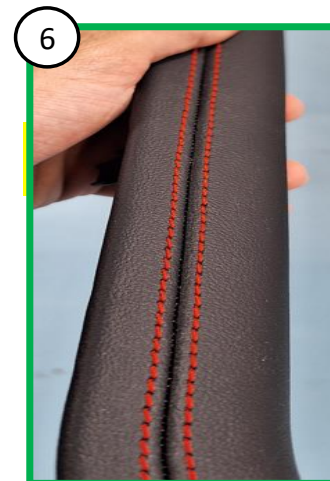


# Quality Check Point (Puntos de Revisión de

Proceso: QCP U625 Alineacion RH

Esta instrucción aplica para el producto: U625 RH Ambient & No ambient

Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar parámetros de horno en hoja de set up.	llenar registro de set up <u>AIR132</u>	llenar registro de set up <u>AIR132</u>
2	Verificar estar utilizando el fixture correcto	1 pza / visual	100% piezas / visual
3	Verificar estar utilizando la tela y el inserto correcto.	1 pza / visual	100% piezas / visual
4	Verificar que la aplicación de adhesivo sea la correcta: Libre de zonas sin adhesivo o grumos en la pieza.	1 pza / visual	100% piezas / visual
5	Al momento de alinear verificar que la costura de union quede dentro de la ranura del inserto plastico. <span style="border: 1px solid green; border-radius: 5px; padding: 2px;">SCAAF 4</span>	1 pza / visual	100% piezas / visual
6	Verificar que tela quede correctamente adherida a la pieza.	1 pza / visual	100% piezas / visual
7	Verificar que la costura correctamente alineado y no quede ondulada. <span style="border: 1px solid green; border-radius: 5px; padding: 2px;">SCAAF 5</span>	1 pza / visual	100% piezas / visual
8	Verificar que no cuente con arrugas en vinil.	1 pza / visual	100% piezas / visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR434 U625 Inspeccion de primer pieza U625 Alineación RH Ambient & No ambient

**Si esta Hoja QCP no es CLARA, repórtarlo al lider del equipo.**

1	18/10/2024	Se agregan SCCAF #	EC	NR	RC
0	29/01/2024	inicial	EC	RP	JB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.