



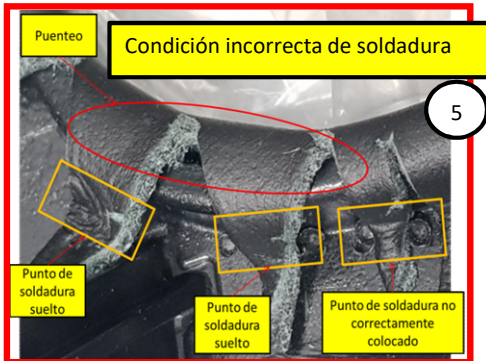
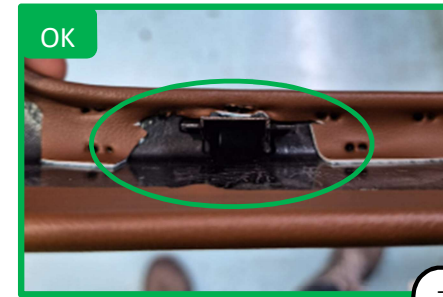
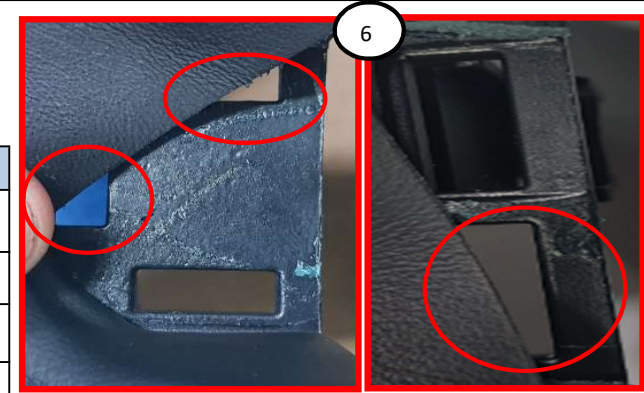
Fecha	21/02/2024
Clave	ACI702
Revisión	0

Proceso: U611 MCA Soldadura

Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

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

Item no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar que pieza quede correctamente colocada en fixture.	1 / Visual	100% visual
2	Equipo de soldadura sónica debe de estar en la especificación de	Visual / Registro P.P. ACR410	Llinear registro
3	Puntos de soldadura no deben de estar sueltos, deben se estar sujetando tela/ piel contra el inserto.	1 / Visual	100% visual
4	Asegurar que puntos de soldadura no quemem vinyl / piel excesivamente causando soldadura " suelta".	1 / Visual	100% visual
5	Se deben de realizar cortes en la zona curva de las piezas para poder forrar los radios apropiadamente.	1 / Visual	100% visual
6	Los orificios de inserto deben quedar libres de cualquier obstrucción de tela.	1 / Visual	100% visual
7	Verificar que la pieza no presente exceso de tela en torres de clips / postes	1 / Visual	100% visual
8	Verificar que pieza cuente con 3 puntos de soldadura en sus pestañas y no presente tela floja en la parte trasera	1 / Visual	100% visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR410 Registro de inspeccion primer pieza Soldadura LH & RH

0	21/02/2024	Inicial	EC	RP	CB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.

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