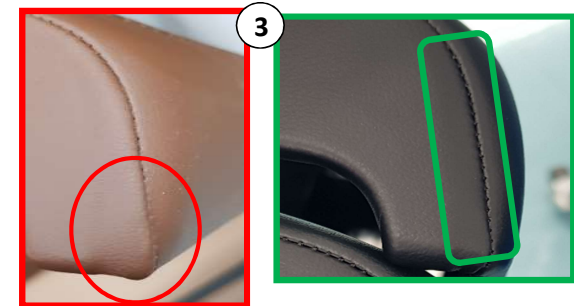
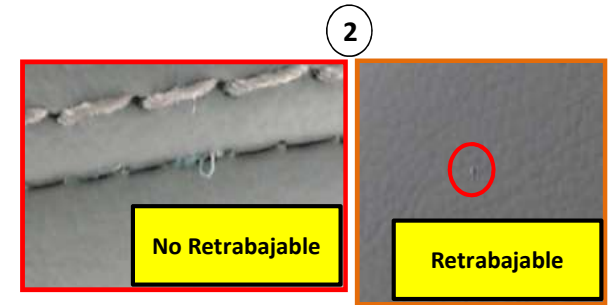




Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Esta instrucción aplica para el producto: U611 MCA Mid topper LH & RH.

Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar que temperatura en la pistola de calor este dentro de especificacion. 360+/-40°C (Vinyl) 400 +/- 50C (Piel)	1 / Registro P.P. ACR409	Llenar registro.
2	Verificar que la pieza este libre de manchas de adhesivo en cara A.	1 / Visual	100% visual
3	Costura debe de estar dentro de canal. Basarse en boundary book para criterio de aceptación.	1 / Visual	100% visual
4	La costura debe quedar completamente pegada mediante la activación del adhesivo por calor.	1 / Visual	100% visual
5	La pieza no debe presentar protuberancias en la zona de costura o cualquier otra área.	1 / Visual	100% visual
6	Hundimientos, rasgaduras o cualquier daño que afecte la apariencia de las piezas no es permitido.	1 / Visual	100% visual
7	Espacio o ancho entre costura funcional y unión debe ser de acuerdo a lo estipulado en Boundary Book.	1 / Visual	100% visual
8	Verificar que costura no quede " ancha" en zonas de curvas.	1 / Visual	100% visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR409 Registro de inspeccion primer pieza Alineacion LH Y RH

0	20/02/2024	inicial	EC	RP	CB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.

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