

Título:
INSPECCIÓN ENSAMBLE SUBPRODUCTOS

DESCRIPCIÓN DE LA ORDEN:	Catalógo:	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 descripta; para verificar que los productos no presentan defectos.
- b) Inspeccionar cada proceso y registrar en el apartado de **Etapa 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.

		Etapa del Proceso:												
			Nombre del componente:											
				Fecha:										
					Hora:									
						Inspector de Calidad:								
							Supervisor:							
LIMITES DE ACEPTACIÓN		Tamaño del lote de Inspección (piezas)=												
		Tamaño de la Muestra:												
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"/>													
DEFECTOS MAYORES N.C.A. (2.5)	Visual	Niveles de Calidad Aceptable:												
		Instructivo de trabajo	Doblado incorrecto											
		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"/>														
DEFECTOS MENORES N.C.A. (6.5)	Visual	Niveles de Calidad Aceptable:												
		Marcas de trazos												
		Tela con arrugas												
	Σ Defectos:													
	Cumple N.C.A.: <input type="checkbox"/>													
ESTATUS:														

MEDIDAS GENERALES DEL PRODUCTO ENSAMBLADO **DICTAMEN:** **CUMPLE** **NO CUMPLE**

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

		Etapa del Proceso:											
		Nombre del componente:											
		Fecha:											
		Hora:											
		Inspector de Calidad:											
		Supervisor:											
LIMITES DE ACEPTACIÓN		Tamaño del lote de Inspección (piezas)=											
		Tamaño de la Muestra:											
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"/>												
DEFECTOS MAYORES N.C.A. (2.5)	Instructivo de trabajo	Niveles de Calidad Aceptable:											
		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"/>													
DEFECTOS MENORES N.C.A. (6.5)	MÉTODO	Niveles de Calidad Aceptable:											
		Marcas de trazos											
	Visual	Tela con arrugas											
		Σ Defectos:											
		Cumple N.C.A.: <input type="checkbox"/>											
ESTATUS:													

MEDIDAS GENERALES DEL PRODUCTO ENSAMBLADO		DICTAMEN:			CUMPLE <input type="checkbox"/>	NO CUMPLE <input type="checkbox"/>
Tomar 3 piezas y registrar 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.