

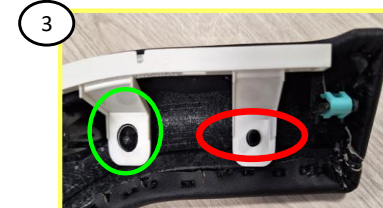
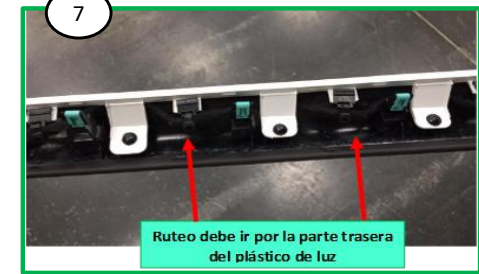


Quality Check Point (Puntos de Revisión de Calidad)

Proceso: U625 Soldadura De Luz y Poka yoke RH

Esta instrucción aplica para el producto: U625 Soldadura de Luz Ambient & no Ambient.

Ítem no	Aspecto a verificar	Verificación inicial y / o cambio o ajuste	Verificación durante turno
1	Verificar parametros de maquina de soldadura.	llenar registro de set up <u>AIR132</u>	llenar registro de set up <u>AIR132</u>
2	Verificar que pieza quede correctamente colocada en fixture.	1 / Visual	100% visual
3	Verificar que soldadura se haga de manera correcta (puntos de soldaduras completos) y no le cause daños a la pieza.	1 / Visual	100% visual
4	Verifique correcto modelo de pieza (Color de vinil e hi SCCAF 8)	1 / Visual	100% visual
5	Verificar que maquina poka yoke acepte la pieza	1 / Visual	100% visual
6	Etiqueta de poka yoke presente, en correcta posicion y adherida correctamente.	1 / Visual	100% visual
7	Despues de soldar Validar el correcto ruteo (Posicionamiento correcto de cableado de la luz).	1 / Visual	100% visual
8	El enrutamiento final de cables en la zona central de la pieza debe estar sobre la lengüeta para evitar un enrutamiento de 90° que salga del conector (Ver imagen de referencia) SCCAF 19	1 / Visual	100% visual



5	14/04/2026	Se remueve tabla NP	EC	NR	RC
4	18/10/2024	Se actualiza tabla NP	EC	NR	RC
3	19/04/2024	Se actualiza tabla NP	EC	JM	CB
2	16/04/2024	Se agrega punto 8 y 9	EC	JM	CB
1	28/02/2024	Se cambia tabla N° de parte	EC	JM	CB
0	29/01/2024	inicial	EC	RP	CB
	Date	Reason	Mnfg.	QC	Eng.

Registro de primer pieza debe ser llenado: ACR448 Registro de inspeccion primer pieza Soldadura De Luz y Poka yoke RH Ambient &

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