

Título:

HOJA DE CONTROL PARA CORTE

TURNO: _____

FECHA: _____

PRODUCTO	COMPONENTE	NUMERO DE ORDEN/ LOTE
CANTIDAD A FABRICAR	CLAVE	MEDIDAS REQUERIDAS
NUMERO DE ROLLO	GRAMAJE ESPECIFICADO	NUMERO DE MESA

Nombre del Inspector de Calidad: _____

DESVIACIONES QUE PRESENTA EL ROLLO EN EL PROCESO	
() Error en el gramaje	Especifique:
() Rollo sucio	
() Presenta perforaciones	
() Suciedad en las partes medias del tendido	
() Otro	

INSPECCION DE TENDIDO	OK	NOK	PIEZAS	OK	NOK	PIEZAS	OK	NOK	PIEZAS	OK	NOK	PIEZAS	OK	NOK	PIEZAS
	Fecha:														
Hora de inicio:															

DEFECTOS CRITICOS															
Error en las medidas															
Error en los gramajes especificados															
DEFECTOS MAYORES															
Materias extrañas															
Falta de alineación en los tendidos															
TOTAL															

INSPECCION DE CORTE	OK	NOK	PIEZAS	OK	NOK	PIEZAS	OK	NOK	PIEZAS	OK	NOK	PIEZAS	OK	NOK	PIEZAS
	Fecha:														
Hora de inicio:															

DEFECTOS CRITICOS															
Error en medidas															
Refilado															
Error en los fenestrado															
DEFECTOS MAYORES															
Materias extrañas															
Falta de alineación en los tendidos															
DEFECTOS MENORES															
Producto sucio o con manchas															
TOTAL															
CANTIDAD PRODUCIDA															
TAMAÑO DE MUESTRA DE INSPECCIÓN															

Firma del Supervisor de Producción: _____