



# Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Proceso: U625 Aplicación de adhesivo Robot LH

Esta instrucción aplica para el producto: U625 LH Ambient & No Ambient

Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar parámetros y peso de adhesivo en hoja de set up. <span style="float: right;">SCAAF 2</span>	llenar registro de set up <u>AIR132</u>	llenar registro de set up <u>AIR132</u>
2	Verificar que Adhesivo sea el correcto N° PARTE: 11238 Adhesivo 321LH y revisar que no este caducado.	1 / Visual	100% visual
3	Verificar que inserto este completo y sin tiro corto. <span style="float: right;">SCAAF 7</span>	1 / Visual	100% visual
4	Verificar que piezas esten libres de rebabas y puntos de inyeccion altos. <span style="float: right;">SCAAF 7</span>	1 / Visual	100% visual
5	Verificar que la aplicación de adhesivo en sustrato sea completa y uniforme. Ver Ayuda Visual #863	1 / Visual	100% visual
6	Verificar que no se dañe sustrato al momento de retirar la pieza del fixture.	1 / Visual	100% visual
7	Verificar que una vez aplicado el adhesivo, los sustratos no cuenten con acumulamiento de adhesivo en torres de clips, en orificios de soldadura y orificios de atornillado (Ambient). <span style="float: right;">SCAAF 3</span>	1 / Visual	100% visual

Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR432 Registro de inspeccion primer pieza Aplicación de adhesivo Robot LH Ambient & No Ambient

2	18/10/2024	Se modifica descripcion de puntos de inspeccion	EC	NR	RC
1	20/02/2024	Se agrega codigo sistin para registro de parametros	EC	JM	CB
0	29/01/2024	inicial	EC	RP	CB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.

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