



# Quality Check Point (Puntos de Revisión de

Proceso: U611 MCA Costura de Decorativa

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 parámetros de maquina de costura ( llenar registro)	Llenar registro parametros	llenar registro parametros
2	Verificar que las telas a utilizar estén de acuerdo a instrucción de trabajo	1 / Visual	100% visual
3	Verificar que hilo a utilizar este de acuerdo a instrucción de trabajo y Matriz de colores.	1 / Visual	100% visual
4	Tamaño de aguja: <b>Vinyl:</b> #14 en costura decorativa. <b>Piel:</b> #18 en costura decorativa	1 / Visual	En base a AIR147
5	Ancho de costura recta: 3 +/- 0.5 mm (2.5 mm Min. - 3.5 mm Max.)	1 / Plantilla o Vernier	Verificar ajuste
6	Ancho de costura en esquinas laterales: 3 -0.5 / +1.00 mm (2.5 mm Min. - 4.0 mm Max.)	1 / Plantilla o Vernier	Verificar ajuste
7	Ancho de costura en esquinas curvas: 3 +/- 0.75 mm (2.25 mm Min. - 3.75 mm Max.)	1 / Plantilla o Vernier	Verificar ajuste
8	La cantidad de puntadas en costura decorativa debe ser: 6 en 25.4 mm +/-2.1 mm.	1 / Plantilla o Vernier	Verificar ajuste
9	Remaches: remaches deben de ser de 2 puntadas.	1 / Visual	100% visual
10	Verificar que pieza no cuente con costura ondulada	1 / Visual	100% visual



Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR397 Registro de inspeccion primer pieza Costura de

2	14/04/2026	Actualizacion NP	EC	NR	RC
1	16/04/2024	inicial	EC	JM	CB
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.**