



Quality Check Point (Puntos de Revisión de

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 que las piezas tanto LH como RH sean colocadas correctamente dentro de los fixtures.	1 / Visual	100% visual
2	Asegurarse de no golpear la piezas en fixture al momento de colocarla para no generar algun defecto.	1 / Visual	100% visual
3	Terminado el ciclo, verificar que los dobleces de piel o vinil en las orillas se realizó adecuadamente.	1 / Visual	100% visual
4	Verificar que las piezas no cuenten con ningun daño al finalizar el ciclo	1 / Visual	100% visual
5	Verificar parametros en hoja de set up.	Llenar registro set up	Llenar registro set up

Registro de primer pieza debe ser llenado: ACRXXX Registro de inspeccion primer pieza Edge Folding LH & 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.