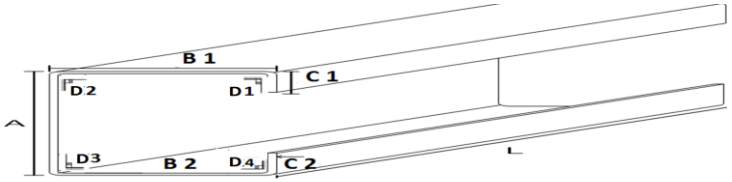
REGISTRO DE CONTROL DE CALIDAD DE POLIN-GHT



PDV: _____

FRECUENCIA: REGISTRE LAS CARACTERÍSTICAS DEL PT PRODUCIDO CADA 100 METROS (APROXIMADAMENTE)

PRODUCTO TERMINADO

FECHA	Orden de Trabajo	Perfil	Peralte [A] ±2 (mm)	Base [B] ±2 (mm)		Pestañas [C] ±2 (mm)		Ángulos [D] (Grados) 90 ± 2				Longitud (mm) [L] ± 5	Rectitud ± 1 mm/m		Impresión			Daño en producto terminado (Colocar numero según los tipos de daños que presente)	Firma Resp. de la medición	FirmaGerente/Supervisor/ Tecnico
				B1	B2	C1	C2	D1	D2	D3	D4		Base	Peralte						
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			
															SI	M	NO			

Tipos de Daño en Producto Terminado

Número

1 Ninguno
2 Peralte / base / pestaña : mal formados
3 Oxidación
4 Rebaba excesiva en el corte
5 Longitud mayor/ menor a estándar
6 Perfil no cumple con ángulos requeridos
7 Pandeo
8 Abolladura o golpe
9 Otro (Especificar)

PROHIBIDO PRODUCIR PRODUCTO TERMINADO QUE NO CUMPLA CON LAS ESPECIFICACIONES DE CALIDAD.
SI UD. IDENTIFICA DESVIACIONES EN TOLERANCIAS EN LAS MEDICIÓNES, PARÁMETROS O CARACTERÍSTICAS EN MATERIA PRIMA O PRODUCTO TERMINADO, TIENE LA OBLIGACIÓN DE INFORMAR INMEDIATAMENTE AL GERENTE Y DEPARTAMENTO TÉCNICO.

Código:RC-PT-POL
Versión:002
Fecha 13/09/2018