

**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.

**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.

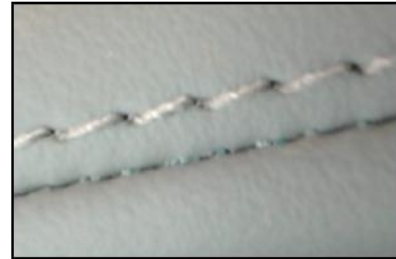


4.2.2.- Realizar el proceso de inspección de izquierda a derecha, empezando desde la parte superior y revisando la costura francesa, su alineación, así como también todos los defectos de protuberancias, adhesivos, hundimientos, marcas, etc., que se puedan encontrar y los cuales están descritos en el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

SCCAF 24 SC



**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 sides 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.

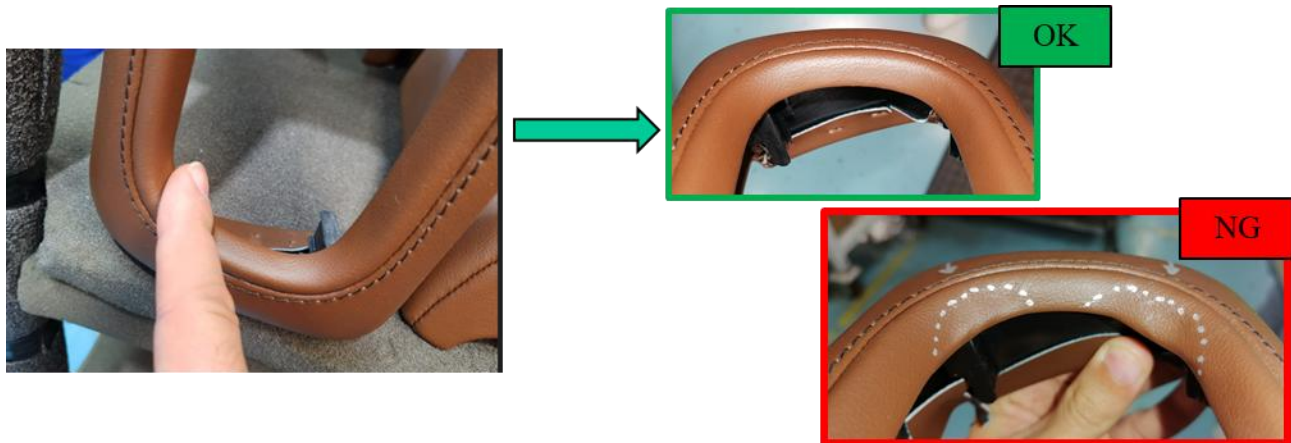
**Sección 3**



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.**

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.

SCCAF 24 SC



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.



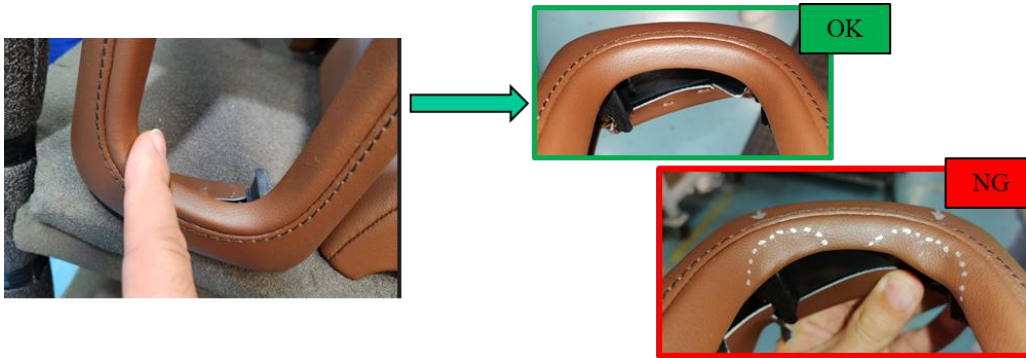
4.3.6.- Inspeccionar la parte opuesta al side, asegurando que el ancho de costura esté en especificación, así como también que no haya presencia de arrugas o cualquier otro defecto. La inspección debe ser de acuerdo a lo estipulado en el boundary book.



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