

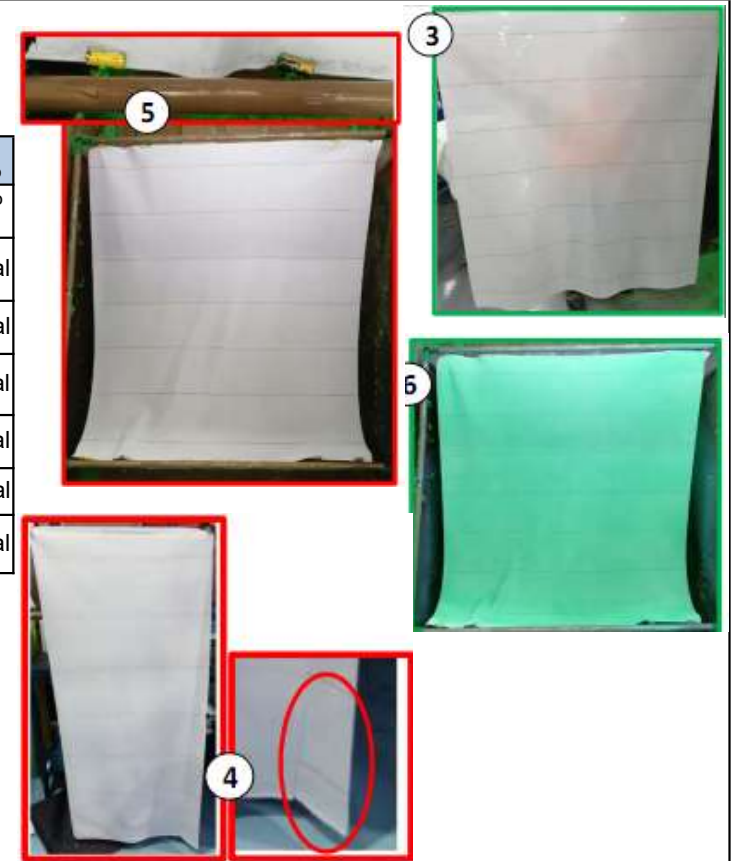


# Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Proceso: U611 MCA Aplicación de adhesivo spacer

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

Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar parametros para cabina de adhesivo de acuerdo a registro	llenar registro de set up	llenar registro de set up
2	Verificar que la cara A y la cara B se encuentren libres de contaminacion.	1 / Visual	100% visual
3	Verificar que la tela cuente con lineas cafes en la cara A	1 / Visual	100% visual
4	Verificar que la tela este libre de cortes incorrectos.	1 / Visual	100% visual
5	Verificar que la tela este bien colocada en el fixture de cabina de adhesivo.	1 / Visual	100% visual
6	Verificar que la aplicación de adhesivo sea uniforme	1 / Visual	100% visual
7	Verificar que una vez aplicado el adhesivo no se cuenten con acumulamiento ( charcos)	1 / Visual	100% visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR398 Registro de inspeccion primer pieza Costura de union

0	26/02/2024	inicial	EC	RP	CB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.

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