



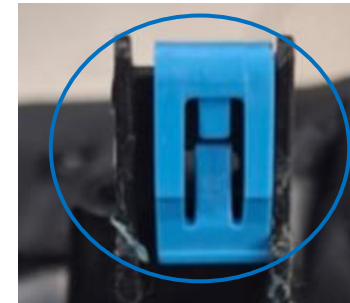
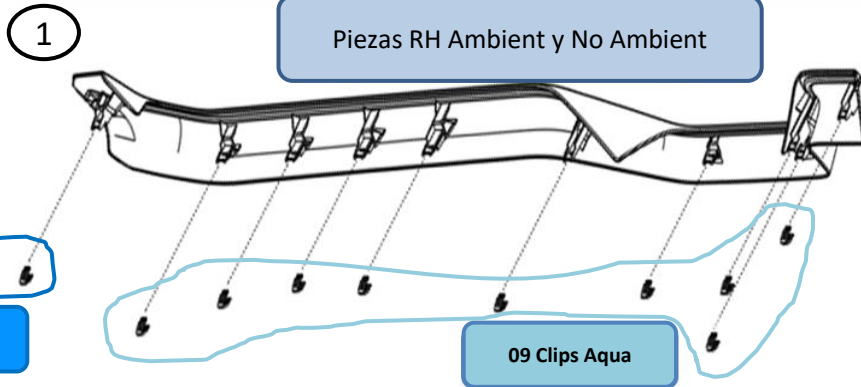
Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Proceso: QCP U625 Instalacion de clips y ensamble de luz RH

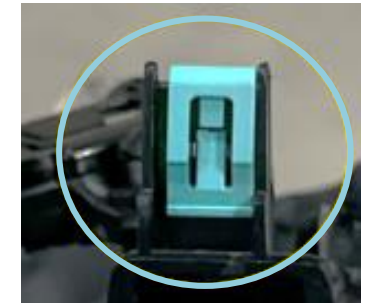
Pag. 1 de 3: Instalacion de Clips

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 que cantidad de clips sean el correcto de acuerdo a imágenes: 09 Clips Aqua 01 Clip Azul	1 pza / visual	100% piezas / visual
2	Verificar que clips sean instalados correctamente a tope. SCCAF 20	1 pza / visual	100% piezas / visual



Clip Azul



Clip Aqua

Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR440 U625 Inspeccion de primer pieza Instalación

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

4	18/10/2024	Se agrega SCCAF	JM	NR	RC
3	02/08/2024	Se separan operaciones	JM	NR	RC
2	25/03/2024	Se actualiza especificacion	EC	JM	CB
1	28/02/2024	Se agrega codigo sistin	EC	JM	CB
0	29/01/2024	inicial	EC	RP	CB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.



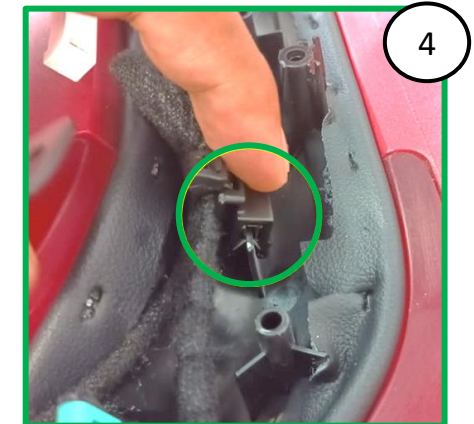
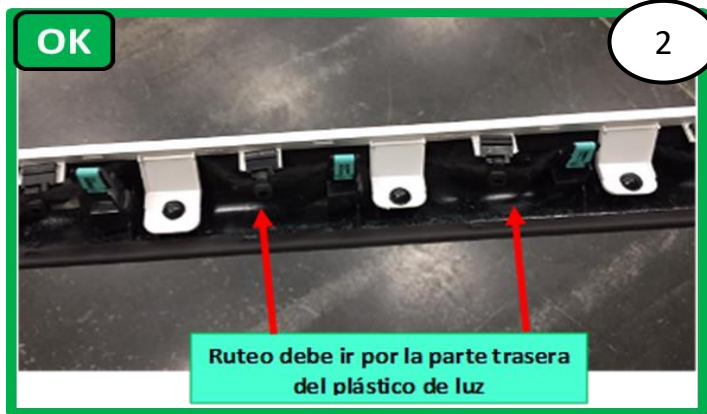
Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Proceso: QCP U625 Instalacion de clips y ensamble de luz RH

Pag. 2 de 3: Pre-Ensamble de Luz

Esta pagina solo aplica para el producto: U625 RH Ambient.

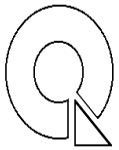
Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar que la luz sea instalada correctamente	1 pza / visual	100% piezas / visual
2	Validar el correcto ruteo (Posicionamiento correcto de cableado de la luz)	1 pza / visual	100% piezas / visual
3	Asegure el acomodo del arnés como se muestra en la imagen. Pasando por debajo del poste negro de soldadura.	1 pza / visual	100% piezas / visual
4	Verifique que el clip negro del arnés se ensamble correctamente en el poste del sustrato.	1 pza / visual	100% piezas / visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR440 U625 Inspeccion de primer pieza

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

4	18/10/2024	Se agrega SCCAF	JM	NR	RC
3	02/08/2024	Se separan operaciones	JM	NR	RC
2	25/03/2024	Se actualiza especificacion	EC	JM	CB
1	28/02/2024	Se agrega codigo sistin	EC	JM	CB
0	29/01/2024	inicial	EC	RP	CB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.



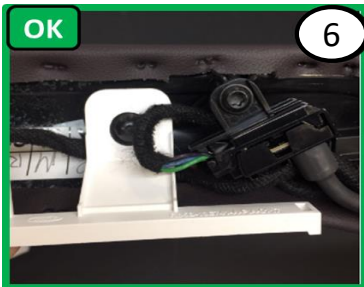
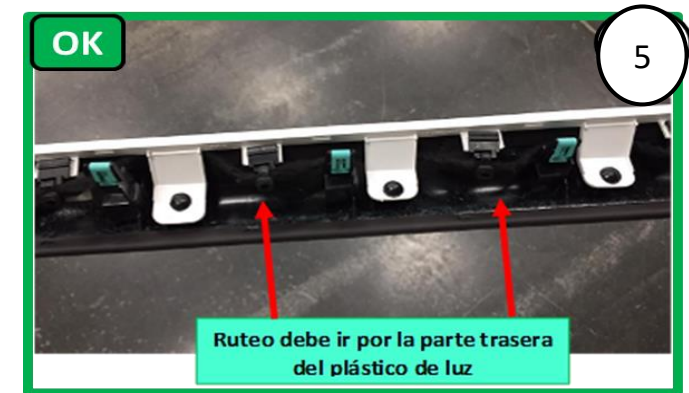
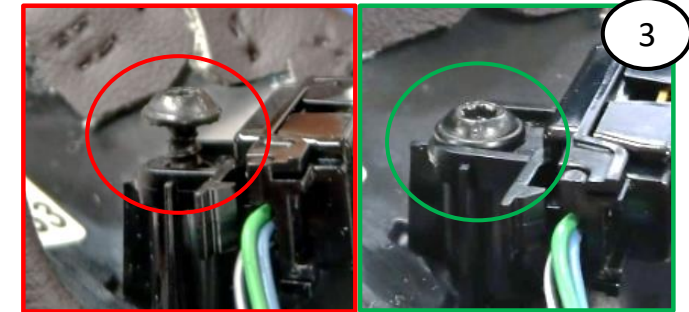
Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Proceso: QCP U625 Instalacion de clips y ensamble de luz RH

Pag. 3 de 3: Atornillado de Luz

Esta pagina solo aplica para el producto: U625 RH Ambient.

Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar parámetros de maquina (llenar registro)	llenar registro de set up <u>AIR132</u>	llenar registro de set up <u>AIR132</u>
2	Verificar que la luz sea instalada correctamente	1 pza / visual	100% piezas / visual
3	Una vez atornillada la luz Verificar que los tornillos esten sentados completamente, No tornillo alto.	1 pza / visual	100% piezas / visual
4	Verificar que torque este dentro de los parametros establecidos 1.1 +/- 0.15 Nm SCCAF 18	Visual / Llenar registro ACR440	Verificación ajuste
5	Validar el correcto ruteo (Posicionamiento correcto de cableado de la luz)	1 pza / visual	100% piezas / visual
6	El enrutamiento final de cables en la zona central de la pieza debe estar sobre la lengüeta para evitar un enrutamiento de 90° que salga del conector (Ver imagen)	1 pza / visual	100% piezas / visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR440 U625 Inspeccion de primer pieza

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

4	18/10/2024	Se agrega SCCAF	JM	NR	RC
3	02/08/2024	Se separan operaciones	JM	NR	RC
2	25/03/2024	Se actualiza especificacion	EC	JM	CB
1	28/02/2024	Se agrega codigo sistin	EC	JM	CB
0	29/01/2024	inicial	EC	RP	CB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.