

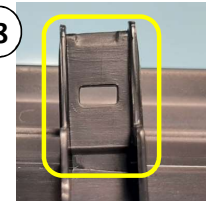


Quality Check Point

Esta instrucción aplica para el producto: 220D Ppad Lower (Inner y outer)

Item no	Aspecto a verificar	Verificacion inicial y / o cambio o ajuste	Verificacion durante turno
1	Verificar que insertos estén libres de contaminaciones	1 pza / visual	100% visual
2	Utilizar fixture correcto para cada una de las piezas	1 pza / visual	100% visual
3	Verificar que adhesivo a utilizar sea el correcto (321LH) y no este caducado.	1 pza / visual	Visual cada cambio
4	Verificar parámetros de adhesivo en hoja de set up (pesos, flujos, temperaturas)	llenar registro de set up	llenar registro de set up
5	Verificar que inserto este completo y sin tiro corto.	1 pza / visual	100% visual
6	Verificar que inserto cuente con marcas de numero de parte y material.	1 pza / visual	100% visual
7	Después de aplicación ,la pieza debe de contar con adhesivo y no debe estar en zonas no permitidas	1 pza / visual	100% visual
8	Después de aplicación ,las torres de clips deben estar libres de adhesivo o daños	1 pza / visual	100% visual

8



Torre de clips libre de manchas de adhesivo,



Inner



Outer

Registro de primer pieza debe ser llenado: **ACR349 220D Inspeccion de primer pieza Aplicación de Adhesivo**

0	07/08/2023	inicial	EC	RP	KM
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.

Si NO es CLARA la instrucción, repórtala al Lider