









Zlecenie produkcyjne

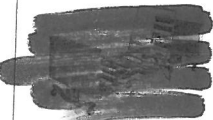
nr 6 z 10

Numer seryjny	P0656748		Kraj	UK	
GTIN		03055982755306	Nr zamówienia (ety. Transportowa)	3001900164	
Kod produktu	160AA6A1A				
Kod koncesyjny	N/A				
Nr referencyjny (raportowanie M3)	5000141286				

Etykiety:			
Specyfikacyjna	760.232 - 230V		IFU - Podstawowe 746-396-EN_17 (ANGIELSKA)
Opakowaniowa		RM1116	Pakowanie pakowane w folię

Wypożazenie			
Rama	4-SEKCYJNA - SZARA	Bateria	JEST - 788.388
Zasilanie	230V - CONTROL BOX (S9051)	Zaślepka	BRAK
Kabel zasilający	788.394 (ANGIELSKI)	Kluczyk	2x S9087
Sterowanie	S9427	Kolor paneli	BEECH (BUK)

Identyfikowalność		
		Data dostawy / produkcji
Silownik od str. Nóg	S9059	05.02.2021
Silownik od str. Głowy	S9050	2.03.2021
Silownik unoszący	S9058	10.03.2021
Silownik unoszący	S9058	16.03.2021
Komplet ram	----	17.02.2021
ControlBox	S9051	26.02.2021

UWAGI	
-------	---

Zlecenie produkcyjne

Numer seryjny:

P0656748

Kod produktu:

160AA6A1A

Lista kontrolna

na podstawie instrukcji kontrolnej

QA-077

wypełnia Operator Produkcji

LP	Kontrolowana cecha	Wykonano Pieczęć operatora	LP	Kontrolowana cecha	Wykonano Pieczęć operatora
1	Zawlecza S4777 wszystkich sworzniach mocujących ramie siłownika do wspornika	436	5	Sprawdź czy otwór w ramie pod panele wykonany jest według nowej wersji - w razie wątpliwości wezwać inżyniera jakości	00537
2	Podkładka S5450 między profilem a kółkiem	436	6	tulejka powinna być zamontowana w okolicy 3 lub 4 zwoju od środka przewodu	00537 00537
3	plastikowe piny S6536 na łózku	436	7	dwie śruby M8 - 788.978. na ramie przedniej 788.175	
4	starlocki na pinach mocujących podstawy siłowników do ram i mechanizmach zapadkowych	436	8	Akcesoria dołożone zgodnie ze zleceniem	00537

wypełnia Kontroler Jakości

LP	Kontrolowana cecha	Wynik kontroli OK jeżeli wynik pozytywny, NOK jeżeli negatywny, N/A jeśli nie dotyczy	LP	Kontrolowana cecha	Wynik kontroli OK jeżeli wynik pozytywny, NOK jeżeli negatywny, N/A jeśli nie dotyczy
1	KONTROLA OGÓLNA, kółka z podkładką S5450; Wszystkie 4 koła dotykają podłoża, łózko nie kołysze się	OK	9	Czarne plastikowe tulejki na końcach przewodów w otworach na przewody do siłowników	OK
2	Zawlecza S4777 na sworzniach + zaślepki na przewodach	OK	10	Uchwyty transportowe 788.329 są dobrze zabezpieczone 4 śrubami 788.978	OK
3	Panele bez pęknięć, wgnieceń i zabrudzeń, górna listwa dokrecona	OK	11	W ramie przedniej 788.175 znajdują się dwie śruby 788.978	OK
4	Capslock S4804 i starlock S4834 Chwycić dwoma palcami i pociągnąć na zewnątrz	OK	12	Silniki siłowników na ramie wierzchniej skierowane przeciwnie do przewodów	OK
5	Plastikowe piny S6536 na łózku W przewodach 6 pinów, a w ramce wysuwanej 2	OK	13	Flash test	OK
6	Powłoka lakiernicza bez uszkodzeń + ciągłość spawów + prawidłowe gwinty	OK	14	Etykiety od strony nóg + ostrzegawcze + informacyjne	OK
7	Zaślepka na ramce wysuwanej i kolumnach	OK	15	Prawidłowe prowadzenie przewodów	OK
8	Na ramie pośredniej przedniej znajdują się plastikowe „socket linery”	OK	16	Czyste łózko, ramki wierzchnie spięte opaskami, kartonowa tuba	OK
			17	Dodatkowa sekwencja testu elektrycznego - AUSTRIA i SZWAJCARIA + Certyfikat	OK NOK

LP	Opis wady	Opis naprawy Jeżeli wymieniono część należy podać indeks	Wykonano Pieczęć operatora	Kontrola po naprawie OK   NOK Zaznacza Kontroler
1				
2				
3				
4				

Miejsce naklejania etykiety z numerem seryjnym

50 x 45

2021-03-29

SN P0656748

REF 160AA6A1A

IP24

Made in PL

DUTY 10% 2min on / 18min off

Power in 230V~1A 50Hz

180kg

CE

MD

S/N P0656748

REF 160AA6A1A

(01)05055982755306

Zlecenie produkcyjne

Numer seryjny:

P0656748

Kod produktu:

160AA6A1A

Lista kontrolna

MINUT

do zwalniania wyrobu gotowego

Pakowanie (wypełnia Operator Produkcji)

LP	Kontrolowana cecha	Wykonano Pieczęć operatora
1	Spakowano łózko i instrukcje pakowania zgodnie ze zleceniem	0864
2	Spakowano akcesoria zgodnie ze zleceniem	NA

Opakowanie i etykiety (wypełnia Inspektor Jakości)

\* w odpowiednim polu zaznacz znakiem "X"

LP	Kontrolowana cecha	OK *	NOK *	Ponowny test (OK?)	Numer pracownika
1	Karton nie wystaje poza obrys palety zaklejony taśmą (brak uszkodzeń mechanicznych) taśmy ściągające dobrze zaciśnięte	NA			
2	Nr seryjny na etykiecie i etykiety specyfikacyjne zgodny z zleceniem produkcyjnym	X			
3	Etykiety zgodne z instrukcją INS - 007	X			

Kompletność DHR oraz akcesoria (wypełnia Inspektor Jakości)

Sprawdź czy numer seryjny oraz kod produktu na każdym dokumencie jest zgodny ze zleceniem produkcyjnym oraz czy wszystkie dokumenty są wypełnione zgodnie z Dobrymi Praktykami Dokumentacji.

LP	Kontrolowana cecha	OK	NOK	Ponowny test (OK?)	Numer pracownika
1	Zawartość DHR zgodna z aneksem instrukcji INS-007	X			
2	Lista akcesoriów na etykiecie informacyjnej zgodna z listą na zleceniu produkcyjnym	NA			

Uwagi:

Zwolnienie wyrobu

Potwierdzam, że przed zwolnieniem wyrobu na wysyłkę zapisy stanowiące DHR (Device History Record) zostały przejrane. Na podstawie dokonanej przeglądu zapisów DHR wyrób został zwolniony do wysyłki. Zwolnienie odnotowano w systemie M3 w panelu PMS130 (w przypadku zmiany statusu, Release for distribution - zmieniono status w MMS130 oraz odnotowano kontrolę w MMS235)

07.04.2021

Employee 00496

Pracownik

Data (RRRR-MM-DD)

## Zlecenie produkcyjne

Numer seryjny:

P0656748

Kod produktu:

160AA6A1A

Lista kontrolna

na podstawie instrukcji kontrolnej

QA-077

wypełnia Operator Produkcji

LP	Kontrolowana cecha	Wykonano Pieczęćka operatora	LP	Kontrolowana cecha	Wykonano Pieczęćka operatora
1	Zawlecza S4777 wszystkich sworznich mocujących ramie siłownika do wspornika	- 436	5	Sprawdź czy otwór w ramie pod panele wykonany jest według nowej wersji - w razie wątpliwości wezwać inżyniera jakości	00537
2	Podkładka S5450 między profilem a kółkiem	- 436	6	tulejka powinna być zamontowana w okolicy 3 lub 4 zwoju od środka przewodu	00537 00537
3	plastikowe piny S6536 na łóżku	- 436	7	dwie śruby M8 - 788 978. na ramie przedniej 788 175	
4	starłoki na pinach mocujących podstawy siłowników do ram i mechanizmach zapadkowych	- 436	8	Akcesoria dołożone zgodnie ze zleceniem	00537

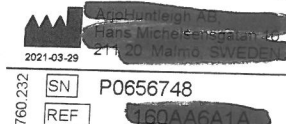
wypełnia Kontroler Jakości

LP	Kontrolowana cecha	Wynik kontroli OK jeżeli wynik pozytywny, NOK jeżeli negatywny, N/A jeżeli nie dotyczy	LP	Kontrolowana cecha	Wynik kontroli OK jeżeli wynik pozytywny, NOK jeżeli negatywny, N/A jeżeli nie dotyczy
1	KONTROLA OGÓLNA: kółka z podkładką S5450; Wszystkie 4 kółka dotykają podłoża, łóżko nie kołysze się	OK	9	Czarne plastikowe tulejki na końcach prowadnic w otworach na przewody do siłowników	OK
2	Zawlecza S4777 na sworznich + zaślepki na prowadnicach	OK	10	Uchwyty transportowe 788 329 są dobrze zabezpieczone 4 śrubami 788 978	OK
3	Panele bez pęknięć, wgnieceń i zabrudzeń góra listwa dokręcona	OK	11	W ramie przedniej 788 175 znajdują się dwie śruby 788 978	OK
4	Capslock S4804 i starłock S4834 Chwyć dwoma palcami i pociągnij na zewnątrz	OK	12	Silniki siłowników na ramce wierzchniej skierowane przeciwnie do prowadnicy	OK
5	Plastikowe piny S6536 na łóżku W prowadnicach 6 pinów, a w ramce wysuwanej 2	OK	13	Flash test	OK
6	Powłoka lakiernicza bez uszkodzeń + ciągłość spawów + prawidłowe gwinty	OK	14	Etykiety od strony nóg + ostrzegawcze + informacyjne	OK
7	Zaślepka na ramce wysuwanej i kolumnach	OK	15	Prawidłowe prowadzenie przewodów	OK
8	Na ramie pośrodkowej przedniej znajdują się plastikowe „socket liner’y”	OK	16	Czyste łóżko; ramki wierzchnie spięte opaskami; kartonowa tuba	OK
			17	Dodatkowa sekwencja testu elektrycznego - AUSTRIA i SZWAJCARIA - Certyfikat	OK

LP	Opis wady	Opis naprawy Jeżeli wymieniono część należy podać indeks	Wykonano Pieczęćka operatora	Kontrola po naprawie OK   NOK Zaznacza Kontroler
1				
2				
3				
4				

Miejsce naklejenie etykiety z numerem seryjnym

50 x 45

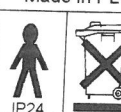


760.232

760.356

(01)05055982755305

Made in PL

DUTY 10% 2min on / 18min off  
Power in 230V~1A 50Hz

819.434



## Zlecenie produkcyjne

Numer seryjny:

P0656748

Kod produktu:

160AA6A1A

Lista kontrolna

do zwalniania wyrobu gotowego

Pakowanie (wypełnia Operator Produkcji)

LP	Kontrolowana cecha	Wykonano Pieczęćka operatora
1	Spakowano łóżko i instrukcje pakowania zgodnie ze zleceniem	0864
2	Spakowano akcesoria zgodnie ze zleceniem	NA

Opakowanie i etykiety (wypełnia Inspektor Jakości)

\* w odpowiednim polu zaznacz znakiem "X"

LP	Kontrolowana cecha	OK *	NOK *	Ponowny test (OK?)	Numer pracownika
1	Karton nie wystaje poza obrys palety zaklejony taśmą (brak uszkodzeń mechanicznych) taśmy ściągające dobrze zaciśnięte	NA			
2	Nr seryjny na etykiecie i etykiety specyfikacyjnej zgodny z zleceniem produkcyjnym	X			
3	Etykiety zgodne z instrukcją INS - 007	X			

Kompletność DHR oraz akcesoria (wypełnia Inspektor Jakości)

Sprawdź czy numer seryjny oraz kod produktu na każdym dokumencie jest zgodny ze zleceniem produkcyjnym oraz czy wszystkie dokumenty są wypełnione zgodnie z Dobrymi Praktykami Dokumentacji.

LP	Kontrolowana cecha	OK	NOK	Ponowny test (OK?)	Numer pracownika
1	Zawartość DHR zgodna z aneksem instrukcji INS-007	X			
2	Lista akcesoriów na etykiecie informacyjnej zgodna z listą na zleceniu produkcyjnym	NA			

Uwagi:

## Zwolnienie wyrobu

Potwierdzam, że przed zwolnieniem wyrobu na wysyłkę zapisy stanowiące DHR (Device History Record) zostały przejrane. Na podstawie dokonanego przeglądu zapisów DHR wyrób został zwolniony do wysyłki. Zwolnienie odnotowano w systemie M3 w panelu PMS130 (w przypadku zmiany statusu - zmieniono status w MMS130 oraz odnotowano kontrolę w MMS235)

07. 04. 2021

Employee 00406

Pracownik

Data (RRRR-MM-DD)

