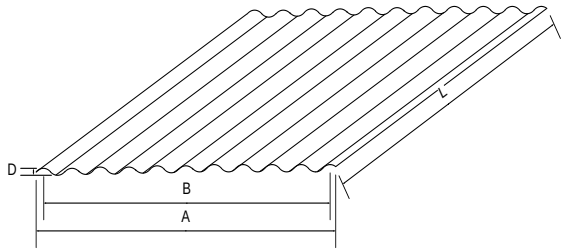
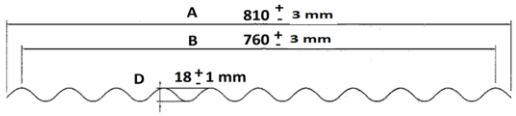
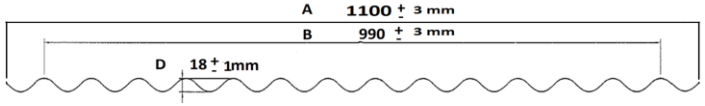
REGISTRO DE CONTROL DE CALIDAD DE LÁMINA ECONOALUM

PDV: _____







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

PRODUCTO TERMINADO

Fecha	Orden de Trabajo	Ancho		Tipo Natural Color Galvamax GalvaColor EconoAlum	Calibre C28/C26	Ancho Total [A] (mm) S/A 1100 ± 3 STD 810 ± 3 Punta	Ancho Efectivo [B] (mm) S/A 990 ± 3 STD 760 ± 3 Punta	Altura de Cresta [D] (mm) 18 ± 1	Longitud ± 1 (mm) Centro (Colocar diferencia teorica vs real)	Impresión			Lamina se ajusta al patron		Daño en producto terminado (Colocar numero según los tipos de daños que presente)	Firma Resp. de la medición	FirmaGerente/Supervisor/Tecnico
		S/A	STD														
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			
										SI	M	NO	Si	NO			

Tipos de Daño en Lámina

1-Ninguno
2-Manchas
3-Abolladuras o golpes
4-Deformaciones en orilla
5-Deformaciones en el perfil (dobles quiebres o ralladuras)
6-Pestañas desiguales
7-Óxido
8-Rebaba excesiva
10-Corte irregular
11-Perforaciones
12-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 PRODUCTO TERMINADO, TIENE LA OBLIGACIÓN DE INFORMAR INMEDIATAMENTE AL GERENTE Y DEPARTAMENTO TÉCNICO.

***NOTA: TENER EN CUENTA QUE LA IMPRESIÓN DE LA MARCA DEBE ESTAR CONTEMPLADO ENTRE 2 METROS DE LONGITUD APROXIMADAMENTE**

Código:RC-PT-OND
Versión:003
Fecha 07/01/2019