

## FICHA DE CONTROL DE CALIDAD PRECINTOS

Informe de inspección de Precinto				
1				IP-CS004 Rev.1
A. INFORMACIÓN GENERAL				
No.de proforma:	ADB	Herramientas preparadas:	Balanza, Cinta Métrica, Calibre, Máquina de tracción	
Proyecto:	TN23-0488	Herramientas por llevar:	Marcador	
Producto:	Precinto	Inspector:	Rosario	
Modelo:	Ver la planilla B de control	Fecha:	2023/12/15	
Materiales adicionales:	Diseño de embalaje sellado por MS	Hora de comienzo y fin:	13:00-16:00	

B. PLANILLA DE CONTROL										
NO	MODELO	COLOR	MEDIDA	Bolsas	Bolsas/CTN	CTN	CÓDIGO DE BARRA	5% CTNS	G.W./CTN (kgs)	CBM: W*L*H (cm)
1	P25X100B	Blanco	PRECINTOS NYLON DE 2.5X150MM. X 100 UND. BLANCOS	5000	500	10	7798362645399	3	14.6	54.5*40*21
2	P25X100D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 2.5X100MM. X 100 UND. NEGROS	5000	500	10	7798362645405	3	14.75	54.5*40*21
3	P36X150D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 3.6X150MM. X 100 UND. NEGROS	6250	250	25	7798362642718	3	17.55	54.5*40*21
4	P36X250D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 3.6X250MM. X 100 UND. NEGROS	6800	200	34	7798362642725	3	22.55	53.5*39*25
5	P36X300D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 3.6X300MM. X 100 UND. NEGROS	6000	150	40	7798362642732	3	20.45	53.5*40*23
6	P48X200D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 4.8X200MM. X 100 UND. NEGROS	4600	200	23	7798362642749	3	23.9	55*39*27
7	P48X250D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 4.8X250MM. X 100 UND. NEGROS	5000	125	40	7798362642756	3	18.9	54*39*23
8	P48X300D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 4.8X300MM. X 100 UND. NEGROS	3500	100	35	7798362642763	3	17.45	53*39*21
9	P48X400D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 4.8X400MM. X 100 UND. NEGROS	3200	100	32	7798362642770	3	24.65	54*40*25
10	P76X350D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 7.6X350MM. X 100 UND. NEGROS	1000	50	20	7798362642787	3	20.25	54*40*23
11	P76X450D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 7.6X450MM. X 100 UND. NEGROS	1000	50	20	7798362642794	3	27.05	55*39*27
12	P76X600D	Negro	PRECINTOS NYLON DE 7.6X600MM. X 100 UND. NEGROS	750	25	30	7798362642800	3	18.25	73*34*19
13	PR76X450D	Negro	PRECINTOS REUTILIZABLES 7,6x450MM. X 100 UND. NEGROS	650	50	13	7798362643272	3	26.05	55*39*27

C. CHEQUEO GENERAL						
No.	Punto de control	Estándar	% Muestreo	Tolerancias de defectos	Método	Resultado
1	Situación general	Los cartones tienen que estar limpios, juntos, bien apilados y que no haya unidades aprestadas. Hay que cambiar todos los cartones no aceptables.	100%	0%	Visual	OK
2	Contar cartones	Cantidad según planilla de control.	100%	0%	Visual	OK
3	Marcar los cartones	Marcar los cartones elegidos	/	/	Marcador	OK
4	Shipping mark	Según el Diseño de embalaje	5%	0%	Visual	OK
5	Peso G.W.	G.W. > N.W.	2 ctns/modelo	±5%	Balanza	Registrar en planilla B
6	Dimensión CBM		1 ctn/modelo	±2%	Cinta Métrica	Registrar en planilla B

## FICHA DE CONTROL DE CALIDAD PRECINTOS

D. CONTROL PIEZA POR PIEZA								
No.	Punto de control	Estándar		% Muestreo	Tolerancias de defectos	Método	Resultado	
1	Embalaje individual	Según el diseño de embalaje. [bolsa+encarta]		5%	0%	Visual	OK	
		El color de precinto debe ser igual que la confirmada		5%	0%	Visual	OK	
		Con etiqueta color bien pegada y con letra clara		5%	0%	Visual	OK	
		Con código de barra correcto. Escanear el código para ver si es leible.		5%	0%	Escanear	OK	
		Peso neto de cada bolsa y elija una bolsa más ligera para contar		5% de cada cartón	2%	Conteo	OK	
		La bolsa seleccionada debe ser de 100 piezas		5%	2%	Visual	OK	
2	Medida	Ancho del precinto		2 pzs/modelo	1%	Calibre	OK	
		Largo del precinto			1%	Cinta Métrica	OK	
3	Pruebas de tracción  Coloque el precinto en la máquina y compruebe la fuerza máxima de tracción del precinto  (Condición de ensayo: 200mm/min)	MODELO	MEDIDA	Tensión aceptable (Kg)	2 pzs/modelo	0%	Máquina de tracción con estándar de GB/T1040-2006	OK
		TS1-1-25100B	2.5x100MM	>8				
		TS1-1-36150B	3.6x150MM	>18				
		TS1-1-36200B	3.6x200MM	>18				
		TS1-1-36250B	3.6x250MM	>18				
		TS1-1-36300B	3.6x300MM	>18				
		TS1-1-48200B	4.8x200MM	>22				
		TS1-1-48300B	4.8x300MM	>22				
		TS1-1-48400B	4.8x400MM	>22				
		TS1-1-78300B	7.6x300MM	>55				
		TS1-1-78400B	7.6x400MM	>55				
		TS1-1-78450B	7.6x450MM	>55				
<b>COMENTARIOS</b>								
Foto de referencia								