



Fecha	18/10/2024
Clave	ACI745
Revisión	1

Proceso: U625 Soldadura RH

## Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

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

Item no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar que pieza quede correctamente colocada en fixture.	1 / Visual	100% visual
2	Equipo de soldadura sónica debe de estar en la especificación de 0.30 ± 0.05 seg	Visual & llenado de registro AIR132	Verificar ajuste
3	Puntos de soldadura no deben de estar sueltos, deben se estar sujetando Vinyl contra el inserto.	1 / Visual	100% visual
4	Asegurar que puntos de soldadura no quemen vinyl excesivamente causando soldadura "suelta".	1 / Visual	100% visual
5	Verificar que la pieza no presente exceso de tela en torres de clips / postes	1 / Visual	100% visual
6	Verificar apariencia: Curvas forradas correctamente libre de arrugas.	1 / Visual	100% visual
7	Asegurarse que partes laterales esten forradas corrcetamente dentro del canal de inserto y no genere Bulto	1 / Visual	100% visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR442 Registro de inspeccion primer pieza 625 Soldadura RH Ambient &

1	18/10/2024	Se agrega AIR132	EC	NR	RC
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.**