



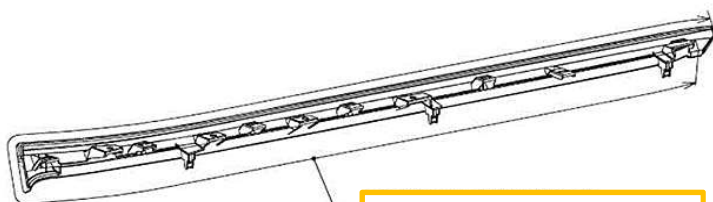
Fecha	07-ago-23
Clave	ACI645
Revisión	0

Proceso: **QCP 220D Soldadura, Ppad**

Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Esta instrucción aplica para el producto: **220D 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 los candados del fixture esten bien colocados.	1 pza / visual	100% piezas / visual
4	Verificar que la pieza tenga cantidad de puntos mínimos de soldadura. Ver instrucción de trabajo. 20 puntos minimos.	1 pza / visual	100% piezas / visual
5	Equipo de soldadura . Tiempo de soldadura : 0.3 +/- 0.05 seg	Visual & llenado registro	Verificar ajuste
6	Puntos de soldadura deben estar correctamente colocados en la pieza haciendo su función de juntar tela vs inserto.	1 pza / visual	100% piezas / visual
7	Verificar apariencia: Esquinas forradas correctamente libre de bultos.	1 pza / visual	100% piezas / visual
8	Asegurar que puntos de soldadura no quemen vinyl excesivamente, causando soldadura "suelta".	1 pza / visual	100% piezas / visual



20 Puntos minimos

Registro de primer pieza debe ser llenado: **ACR361 220D Inspeccion de primer pieza Soldadura**

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

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