

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para la inspección y liberación de todos los productos del cliente AerSale.

2.0.- RESPONSABILIDAD

Inspector de calidad: Es responsable de realizar la inspección de producto terminado de acuerdo a esta instrucción.

Coordinadora de calidad: Es responsable de entrenar a los inspectores de calidad y asegurar que la inspección y liberación de producto se realice de acuerdo a lo indicado en esta instrucción.

3.0.- DEFINICIONES

PART #: Número de parte asignado a cada pieza que se va a enviar.

Maquina hotwire: Maquina para corte con alambre caliente.

Work Order: Orden de Produccion.

4.0.- INSTRUCCIÓN

4.1 Inspección ancho y largo con flexómetro en máquina hotwire.

1. Operador de producción: Corta material en maquina hotwire, coloca las piezas en el rack e identifica cada pieza colocando el sobre viajero con sus respectivas etiquetas.

2. Inspector de calidad: Toma cada pieza del rack, revisa de forma visual que la pieza no presente daños físicos.

3. Inspector de calidad: Confirma con flexómetro que las dimensiones ancho y largo estén dentro de tolerancia.

4. Si la pieza cumple con las especificaciones del dibujo, se marca la etiqueta ACEPTADO (Etiqueta verde) en el espacio "Ancho & Largo" y se coloca dentro del sobre viajero de etiquetas, al final se deja la pieza de nuevo en el rack.

Los resultados de la inspección se registran en el formato FCR168.

5. Si la pieza no cumple con las especificaciones, presenta daños, contaminación o defectos visibles, Se coloca la etiqueta DETENIDO (Etiqueta amarilla) y se sigue el procedimiento FCP02 Control de Producto No Conforme.



REALIZÓ
Ingeniero de Calidad

FECHA
26/Sep/25

APROBÓ
Jefe de Calidad

FECHA
26/Sep/25

ISR11
Rev.1

4.2 Inspección dimensional con escáner.

1. El técnico de calidad coloca la pieza sobre la mesa de inspección.
2. Realiza una inspección visual para verificar que la pieza no presente daños físicos, contaminación o defectos visibles.
3. Escanea la pieza y se confirma que las dimensiones estén dentro de las tolerancias especificadas.
4. Si la pieza cumple con las especificaciones del dibujo: Se marca la etiqueta ACEPTADO (Etiqueta verde) en el espacio "Escáner" y se deja dentro del sobre viajero de etiquetas.
5. El técnico de calidad coloca la pieza a la entrada de la mesa de identificación y empaque.
6. Si la pieza no cumple con las especificaciones, presenta daños, contaminación o defectos visibles: Se coloca la etiqueta de DETENIDO (Etiqueta amarilla) y se sigue el procedimiento FCP02 Control de Producto No Conforme.



4.3 Inspección visual de pieza antes de identificación.

1. Inspector de calidad: Revisa de forma visual la pieza colocada a la entrada de la mesa de identificación y empaque.
2. Inspector de calidad: Confirma que la figura de la pieza concuerde con el dibujo y los datos de la etiqueta de pieza.
3. Si la pieza cumple con las especificaciones del dibujo, no presenta daños, contaminación o defectos visibles: Se marca la etiqueta ACEPTADO (Etiqueta verde) en el espacio "Mesa de identificación", se deja la etiqueta dentro del sobre viajero de etiquetas y se libera la pieza para que continúe con el proceso de identificación y empaque.

Los resultados de la inspección se registran en el formato FCR167.

4. Si la pieza no cumple con las especificaciones, presenta daños, contaminación o defectos visibles: Se coloca la etiqueta de DETENIDO (Etiqueta amarilla) y se sigue el procedimiento FCP02 Control de Producto No Conforme.



REALIZÓ
Ingeniero de Calidad

FECHA
26/Sep/25

APROBÓ
Jefe de Calidad

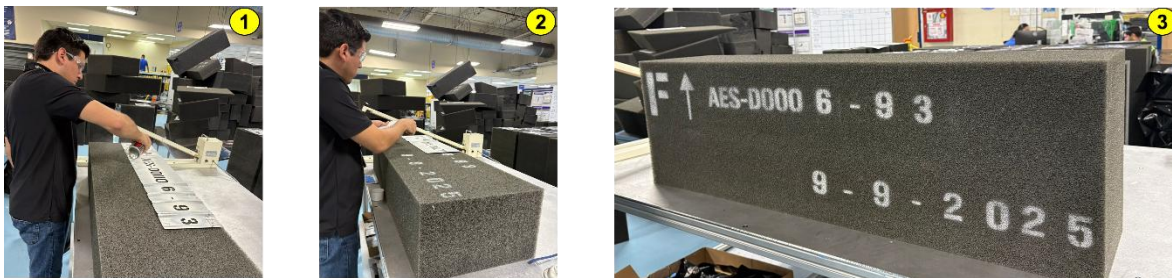
FECHA
26/Sep/25

ISR11
Rev.1

4.4 Inspección visual de Identificación de pieza.

1. Operador de producción: Coloca las placas metálicas sobre el material de la pieza, formando el número de parte, las letras, la fecha de producción y los señalamientos indicados en el dibujo técnico.
2. Operador de producción: Rocía las placas con aerosol para transferir la información al material, dejando la pieza identificada.
3. Inspector de calidad: Después de que la pieza ha sido identificada y antes de que se empaque en la bolsa negra, confirma los datos, la ubicación y el lado correcto de la identificación en el material.

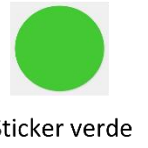
Los resultados de la inspección se registran en el formato FCR167.



4.5 Liberación de identificación y empaque individual de pieza.

1. Operador de producción: Coloca la pieza identificada dentro de la bolsa plástica, y la sella por ambos extremos.
2. Operador de producción: Confirma los datos de la etiqueta de pieza y la pega sobre la bolsa plástica.
3. Inspector de calidad: Verifica visualmente que los datos de la etiqueta coincidan con los datos marcados en la pieza, la bolsa no presente partes rotas y este bien sellada en ambos extremos.
4. Si los datos de la etiqueta son correctos, la bolsa está bien sellada y no presenta partes rotas, el inspector de calidad coloca un sticker verde a un lado de la etiqueta de pieza, indicando que el empaque y etiquetado han sido liberados. El sello se coloca junto al número INSTALL STEP, sin obstruir el número.

Los resultados de la inspección se registran en el formato FCR167.



4.6 Liberación de empaque final.

1. El inspector de calidad verifica que la información contenida en las etiquetas del producto terminado coincida con la información de la etiqueta de empaque individual de cada pieza.
2. Una vez validada la información de las etiquetas, el inspector de calidad procede a realizar el empaque de la pieza en la caja asignada, asegurando que se cumplan los requisitos de presentación y trazabilidad definidos.

3. Al alcanzar la cantidad de piezas especificada en la etiqueta del producto terminado, el inspector de calidad:

- Coloca las etiquetas requeridas en la caja, según lo establecido en el procedimiento de identificación.
- Sella la caja utilizando la cinta especificada.
- Coloca el sello de calidad sobre la etiqueta interna, indicando que la caja ha sido liberada.
- Escanea el código "QR" de la etiqueta interna para registrar la liberación en el sistema.

Los resultados de la inspección se registran en el formato FCR169.

4. Si las etiquetas presentan discrepancia entre los datos de la etiqueta individual y la etiqueta de producto terminado, se coloca la etiqueta de DETENIDO (Etiqueta amarilla) y se sigue el procedimiento FCP02 Control de Producto No Conforme.



5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- FCP04 Inspección Foam
- FCP02 Control de producto no conforme
- FCR167 Identificación y empaque individual de pieza AerSale
- FCR168 Inspección en máquina de corte Hotwire
- FCR169 Liberación de producto terminado AerSale