



PLAN DE INSPECCIÓN PRODUCTO TERMINADO

NOTAS:

1. El muestro de productos se hará de acuerdo a tabla de inspección por numero de productos en el pedido
2. Las revisiones se harán de acuerdo a los lineamientos de diseño, FT de productos y normas aplicables.
3. Los criterios de inspección se listan en las descripciones de producto listadas en la presente tabla.
4. El método de inspección es una revisión manual y visual, basada en los planos de producto, piezas y características de apariencia.
5. Características y observaciones subjetivas de deben llevar a mediciones cuantificables siempre y cuando estas no afecten la funcionalidad, durabilidad y garantía del producto.
6. Es importante tener en cuenta las características de operación finales del producto es su punto de instalación y su afectación respecto al área visual

DESCRIPCION	PARAMETROS A REVISAR	INSTRUMENTO DE MEDICIÓN	ESPECIFICACIÓN	TOLERANCIA	DEFECTOS	SOLUCIÓN
MEDIDAS FINALES	ANCHO	Flexómetro Planos de producto	Hacer verificación de medidas finales de producto respecto a planos de ingeniería.	+/- 3mm	Medida por fuera de la tolerancia exigida en planos	Parar y segregar, revisar medidas de corte y hacer cambio de piezas afectadas
	ALTO	Flexómetro Planos de producto	Hacer verificación de medidas finales de producto respecto a planos de ingeniería.	+/- 3mm	Medida por fuera de la tolerancia exigida en planos	Parar y segregar, revisar medidas de corte y hacer cambio de piezas afectadas
	PROFUNDIDAD	Flexómetro Planos de producto	Hacer verificación de medidas finales de producto respecto a planos de ingeniería.	+/- 3mm	Medida por fuera de la tolerancia exigida en planos	Parar y segregar, revisar medidas de corte y hacer cambio de piezas afectadas
FUNCIONALES	MECANISMO DE ACCIONAMIENTO	Acción manual y/o Automática	Hacer verificación de apertura y cierre del producto, verificación de sistema de movimiento	+/- 3°	Asincronía en el movimiento	Parar, hacer inspección visual de las partes móviles, ajustar piezas, cambiar piezas móviles defectuosas.
		Visual	Verificación de la posición de los bujes en los marcos porta bujes.	N/A	Bujes desajustados	Ajustar bujes, verificar si hay fisuras y en caso de haberlas cambiar.
		Visual	Verificación de las partes móviles del conjunto de movimiento.	N/A	Palancas y cuadrantes con juego o deformidades	Parar, segregar y cambiar
	PASO ENTRE ALETAS Y/O LAMAS	Calibrador / puede rey	Hacer verificación del paso entre aletas de acuerdo con la FT de producto, esto en concordancia con la funcionalidad de acuerdo a la norma AMCA 500	+/- 2mm	Paso por fuera de la tolerancia	Ajustar aleta según lo permita las perforaciones de los marcos. Medidas por fuera de la tolerancia, cambiar y segregar.
	ACTUADOR MANUAL	Acción manual / Visual	Ajuste de la palanca al sistema de movimiento, permitiendo una acción suave y ajustada. Leakage 8%	Luz máxima 3mm	Perdida de sincronía en el movimiento, cierre con diferencias y luces por fuera de la tolerancia.	Sincronizar movimiento del mecanismo y sus partes hasta donde sea permitido. Parar y segregar en caso de que las luces estén por encima de la tolerancia.
	ACTUADOR ELECTRICO	Acción mecánica / Visual	Ajuste de la palanca al sistema de movimiento, permitiendo una acción suave y ajustada. Leakage 4%	Luz máxima 3mm	Perdida de sincronía en el movimiento, cierre con diferencias y luces por fuera de la tolerancia.	Sincronizar movimiento del mecanismo y sus partes hasta donde sea permitido. Para y segregar en caso de que las luces estén por encima de la tolerancia.
PINTURA	PINTURA	NIX PRO 2	Inspección visual de la tonalidad del producto de acuerdo a color especificado.	DELTA E200 < 2	Verificación de la tonalidad de la pintura respecto a contramuestra y color aceptado por el cliente.	Medidas por fuera del delta permitido respecto de la contramuestra, se procederá así: Tomara medida de una muestra del producto pintado y se compara piezas del mismo producto o productos con el fin de determinar variación en la población independiente de la contramuestra.
	ESPESOR DE CAPA	Positector	Medición de capa de pintura según ASTM E376	60 µm mínimo	Lectura por debajo del rango mínimo	Parar, segregar y repintar.

DESCRIPCION	PARAMETROS A REVISAR	INSTRUMENTO DE MEDICIÓN	ESPECIFICACIÓN	TOLERANCIA	DEFECTOS	SOLUCIÓN
ACABADO	CURADO	Xilol	Medición de curado de acuerdo a ASTM D5402	60 pasadas mínimo	Ablandamiento o desprendimiento de la pintura.	Parar, segregar y repintar verificando tiempo de curado según FT del producto
	APARIENCIA A 1M	Visual	Piel de Naranja	150 µm mínimo	Producida por exceso de pintura puede causar distorsión del color, no afecta la vida útil del producto	Verificar producto en distancia de operación respecto a la visual y si afectación es perceptible a la vista.
		Visual	Grumos	max 5 en 1 ml	Se pueden presentar impurezas por ser procesos industriales, verificar tolerancia.	El rayado es la forma de detectar la criticidad del grumo, rayar con lapiz 3H, si hay desprendimiento se debe reporter y segregar. E caso deno haber desprendimimientto verificar el producto en distancia de operacióm resecto a la visual y si esta afectación es perceptible a la vista.
		Visual	Pelones	Espesor de capa y/o penetración al sustrato del material	El pelón llega hasta el sustrato del producto? lo cual puede ocasionar oxidación en caso de ser acero.	Repintar pieza y/o producto. Aplicar pintura liquida en poliuretano en parte afectada Cambiar pieza, en caso tal el producto en caso que se tenga oxidación y perdida del sustrato.
		Visual	Impurezas	max 8 en 1 ml	Se pueden presentar impurezas por ser procesos industriales, verificar tolerancia.	Verificar producto en distancia de operación respecto a la visual y si afectación es perceptible a la vista.
		Visual	Desprendimiento	Rayado	El desprendimiento es causa de pretratamiento no adacuado a la o las partes del producto.	De debe hacer el cambio de la o las piezas y/o cambiar el producto.
	APARIENCIA EN POSICION Y DISTANCIA FINAL	Visual	Revisar variables subjetivas en posición de operación y su efecto en la calidad, funcionamiento y duración del producto	N/A	Comparar los defectos de apariencia a 1M respecto a la posición final de operación y cuantificar la perdida de funcionamiento, desgaste y/o otros elementos que afecten si operación en el tiempo.	