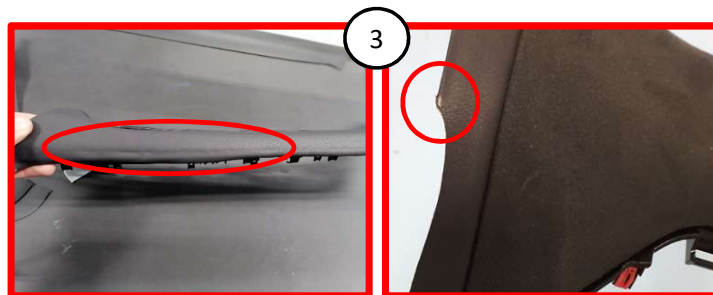
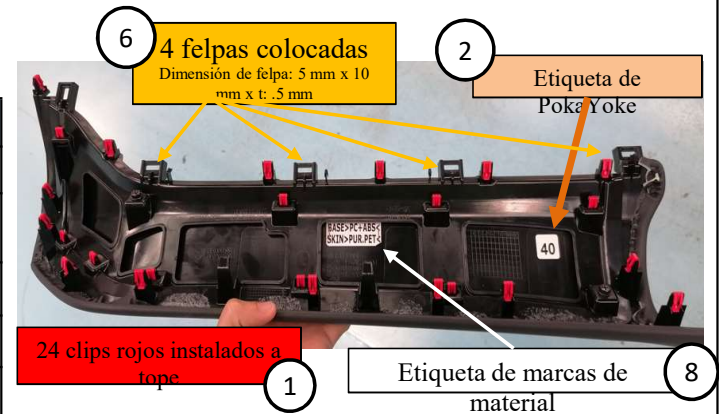




Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

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

Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar que pieza cuente con 24 clips rojos.	1 pza / visual	100% piezas / visual
2	Verificar que pieza cuente con etiqueta de identificación Poka yoke Ver Matriz en instrucción de trabajo o ayuda visual	1 pza / visual	100% piezas / visual
3	Verificar apariencia: Libre de daños en tela, manchas, ect.	1 pza / visual	100% piezas / visual
4	Verificar apariencia: Esquinas forradas correctamente libre de bultos.	1 pza / visual	100% piezas / visual
5	Verificar apariencia: Pieza debe estar libre de hundimientos.	1 pza / visual	100% piezas / visual
6	Verificar que pieza cuente con 4 felpas colocadas correctamente	1 pza / visual	100% piezas / visual
7	Verificar que cuente con el tornillo para sujetar y fijar las piezas ensambladas.	1 pza / visual	100% piezas / visual
8	Verificar que cuente con etiqueta de marcas de material	1 pza / visual	100% piezas / visual
9	Utilizar empaque correcto de acuerdo a instrucción de trabajo.	1 pza / visual	100% piezas / visual
10	No mezclar piezas en contenedores (lados y/o color).	1 pza / visual	100% piezas / visual
11	Colocar cantidad correcta en contenedor de producto terminado.	1 pza / visual	100% piezas / visual



0	07-ago-23	inicial	EC	RP	KM
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.

Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR354 220D Inspeccion de primer pieza Inspección final.

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