

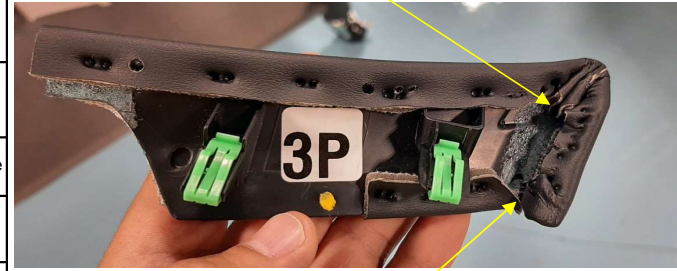
Quality Check Point

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 la pieza tenga cantidad de puntos mínimos de soldadura. Ver instrucción de trabajo. 15 puntos mínimos.	1 pza / visual	100% piezas / visual
4	Equipo de soldadura . Tiempo de soldadura : 0.3 +/- 0.05 seg	Visual & llenado registro	Verificar ajuste
5	Puntos de soldadura deben estar correctamente colocados en la pieza haciendo su función de juntar tela vs inserto.	1 pza / visual	100% piezas / visual
6	Verificar apariencia: Esquinas forradas correctamente libre de bultos.	1 pza / visual	100% piezas / visual
7	Puntos de soldadura dobles en cada una de las esquinas complicadas de la pieza. Ver imagen	1 pza / visual	100% piezas /

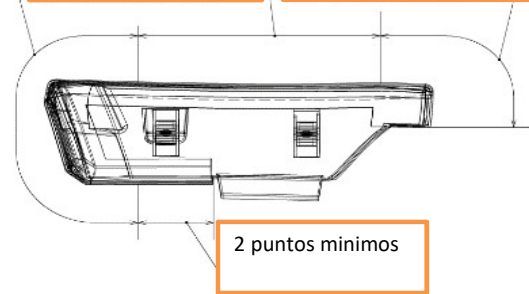
7

2 puntos minimos en



2 puntos minimos en

8 puntos minimos 3 puntos minimos 2 puntos minimos



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR290 910B Inspeccion de primer pieza Soldadura

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

1	Sep 6, 2022	Actualización de puntos de soldadura	EC	RP	JB
0	July 1 2022	inicial	EC	RP	JB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.