



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

Proceso: U625 Compresión 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 maquina de acuerdo a hoja de verificación.	llenar registro de set up <u>AIR132</u>	llenar registro de set up <u>AIR132</u>
2	Verificar tiempo de ciclo de compresion: 18 segundos.	Visual / llenar registro <u>ACR436</u>	llenar registro <u>ACR436</u>
3	Verificar que la temperatura del equipo esté a 65 +/- 10 °C.	llenar registro <u>ACR438</u>	llenar registro <u>ACR438</u>
4	Verifique que el nido no presente contaminacion o basura que pueda causar marcas en la pieza.	1 / Visual	100% visual
5	Verificar que pieza no presente daños después de compresión. Daños como: Arrugas, daños en vinil, desalineacion, marcas o contaminacion en el vinil.	1 / Visual	100% visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR438 Registro de inspeccion primer pieza U625 Compresión RH Ambient &

3	24/03/2025	Correccion temperatura	EC	NR	RC
2	18/10/2024	Se completan descripciones	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.**