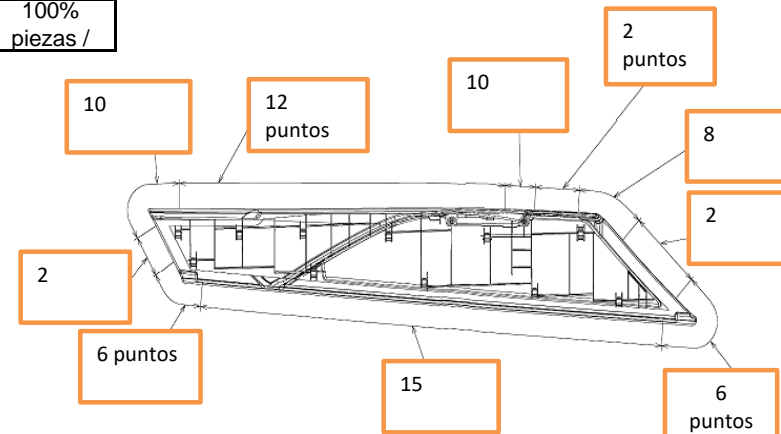
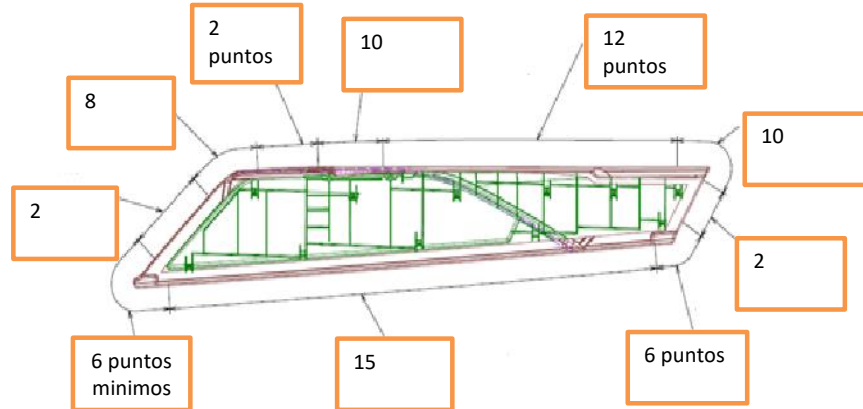


# Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Esta instrucción aplica para el producto: 910B Knee pad LH & RH,

| Item 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 /              |
| 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. 73 puntos mínimos. | 1 pza / visual                             | 100% piezas /              |
| 4       | Equipo de soldadura .<br>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 /              |
| 6       | Verificar apariencia: Esquinas forradas correctamente libre de bultos.   | 1 pza / visual                             | 100% piezas /              |
| 7       | Puntos de soldadura dobles en cada una de las esquinas complicadas de la pieza. Ver imagen                           | 1 pza / visual                             | 100% piezas /              |



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR298 910B Inspeccion de primer pieza Soldadura

1

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

| 1 | Dic 13 2024  | Reduccion puntos de soldadura | EC    | AJ | DR   |
|---|--------------|-------------------------------|-------|----|------|
| 0 | Julio 1 2022 | inicial                       | EC    | RP | JB   |
|   | Date         | Reason                        | Mnfg. | QC | Eng. |