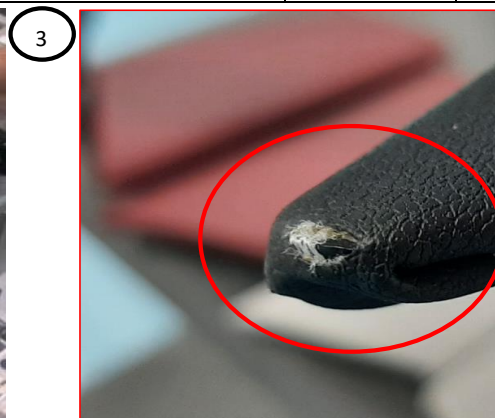
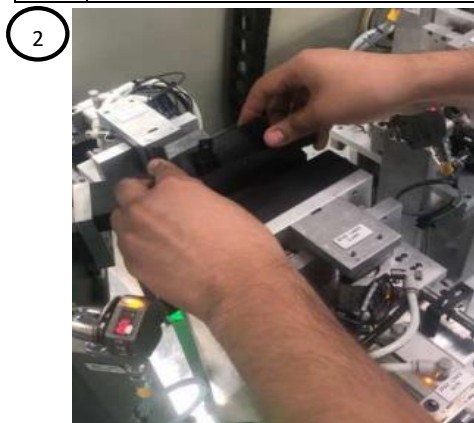
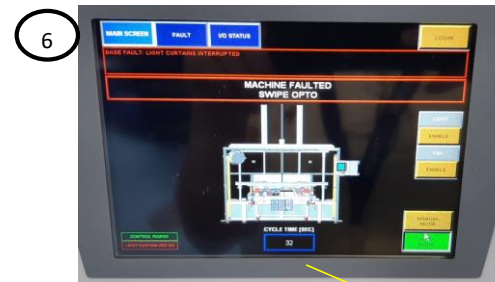




# Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Esta instrucción aplica para el producto: 910B Dpad

Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno	
1	Verificar estar utilizando el fixture correcto	1 pza / visual	100% piezas / visual	
2	Verificar que pieza quede correctamente alineada en fixture.	1 pza / visual	100% piezas / visual	
3	Verificar que pieza no presente daños después de procesamiento (compresión). Daños como: Arrugas, daños en tela	1 pza / visual	100% piezas / visual	
4	Verificar que pieza no presente daños después de procesamiento (compresión). Daños como: daños en inserto ( torre de clips)	1 pza / visual	100% piezas / visual	
5	Verificar parámetros de maquina de acuerdo a hoja de verificación.	Llenar registro Mtto	Verificar en caso de ajuste	
1	6	Tiempo de ciclo de compresion en maquina 32 ± 2 segundos	Visual / pantalla maquina	Verificar en caso de ajuste



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR289 910B Inspeccion de primer pieza Compresión

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

	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.
1	Agosto 29 2024	Ajuste Tiempo de ciclo	FM	AJ	DR
0	Julio 1 2022	inicial	EC	RP	JB