

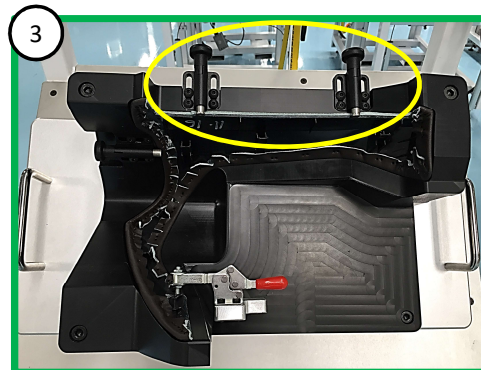
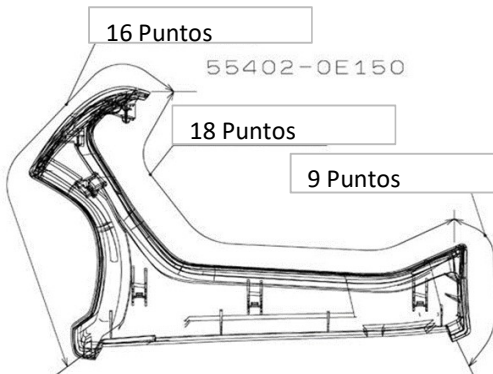
Fecha	04-sep-23
Clave	ACI667
Revisión	0

# Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Proceso: **QCP 220D Soldadura, Dpad Lower, Outer ( Cubierta )**

Esta instrucción aplica para el producto: **220D Dpad Lower, Outer ( Cubierta )**

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. 43 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



Registro de primer pieza debe ser llenado: **ACR389 220D Inspeccion de primer pieza Soldadura**

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

0	04-sep-23	inicial	EC	RP	KM
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.