










Zlecenie produkcyjne nr 6 z 10

Numer seryjny	P0656748		Kraj	UK	
GTIN		5001900162	Nr zamówienia (ety. Transportow.)	5001900162	
Kod produktu	160AA6ATA				
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

Wypożyczenie			
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
Siłownik od str. Nóg	S9059	05.02.2021
Siłownik od str. Głowy	S9050	2.03.2021
Siłownik unoszący	S9058	10.03.2021
Siłownik 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 sworznich mocujących ramie siłownika do wspornika.	436	5	Sprawdź czy otwór w ramie pod panele wykonany jest według nowej wersji - w razie wątpliwości pytać 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	starłocki 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 łożko nie kołysze się	OK	9	Czarne plastikowe tulejki na końcach przewodów w otworach na przewody do siłowników	OK
2	Zawlecza S4777 na sworznich + zaślepki na przewodach	OK	10	Uchwyty transportowe 788 329 są dobrze zabezpieczone 4 śrubami 788 978	OK
3	Panele bez pęknięć, wgniecień i zabrudzeń górna 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	Siłniki siłowników na ramce wierzchniej skierowane przeciwnie do przewodnicy	OK
5	Plastikowe piny S6536 na łożku W przewodnicach 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 liner”	OK	16	Czyste łożko, ramki wierzchnie spięte opaskami, kartonowa tuba	OK
			17	Dodatkowa sekwencja testu elektrycznego AUSTRIA i SZWAJCARIA + Certyfikat	OK <input checked="" type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/> NOK <input type="checkbox"/>

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				

Wyrób przekazano na pakowanie

06. KWI. 2021

01450

Made in PL

IP24

180kg

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

CE

MD

760 232

760 356

819 434

2021-03-29

SN P0656748

REF

(01)05055982755306

S/N P0656748

REF

Zlecenie produkcyjne

Numer seryjny: P0656748 Kod produktu: 160AA6A1A

Lista kontrolna do zwalniania wyrobu gotowego

Pakowanie (wypełnia Operator Produkcji)		
LP	Kontrolowana cecha	Wykonano Pieczęć operatora
1	Spakowano łożko 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				
3	Etykiety zgodne z instrukcją INS - 007				

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:

2

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)

Zlecenie produkcyjne

Numer seryjny:

P0656748

Kod produktu:

600AAGA17A

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 wezwaj 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	00537
4	starlocki na pinach mocujących podstawy siłowników do ram i mechanizmów zapadkowych	- 436	8	Akcesoria dołączone 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 koła dotykają podłoża, łóżko nie kołysze się	OK	9	Czarne plastikowe tulejki na końcach przewodów w otworach na przewody do siłowników	OK
2	Zawlecza S4777 na sworznich + zaślepki na przewodach	OK	10	Uchwyty transportowe 788.329 są dobrze zabezpieczone 4 śrubami 788.978	OK
3	Panele bez pęknięć, wgnieceń i zabrudzeń. górną listwę dokreślona	OK	11	W ramie przedniej 788.175 znajdują się dwie śruby 788.978	OK
4	Capslock S4804 i starlock S4834 Chwyć dwoma palcami i pociągnij na zewnątrz	OK	12	Silniki siłowników na ramie wierzchniej skierowane przeciwnie do przewodnicy	OK
5	Plastikowe piny S6536 na łóżku W przewodach 6 pinów, a w ramie wysuwanej 2.	OK	13	Flash test	OK
6	Powłoka lakiem bez uszkodzeń + ciągłość spawów + prawidłowe gwinty	OK	14	Etykiety od strony nóg + ostrzegawcze + informacyjne	OK
7	Zaślepka na ramie wysuwanej i kolumnach.	OK	15	Prawidłowe prowadzenie przewodów	OK
8	Na ramie pośredniej 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 naklejenia etykiety z numerem seryjnym

50 x 45

2021-03-29

760 232
760 356SN
REF

P0656748

IP24

819 434

S/N P0656748

REF 600AAGA17A

819 434

819 434

Made in PL

DUTY 10% 2min on / 18min off

Power in 230V~1A 50Hz

CE

MD

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

819 434

Zlecenie produkcyjne

Numer seryjny:

P0656748

Kod produktu:

600AAGA17A

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				
3	Etykiety zgodne z instrukcją INS - 007				

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)

