



Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

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 y peso de adhesivo en hoja de set up. SCAAF 2 | 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. SCAAF 7 | 1 / Visual | 100% visual |
| 4 | Verificar que piezas esten libres de rebabas y puntos de inyeccion altos. SCAAF 7 | 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). SCAAF 3 | 1 / Visual | 100% visual |

Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR433 Registro de inspeccion primer pieza Aplicación de adhesivo Robot RH 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.