

	FORMATO	Número de documento: GAN-FOR-CAL-05-11	Versión: 01	Número de hojas: Página 1 de 2
Título: INSPECCIÓN ENSAMBLE SUBPRODUCTOS				

DESCRIPCIÓN DE LA ORDEN:	Catálogo:	Código:
OP:	Lote:	Área:

- Instrucciones:**
- a) El Inspector de Calidad debe inspeccionar cada ciclo de ensamble conforme al PNO "Uso de Tablas de Inspección" GAN-PNO-CAL-05 y los criterios descritos en la tabla descrita; para verificar que los productos no presentan defectos.
 - b) Inspeccionar cada proceso y registrar en el apartado de **Etapas del Proceso** el No. de proceso que le corresponda: 1. Ensamble de componentes 2. Sellado 3. Doblado
 - c) El inspector de calidad mide el subproducto ensamblado y registra.

LIMITES DE ACEPTACIÓN	Etapas del Proceso:														
	Nombre del componente:														
	Fecha:														
	Hora:														
	Inspector de Calidad:														
	Supervisor:														
	Tamaño del lote de Inspección (piezas)=														
	Tamaño de la Muestra:														
	CRITERIOS DE DEFECTOS QUE NO DEBE PRESENTAR														
	DEFECTOS CRÍTICOS, N.C.A. (1,0)	MÉTODO	Niveles de Calidad Aceptable:												
Vs OP e Instructivo de trabajo			Composición, gramaje y/o calibre incorrecto de componentes												
Medidas fuera de especificación															
Visual		Faltante de componentes													
		Contaminación cruzada													
		Contaminación*													
		Mal ensamble de componentes													
		Rasgaduras, perforaciones o roturas													
		Mala adherencia o exceso de adhesivo													
		Σ Defectos:													
	Cumple N.C.A.:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
DEFECTOS MAYORES N.C.A. (2.5)	MÉTODO	Niveles de Calidad Aceptable:													
	Instructivo de trabajo	Doblado incorrecto													
	Visual	Suciedad o manchas aparentes													
		Mal sellado de componentes													
		Mala colocación y/o aplicación de adhesivo													
		Cortes asimétricos													
		Sin referencias y/o piezas sin recolocar													
		Mal refilado													
		Rebabas en cortes													
		Burbujas o arrugas en componentes críticas													
Σ Defectos:															
Cumple N.C.A.:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
DEFECTOS MENORES N.C.A. (6.5)	MÉTODO	Niveles de Calidad Aceptable:													
	Visual	Marcas de trazos													
		Tela con arrugas													
		Σ Defectos:													
	Cumple N.C.A.:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
		ESTATUS:													

MEDIDAS GENERALES DEL PRODUCTO ENSAMBLADO		DICTAMEN:		CUMPLE <input type="checkbox"/>		NO CUMPLE <input type="checkbox"/>	
Tomar 3 piezas y registras las medidas del subproducto.							
1.		2.		3.			

*Suciedad, astillas de madera, metal, vidrio, insectos y sus fracciones, pelusas cabellos, hongos y cualquier residuo utilizado en el proceso de fabricación que afecte la calidad de producto.
NOTA: Para productos que no aplique un defecto colocar N/A.
Estatus: "A" APROBADO, "C" CUARENTENA, "R" RECHAZADO; Colocar √ o X en los recuadros que solicite una verificación; NCA Nivel de Calidad Aceptable.

Título:

INSPECCIÓN ENSAMBLE SUBPRODUCTOS

		Etapas del Proceso:													
		Nombre del componente:													
		Fecha:													
		Hora:													
		Inspector de Calidad:													
		Supervisor:													
		Tamaño del lote de Inspección (piezas)=													
		Tamaño de la Muestra:													
LIMITES DE ACEPTACIÓN															
Nivel General II	MÉTODO	CRITERIOS DE DEFECTOS QUE NO DEBE PRESENTAR													
		Niveles de Calidad Aceptable:													
DEFECTOS CRÍTICOS, N.C.A. (1,0)	Vs OP e Instructivo de trabajo	Composición, gramaje y/o calibre incorrecto de componentes													
		Medidas fuera de especificación													
		Faltante de componentes													
	Visual	Contaminación cruzada													
		Contaminación*													
		Mal ensamble de componentes													
		Rasgaduras, perforaciones o roturas													
		Mala adherencia o exceso de adhesivo													
			Σ Defectos:												
			Cumple N.C.A.:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
DEFECTOS MAYORES N.C.A. (2.5)	MÉTODO	Niveles de Calidad Aceptable:													
	Instructivo de trabajo	Doblado incorrecto													
		Visual	Suciedad o manchas aparentes												
			Mal sellado de componentes												
			Mala colocación y/o aplicación de adhesivo												
			Cortes asimétricos												
			Sin referencias y/o piezas sin recolocar												
			Mal refilado												
			Rebabas en cortes												
	Burbujas o arrugas en componentes críticas														
		Σ Defectos:													
		Cumple N.C.A.:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>					
DEFECTOS MENORES N.C.A. (6.5)	MÉTODO	Niveles de Calidad Aceptable:													
	Visual	Marcas de trazos													
		Tela con arrugas													
			Σ Defectos:												
			Cumple N.C.A.:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						
		ESTATUS:													

MEDIDAS GENERALES DEL PRODUCTO ENSAMBLADO			DICTAMEN:		CUMPLE <input type="checkbox"/>		NO CUMPLE <input type="checkbox"/>	
Tomar 3 piezas y registras las medidas del subproducto.								
1.		2.		3.				

Observaciones:

*Suciedad, astillas de madera, metal, vidrio, insectos y sus fracciones, pelusas cabellos, hongos y cualquier residuo utilizado en el proceso de fabricación que afecte la calidad de producto.
 NOTA: Para productos que no aplique un defecto colocar N/A.
 Estatus: "A" APROBADO, "C" CUARENTENA, "R" RECHAZADO; Colocar √ o X en los recuadros que solicite una verificación; NCA Nivel de Calidad Aceptable.