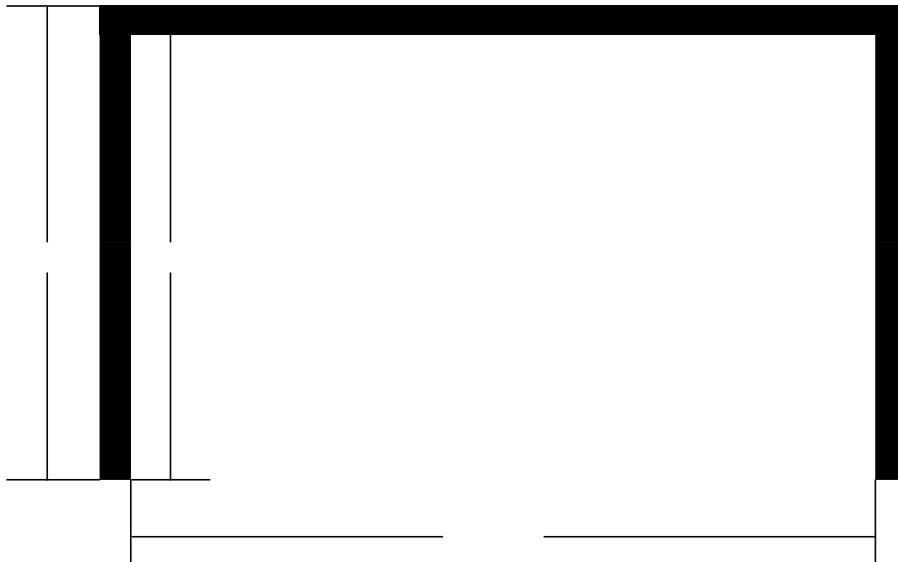


|                  |  |                    |              |
|------------------|--|--------------------|--------------|
| FECHA            |  | Nº DE PARTIDA      |              |
| CLIENTE          |  |                    |              |
| Nº PORTON        |  | RED                | DISTRIBUIDOR |
| Nº SISTEMA / NDV |  | FAB. REVESTIMIENTO |              |

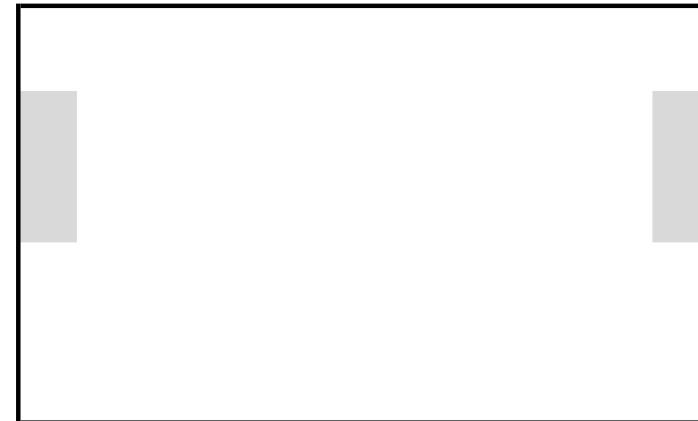


**De Grandis**  
PORTONES

HOJA DE TRABAJO



| PASO 1: ARMAR EL MARCO             |  | OK    | FECHA INI     | FECHA TER. | CONTROLADO |
|------------------------------------|--|-------|---------------|------------|------------|
| Piernas                            |  |       |               |            |            |
| Dintel                             |  |       |               |            |            |
| PASO 2: ARMAR EL BASTIDOR          |  |       |               |            |            |
| REBAJE LATERAL E INFERIOR          |  | DESC. |               |            |            |
| REBAJE                             |  | DESC. |               |            |            |
| PASO 3: PARANTES, PASADOR Y PUERTA |  | OK    | OBSERVACIONES |            |            |
| Parantes                           |  |       |               |            |            |
| Puerta                             |  |       |               |            |            |
| PASO 4: ENSAMBLE BASTIDOR/MARCO    |  | OK    |               |            |            |
| Motor                              |  |       |               |            |            |
| Espada                             |  |       |               |            |            |
| Empotraduras                       |  |       |               |            |            |



| PASO 5: PINTURA   |  | FECHA  | CONTROLADO |
|---|--|--------|------------|
| Color   |  |        |            |
| Color Simil Aluminio  |  |        |            |
| PASO 6: REVESTIMIENTO   |  |        |            |
| Descripción   |  |        |            |
| LISTON  |  | VIDRIO |            |
| Si el revestimiento se hace fuera de fabrica, identificar y anunciar o llevarlo.    |  | LUGAR  | FECHA      |
|   |  |        |            |
| PASO 7: ENSAMBLAJE FINAL  |  | FECHA  | CONTROLADO |
| Armado completo   |  |        |            |
| Colocación de MOTOR   |  |        |            |
| Contrapesado y Prueba de funcionamiento   |  |        |            |
| PASO 8: CONTROL DE CALIDAD  |  |        |            |
| Se controlaran todos los puntos anteriores y se marcará en la columna de controlado |  |        |            |
| PASO 9: EMBALAJE  |  |        |            |