



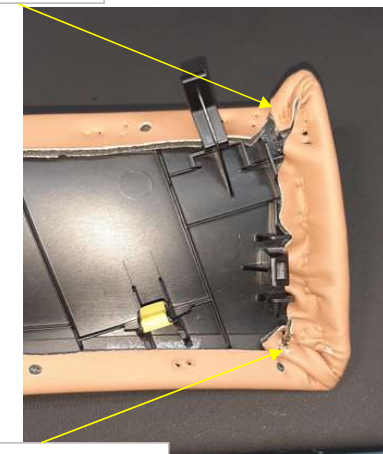
Quality Check Point

Esta instrucción aplica para el producto: 910B Ppad

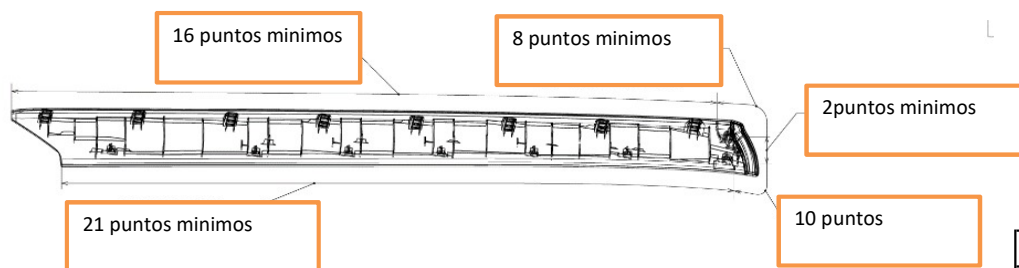
Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar estar utilizando el fixture correcto	1 pza / visual	100% piezas /
2	Verificar que pieza quede correctamente alineada en fixture.	1 pza / visual	100% piezas / visual
2	Verificar que la pieza tenga cantidad de puntos minimos de soldadura. Ver instrucción de trabajo (EOA384 910B Soldadura). 57 puntos minimos.	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 /
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 /

2 puntos minimos en

7



2 puntos minimos en esta pestaña



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR311 910B Inspeccion de primer pieza Soldadura

	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.
2	Abril 17 2024	Actualizacion EOA 384	EC	AJ	OB
1	Noviembre 15, 2023	Se cambia la especificación de puntos de soldadura	EC	RP	JB
0	Septiembre 1, 2024	inicial	EC	RP	JB

Si NO es CLARA la instrucción, repórtala al Lider