamente sustratos sin el bracket soldado, el herramental mencionado anteriormente se tiene que cambiar por el siguiente:



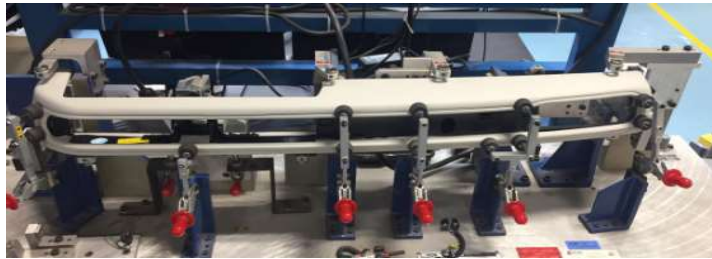
El herramental tiene la presencia de dos pequeños orificios donde se colocarán dos pequeños pines provenientes del sustrato



Nota 2: El intercambio de un herramental con otro (dependiendo si se medirá una pieza forrada o solo un sustrato), se realiza de forma manual mediante la manipulación de los tornillos de sujeción, solo vasta con aflojarlos, retirar el herramental a usar y colocarlo en su posición; el herramental restante se colocaría en la posición donde estaba ubicado el otro y se procede a ejercer torque a los tornillos de sujeción para evitar movimientos de ambos herramentales.



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 ensamble 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 los clamps de manera secuenciada para sujetar la pieza (del 1 en adelante).

Para la colocación de cada clamp, se tiene que ejercer presión entre la pieza con el fixture, en cada una de las zonas de contacto del clamp.



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:



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:



All Wrapped: 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.**

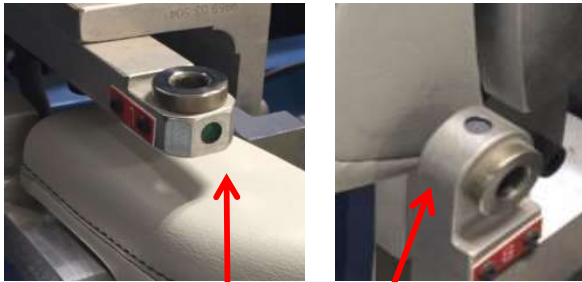


Substrate punto azul: Check box utilizado para calibrar los gages de inspección cuando se proceda a medir un sustrato plástico (sin forro). El punto azul ubicado en un SPC point indica que para medir esa zona, el gage debe ser calibrado con esta check box.

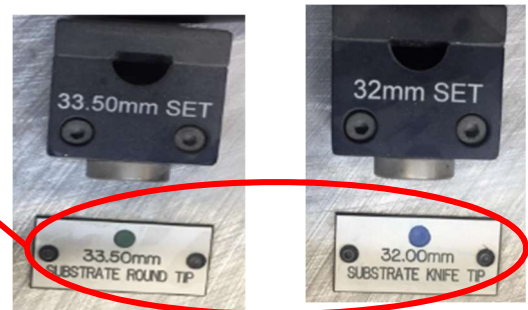


Substrate punto verde: Check box utilizado para calibrar los gages de inspección cuando se proceda a medir un sustrato plástico (sin forro). El punto verde ubicado en un SPC point indica que para medir esa zona, el gage debe ser calibrado con esta check box.

Los SPC points ubicados en el Checking fixtures presentan un punto de 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 puntos de colores, los cuales corresponden al tono de color de los instrumentos de medición. El punto de los SPC points es también de color azul y verde y 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.



Esto Solamente Piezas de plástico sin forrar

Para el caso de medición de una pieza forrada, los instrumentos se tiene que calibrar con el check box definido como "All Wrapped". Esto quiere decir que para piezas forradas, se usará la misma check box y se procederá a medir de acuerdo a la identificación de color de cada SPC point.



Esto solamente piezas forradas

Paso 7.- Los datos son registrados en el **ACR460 U611 MCA IGNA Registro de liberacion de primer pieza RH.**

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

ACR460 U611 MCA IGNA Registro de liberación de primer pieza RH.

ACR456 Registro de Inspección Dimensional Recibo U611 MCA (RH)

APP03 Seguimiento y Medición de los procesos.