



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 parametros en hoja de set up.	Llenar registro de set up	Llenar registro de set up
2	Verificar que el tiempo de ciclo del cooling fixture esté a 70 a 90 segundos. (1)	visual / Llenar registro P.P. ACR407	Llenar registro de set up
3	Asegurar que las piezas estén correctamente introducidas en el cooling fixture.	1 / Visual	100% visual
4	Validar que la señalización de color rojo esté presente cuando esté activo el proceso de enfriamiento de la pieza, así como también, cambie a verde cuando éste haya finalizado	1 / Visual	100% visual
5	Tomar cuidadosamente de la parte centrar de las piezas para evitar tocar las superficies forradas por riesgo a crear daños, hundimientos, etc.	1 / Visual	100% visual

Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR407 Registro de inspeccion primer pieza Cooling Fixture LH & RH

1	19/09/2024	Actualizacion parametro	EC	NR	RC
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.