



Quality Check Point

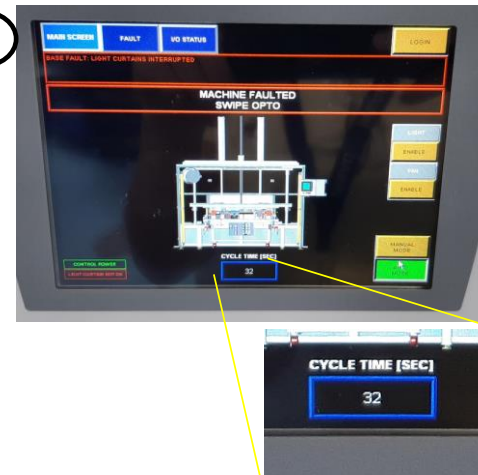
Esta instrucción aplica para el producto: 910B Ppad

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
6	Tiempo de ciclo de compresion en maquina 32 ± 2 segundos	visual / pantalla maquina	Verificar en caso de ajuste

3



6



2



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR310 910B Inspeccion de primer pieza Compresión

Si NO es CLARA la instrucción, repórtala al Lider

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