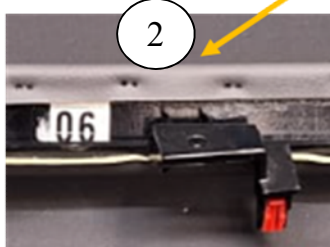




# Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

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 que pieza cuente con 3 clips rojos.	1 pza / visual	100% piezas / visual
2	Verificar que pieza cuente con etiqueta de identificación . 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 apariencia: Libre de contaminación en interior.	1 pza / visual	100% piezas / visual
7	Verificar apariencia: Tela correctamente ahderida al inserto	1 pza / visual	100% piezas / visual
8	Utilizar empaque correcto de acuerdo a instrucción de trabajo.	1 pza / visual	100% piezas / visual
9	No mezclar piezas en contenedores ( lados y/o color).	1 pza / visual	100% piezas / visual
10	Colocar cantidad correcta en contenedor de producto terminado.	1 pza / visual	100% piezas / visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR364 220D Inspeccion de primer pieza Inspección final.

**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.