

Resultados de Inspeccion (Inspection Result)	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazo (Rejection Notice) #N/A
--	---

QC Audito Nombre de Impresión (Print Name):	Selene Cedario	QC Auditor Firma: (Signature)	M ^a Selene C.F.
Distribution:	CorpQA/KAZ_IRT_Records KAZ FTP		

Fecha de inspeccion Inspection Date:	4/6/2023	Ubicación: (Location)	KeyTronic / Juarez, MX
Modelo (Model) :	IRT6520	Descripción del Producto (Product Description):	Assy, IRT 652X

Detalles de Orden de Compra (Purchase Order Details)					
PO No.	197751		Código de Fecha de Manufactura (Mfg Date Code)	08123ktc	
Cantidad del PO (PO Qty)	17280		Destino (Destination):	00023694 Helen Of Troy CODML	
Cantidad Total de Unidades Manufacturadas (Total Units Manufactured)	17280		Cantidad Total Liberada (Total QTY Released)	17280	
Inspección fraccional (Fractional Inspection)	Si: (Yes)	☐	No:	☒	Orden de Venta (Sales Order)
					11196326

Metricos de Defectos (Defect Metrics)	Unidades Destruidas: (Total units destroyed)	0	Unidades Agregadas: (Units added to Total Release)	0
--	---	---	---	---

Criterios de Inspeccion (Inspection Criteria)	Por QA-215 y Como se Indica (Per QA-215 and as indicated)	Rev.AD	Per CDC	Muestra de Referencia (Reference Sample) ☒ Si (Yes) ☐ No			
Condiciones de Prueba (Test conditions)	Temperatura Ambiente (Ambient Temp)	21.11 Grados Centigrado (Degrees Celcius)		28.0 % R H			
Plan de muestreo (Sample Plan)	Zero Acceptance Number C=0 Sampling Plans Squeglia 3 rd Edition	Clase de Defecto (Class of Defect)	AQL	Aceptar Si (Accept on)	Rechazar Si (Reject If)	Rechazos Encontrados (Rejects Found)	Rechazos Desechados (Scrap/Def)
Nivel de Inspeccion (Inspection Level)	Normal	N/A	0.4	0	1	0	0



Tamaño de la Muestra (Sample Size)	Lot size 10,001 to 35,000 / Sample = 108							
---------------------------------------	---	--	--	--	--	--	--	--

Artículo (Item)	Describir condición del defecto o capture N/A (Description of discrepancy)
Choose an item.	N/A
Choose an item.	N/A

Búsqueda General (Overall Finding): Accept, Released for Shipment

Lista (Check List):

Condiciones de inspeccion son como se describe en la table 1 de el QA# 140784 de IRT:

(Part Inspection conditions are as described in Table 1 of IRT Cosmetic standard #140784 with)

- Luz de dia o blanca fria flourescente (difusa) de 80 a 120 pies/candela de distancia (Daylight or cool white fluorescent lighting (diffused) of 80-120 ft-candles)
- Distancia de inspeccion a 12" y la parte puesta en plano normal de uso $\pm 30^\circ$ (Viewing distance of 12 inches and part oriented in normal usage plane ± 30 degrees)
- Vision del auditor de 20/20 (corregida) (20/20 (corrected) vision for inspector)
- Tiempo de inspeccion de 4 a 5 segundos (4-5 seconds of dwell time for inspection action)

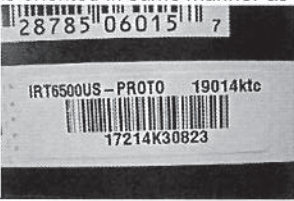
A. Caja Master (Master Carton):

ELEMENTOS (ITEMS)	CRITERIO (CRITERIA)	RESULTADOS (RESULTS)
A1) Palletización (Palletization)	No aplicable, el envoi de la caja maestro se carga en el piso. (Not applicable, master box shipment is floor loaded)	<u>Aceptado (Accept)</u>
A2) Master Box ITF Conteo de etiqueta y ubicación (Master Box ITF label Count and Location)	Dos (2) etiquetas por caja principal ubicadas en lados adyacentes por dibujo # 133093. (Two (2) labels per master box located on adjacent sides per drawing #133093)	☒ <u>Aceptado (Accept)</u> ☐ <u>Rechazado (Reject)</u>
A3) Etiqueta ITF Contenido y calidad de impresion visual (ITF Label Content and Visual Print Quality)	El contenido por dibujo # 171923 o 239621 o 304121-1 con todos los datos impresos que coinciden con los datos de la tabla para este modelo se muestra en los campos 1-18. Calidad de impresion por QA160 Tipo IV. (Content per drawing #171923 or 239621 or 304121-1 with all printed data matching table data for this model shown in fields 1-18. Print quality per QA160 Type IV)	☒ <u>Aceptado (Accept)</u> ☐ <u>Rechazado (Reject)</u>
A4) Verificación de escaneo ITF (ITF Scan Verification)	Verificación de exploración de etiquetas ITF al inicio de la corrida para el modelo por instrucción de trabajo # 154482. (ITF label scan verification at start of run for model per work instruction #154482)	☒ <u>Aceptado (Accept)</u> ☐ <u>Rechazado (Reject)</u>
A5) Cierre de caja maestro (Master Box Closure)	Las solapas superior e inferior están cerradas con cinta adhesiva de manera segura, centradas aproximadamente en las costuras de las solapas y las solapas extremas superpuestas son suficientes para garantizar el cierre. (Top and bottom flaps securely taped closed with tape approximately centered on flap seams and overlapping end flaps sufficient to ensure closure)	☒ <u>Aceptado (Accept)</u> ☐ <u>Rechazado (Reject)</u>



A6) Conteo de almohadillas y localización (Pad Count and Location)	Una (1) almohadilla presente dentro de la caja maestro el la parte superior de las cajas de visualización como se muestra en el dibujo # 169471. (One (1) pad present inside master box on top of display boxes as shown in drawing #169471) 	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
A7) Conteo y orientación de la visualización de las cajas. (Display Boxes Count and Orientation)	Seis (6) por caja principal orientadas de frente a atrás con todas las lengüetas para colgar orientadas como se muestra en el dibujo # 169471. (Six (6) per master box oriented front-to-back with all hang tabs oriented as shown in drawing #169471) 	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)

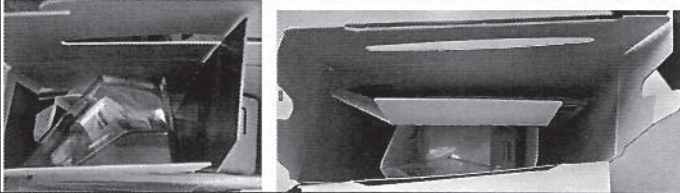
B. Cuadro de Visualización (Display Box):

ELEMENTOS (ITEMS)	CRITERIO (CRITERIA) - INSTRUMENTO (INSTRUMENT)	RESULTADOS (RESULTS)
B1) Cierre de caja de presentación (Display Box Closure)	Todas las aletas cerradas y la solapa inferior selladas con una etiqueta redonda y transparente ubicada en el centro de la intersección entre los paneles de la caja posterior e inferior. (All flaps closed and bottom flap sealed with round, clear label located at center of intersection between back and bottom box panels)	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
B2) Caja de presentación, Presencia y posición de la etiqueta serie (Display Box Serial Label Presence and Position)	La etiqueta en serie está presente en el espacio en blanco ubicado directamente debajo del panel inferior UPC. El texto legible para humanos está orientado de la misma manera que el texto UPC. (Serial label is present in white space located directly beneath bottom panel UPC. Human readable text is oriented in same manner as UPC text) 	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
B3) Mostrar el contenido de la etiqueta en serie y la calidad de impresión visual (Display Box Serial Label Content and Visual Print Quality)	El número de pieza del cliente, el código de fecha y el número de serie están todos en forma legible para los humanos junto con la representación del código de barras del número de serie como se muestra en el dibujo según aplique# 154270 / 297686. Calidad de impresión por QA160 Tipo III. (Customer part number, date code, and serial number all present in human readable form along with barcode representation of serial number as shown on the drawing aplicable #154270 / 297686. Print quality per QA160 Type III) 	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
B4) Código de fecha. (Date Code)	El código de fecha de la caja de presentación y la etiqueta ITF de la caja maestra coinciden. (Date code from display box and ITF label on master box match)  	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)

B5) Apariencia de la caja de presentación (Display Box Appearance)	No dañado, coincide con el archivo de arte para el modelo. Consulte la lista de materiales para ver el archivo de ilustraciones y la revisión actuales. (Not damaged, matches artwork file for model. Refer to BOM for current artwork file and revision.)	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
--	--	--

C. Contenidos de la caja. (Display Box Contents):

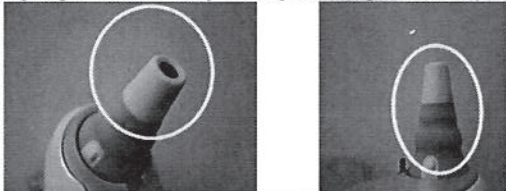
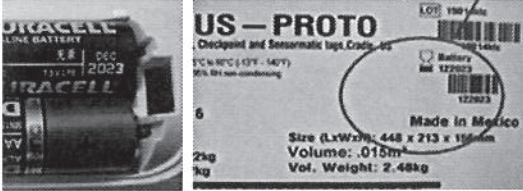
[Nota (Note): **Debe abrirse con una espátula para evitar daños en la caja.** (Must open with spatula to avoid box damage)]

ELEMENTOS (ITEMS)	CRITERIO (CRITERIA) - INSTRUMENTO (INSTRUMENT)	RESULTADOS (RESULTS)
C1) Espacio grande de la cubierta y el termómetro (Large Clamshell and thermometer unit)	Presente y orientado correctamente, en la ventana de la caja podrá observar el lado de la lente del termómetros Consumer según aplique. Nota: Para los modelos 6525 abra la caja y verifique lo anterior. (Present and oriented correctly within window box to display lens side of thermometer to consumers, For models 6525 open box and verify inside) 	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
C2) Manual de instrucciones y guía de inicio rápido (Instruction Manual and Quick Start Guide)	Ambos están presentes en una bolsa de plástico dentro del bolsillo de la caja a la parte trasera de la caja de la pantalla (vea la foto de arriba). (Both present in plastic bag within box pocket to rear of display box (See above photo))	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
C3) Cuna y filtro de lentes. Caja de 20 unidades. (Cradle and Lens Filter 20 count box)	La cuna está presente en el bolsillo en el costado de la caja de exhibición con la caja del filtro de la lente ubicada dentro de la cuna (vea la foto de arriba). (Cradle is present in pocket at side of display box with lens filter box located inside cradle (see above photo))	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
C4) Solo modelos GP. Juguete presente dentro de la caja (GP Models only. Toy present within Box)	El juguete está presente dentro de la caja ubicada según el dibujo del paquete del kit (Toy is present within box located per Kit pack drawing)	☐ Aceptado (Accept) N/A ☐ Rechazado (Reject)

D. Inspección Visual (Visual Inspection):

ELEMENTOS (ITEMS)	CRITERIO (CRITERIA)	RESULTADOS (RESULTS)
D1) Condición cosmética de la cuna. (Cradle cosmetic condition)	Las superficies de la cuna cumplen con el estándar cosmético # 140784. (Cradle surfaces are conforming to cosmetic standard #140784)	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
D2) Cubierta de la lente (Lens Cover)	Una cubierta de lente única se instala y se mantiene en el espejo. (A single lens cover is installed and retained on speculum)	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)



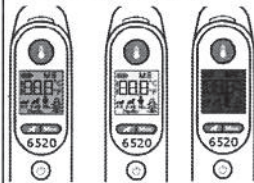
D3) Condición del sensor y del espéculo (Sensor and Speculum Condition)	Retire el filtro de la lente e inspeccione visualmente (no se requiere aumento) para verificar la limpieza. No se permite la contaminación. Vuelva a colocar el filtro de la lente después de la verificación. En los modelos de luz nocturna, verifique que el nuevo anillo eyector sea correcto). (Remove lens filter and inspect visually (no magnification required) for cleanliness. No contamination is allowed. Replace lens filter after check. On nightlight models verify new ejector ring is correct.) 	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
D4) Vivienda superior e inferior (Upper and Lower Housing)	Totalmente instalado junto con ningún daño aparente. La condición cosmética es conforme a la norma # 140784. (Fully installed together with no apparent damage. Cosmetic condition is conforming to standard #140784)	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
D5) Orientación de la batería (Battery Orientation)	Retire con cuidado la tapa de la batería y verifique la correcta orientación positiva y negativa del terminal. (Carefully remove battery cover and verify correct positive and negative terminal orientation) 	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
D6) Vida útil de la batería (Battery Shelf Life)	La vida útil marcada en las baterías coincide con la etiqueta ITF. (Shelf life marked on batteries matches ITF label) 	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
D7) Número de serie coincidente (Serial Number Match)	Retire las baterías y confirme que el número de serie dentro del compartimiento de la batería sea legible y coincida con la etiqueta en la caja de exhibición. (Remove batteries and confirm serial number inside battery compartment is legible and matches label on display box.) 	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
D8) La carcasa está sujeta por tornillo (Housing is secured by Screw)	Verifique que el tornillo esté correctamente apretado y que no esté pelado ni suelto con el destornillador Torx manual y la broca. (Verify screw is properly torqued and is not stripped or loose using hand-held torx driver and bit.) 	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)



D9) Calcomanía De la lente (Display Lens Cling Decal)	La calcomanía correcta para el modelo está presente en la lente, ubicada para brindar protección a la lente, y orientada para imitar la pantalla. Nota: los modelos 6525 tendrán luz de "modo nocturno" en lugar del botón "Mem" Corrija los colores de los botones y mostrar los colores de las lentes por dibujo para los modelos nocturnos. (Correct decal for model is present on lens, located to provide protection to lens, and oriented to mimic display) Note: 6525 models will have "night mode" light instead of "Mem" button. Correct button colors and display lens colors per drawing for night light models.	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
D10) Condición de la lente de la pantalla (Display Lens Condition)	Retire la etiqueta adhesiva y verifique que la superficie de la lente esté libre de materiales extraños o huellas dactilares. Verifique la condición cosmética de acuerdo con la norma cosmética # 140784 y que la lente esté completamente instalada en la carcasa. (Remove cling label and verify lens surface is free of foreign material or fingerprints. Verify cosmetic condition according to cosmetic standard #140784 and that lens is fully installed to housing.)	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
D11) Leyendas de impresión (Pad Print Legends)	Verifique que esté presente toda la impresión de la almohadilla, correcta para el modelo y legible en la parte inferior de la carcasa, la tapa de la batería, el logotipo "ExacTemp" y todas las superficies de los botones. Consulte la lista de materiales para los archivos de ilustraciones actuales y la revisión. (Verify all pad printing is present, correct for model and legible at bottom of housing, battery cover, "ExacTemp" logo, and all button surfaces. Refer to BOM for current artwork files and revision.)	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)
D12) Carcasa y color de la tapa de la batería (Housing and Battery Cover Color)	No hay diferencia visible en el color entre la carcasa superior, la carcasa inferior y la tapa de la batería. Si se observa una diferencia, mida a través del espectrofotómetro para Delta E * <1.2 según el estándar cosmético # 140784. (No visible difference in color between top housing, bottom housing, and battery cover. If difference is observed measure via spectrophotometer for Delta E * < 1.2 per cosmetic standard #140784)	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)

E. Desempeño (Performance) – Operacion (Operation):

ELEMENTOS (ITEMS)	CRITERIO (CRITERIA)	RESULTADOS (RESULTS)
E1) Compruebe el encendido (Power On Check)	Presione el botón de encendido y verifique que la pantalla LCD se enciende y destella tres colores inteligentes de edad Verde, Amarillo y Rojo para los 6520. Nota: Para los 6525 verifique que la pantalla LCD se enciende y destella seis colores inteligentes de edad Azul, Verde, Amarillo, Rojo, Verde y Azul (Press power button and verify display LCD turns on and flashes three age smart colors Green, Yellow, and Red for 6520. Note: For 6525 verify flashes six Smart colors of old Blue, Green, Yellow, Red, Green and Blue Set)	☒ Aceptado (Accept) ☐ Rechazado (Reject)





(Accuracy & Body)

Método de prueba: (Test method): **D001285 (modo de prueba con tapa de sonda)**
(D001285 (test mode with probe cover))

Resultado

a empaquetar cuidadosamente de acuerdo con los dibujos de embalaje que figuran en la lista de materiales. (All inspection conditions and requirements of KeyTronic procedure QA-215 apply. On completion of inspection all inspected samples shall be carefully re-packed according to the packaging drawing(s) listed on the BOM.)

En el caso de que se encuentre un rechazo, se requiere un Aviso de rechazo (RN) por QA-215 y se requiere un CAR por QA-213. Notifique al ingeniero de calidad, al líder del grupo y al supervisor de producción e identifique el material con una hoja rosa de RN y segregue. (In the event a reject is found a Rejection Notice (RN) is required per QA-215 and a CAR is required per QA-213. Notify Quality Engineer, Group leader, and Production Supervisor and identify material with pink sheet of RN and segregate.)

No se permiten espacios en blanco y no se pueden omitir ELEMENTOS / ELEMENTOS. Los cambios en el registro incluirán una sola línea a través de la entrada incorrecta, una entrada corregida y las iniciales y la fecha de la persona que corrige. (No blank spaces are allowed and no items may be omitted. Changes to the record shall include a single line through the incorrect entry, a corrected entry, and the initials and date of the person correcting.)

Como se indica en la distribución del formulario, se incluirá una copia escaneada del formulario completado y firmado dentro del DHR. (As noted in form distribution, a scanned copy of the completed and signed form shall be included within the DHR.)

La instrucción del formulario se muestra a continuación: (Form instruction is shown below):

1 Resultados de Inspeccion (Inspection Result)	☐ Aceptado (Accept)	2 Haga clic aquí para introducir el texto
	☐ Rechazo (Rejection Notice) #	

QC Audito Nombre de Impresión (Print Name):	Nombre del tipo de Auditor de QC 3 qui	QC Auditor Firma: (Signature)	4
Distribution:	CorpQA/KAZ_IRT_Records KAZ FTP		

Fecha de inspeccion Inspection Date:	Seleccionar fecha	Ubicación: (Location)	KeyTronic / Juarez, MX
Modelo (Model):	5 IRT6520MNLA	Descripción del Producto (Product Description):	Assy, IRT 6520

Detalles de Orden de Compra (Purchase Order Details)				
PO No.	Haga clic aquí para introducir el texto 6		Código de Fecha de Manufactura (Mfg Date Code)	Haga clic aquí para introducir el texto 7
Cantidad del PO (PO Qty)	Haga clic aquí para introducir el texto 8		Destino (Destination):	Seleccione un destino
Cantidad Total de Unidades Manufacturadas (Total Units Manufactured)	Haga clic aquí para introducir el texto 10		Cantidad Total Liberada (Total QTY Released)	9 Haga clic aquí para introducir el texto
Inspección fraccional (Fractional Inspection)	Si: (Yes)	☐	No: ☐	Orden de Venta (Sales Order)

						12 introducir el texto
--	--	--	--	--	--	-------------------------------

Metricos de Defectos (Defect Metrics)	Unidades Destruidas: (Total units destroyed)	Haga clic aqui para introducir el texto 13	Unidades Agreadas: (Units added to Total Release)	Haga clic aqui para introducir el texto 13
---	--	---	---	---

Criterios de Inspeccion (Inspection Criteria)	Por QA-215 y Como se Indica (Per QA-215 and as indicated)	Rev.	Per CDC	Muestra de Referencia (Reference Sample) ☐ Si (Yes) ☐ No				
Condiciones de Prueba (Test conditions)	Temperatura Ambiente (Ambient Temp)	Haga clic aqui para introducir el texto Grados Centigrados (Degrees Celcius) 14			Haga clic aqui para introducir el texto % R.H 15			
Plan de muestreo (Sample Plan)	Zero Acceptance Number C=0 Sampling Plans Squeglia 3rd Edition	Clase de Defecto (Class of Defect)	AQL	Aceptar Si (Accept on)	Rechazar Si (Reject If)	Rechazos Encontrados (Rejects Found)	Rechazos Desechados (Scrapped)	Reparación (Rework)
Nivel de Inspeccion (Inspection Level)	Normal	N/A	0.4	0	1	Introducir defecto total 17	Número desechar do 18	Número reparado do 19
Tamaño de la Muestra (Sample Size)	Elija el tamaño del lote 16							

1. Marque la casilla con la selección apropiada. Solo se puede marcar una casilla (Check box with appropriate selection. Only one box may be marked)
2. Si la casilla de verificación RESULTADOS / RESULTADOS en la casilla de rechazo está marcada, registre el número RN, de lo contrario ingrese como "N / A" o "NA" para indicar que no es aplicable (If sampling results in rejection box being checked, record the RN number otherwise enter as "N/A" or "NA" to indicate not applicable)
3. Nombre impreso del inspector de Ooba que completó la inspección (Printed name of Ooba Inspector who completed the inspection)
4. Firma de la persona del punto 3 y fecha de la firma (Signature of person from item 3 and date signed)
5. Seleccione el modelo apropiado de la lista desplegable (Select appropriate model from drop down list)
6. Número de orden de compra obtenido en la pantalla QAD 7.1.2 al ingresar el número de artículo y luego seleccionar el número de orden de compra más cercano a la fecha de inspección donde la cantidad abierta es mayor que cero. Vea el ejemplo a continuación: (Purchase order number obtained from QAD screen 7.1.2 by inputting item number then selecting the PO number nearest to the inspection date where qty open is greater than zero. See example below):

Actions Setup Add to Favorites

Search (1)

Item Number equals irt6520mnl - Search Clear All

Viewing 1 - 3 of 3 Records per page: 100

Order	Purchase Order	Item Number	Qty Ordered	Qty Open	Status	Due Date	Line	UM	Ship-To
11018176	016-5478	irt6520mnl	11,040.0	0.0		8/22/2014	11	EA	KATOEN
11019649	016-2022	IRT6520MNL	9,024.0	0.0		8/22/2014	11	EA	KAZ UK4
11024556	016-5529	irt6520mnl	28,272.0	28,272.0		12/19/2014	11	EA	KATOEN

7. Código de fecha de la ITF y etiquetas de caja de visualización (Date code from ITF and display box labels)
8. El número se muestra como "Cantidad pedida" para el pedido que se encuentra en la pantalla 7.1.2 y que se enumera en el artículo 5 (Number shown as "Qty Ordered" for PO found at screen 7.1.2 and listed in item 5)
9. Seleccione "Enviar a" que se muestra para el pedido que se encuentra en la pantalla 7.1.2 y que se enumera en el artículo 5 (Select "Ship-To" shown for PO found at screen 7.1.2 and listed in item 5)
10. Número de unidades fabricadas para el código de fecha listado en el artículo 6 (Number of units manufactured for date code listed in item 6)
11. Cantidad de unidades aceptables para envío después de la inspección de Ooba (Quantity of units acceptable for shipment after Ooba Inspection)
12. Ingrese el número de orden de venta (Enter Sales order Number)
13. Número de ARTÍCULOS chatarra (Record number of scrap items)
14. Registre la temperatura real en la estación de inspección en grados centígrados. (Record actual temperature in degrees Celsius)

at inspection station in degrees celcius)

15. Registrar el porcentaje de humedad relativa real en la estación de inspección (Record actual relative humidity percentage at inspection station)
16. Seleccione el tamaño de la muestra según el tamaño del lote y la tabla que se encuentra en QA-215. (Select sample size based on lot size and table found in QA-215)
17. Número de registros de rechazos encontrados en la inspección de muestra (Record number of rejects found in sample inspection)
18. Número récord de chatarra ARTÍCULOS / ELEMENTOS (igual que el artículo 13) (Record number of scrap items (same as item 13))
19. Número de registro de ELEMENTOS reelaborados (Record number of items reworked)

Date	Rev	Description of Change	Author	Approved
7/28/14	A	Release per RFEC 226956	Jim Giguere	Kathy Zaring
1/27/15	B	Complete revision of format per KAZ requirement and RFEC #229557	Bret Hilsenkopf	Alvaro Cuevas
2/16/15	C	Revise per RFEC #230398	Bret Hilsenkopf	Alvaro Cuevas
6/17/16	D	Add Accuracy test per RFEC #239839	Bret Hilsenkopf	David Nixon
7/8/16	E	Revised per RFEC#240241	Bret Hilsenkopf	David Nixon
7/15/16	F	Revised per RFEC #240430	Bret Hilsenkopf	David Nixon
3/24/17	G	Revise per RFEC # 245261	Bret Hilsenkopf	David Nixon
7/26/17	H	Add IRT6520Bxx models to pulldown list per model create RFEC #245932	Bret Hilsenkopf	Gwen Maguire
8/14/17	J	Add IRT6520LA model to pulldown list per model create RFEC #245651	Bret Hilsenkopf	Gwen Maguire
10/9/17	K	Add IRT6520WEPBX, IRT6520NOEEPBX, and IRT6520MNLAPBX to pull down menu per RFEC 248619	Bret Hilsenkopf	Gwen Maguirre
8/16/18	L	Add IRT6520CA per RFEC #252839	Bret Hilsenkopf	Gwen Maguire
11/7/18	M	Add IRT6520BWE per RFEC #257195	Bret Hilsenkopf	Gwen Maguire
3/25/19	N	Update document. Add Spanish Translation per RFEC #259883	Bret Hilsenkopf	Sheila Palmer
5/15/19	P	Revise per RFEC #146247	Bret Hilsenkopf	Sheila Palmer
04/16/20	Q	Revise per RFEC # 267680 ECN#150660 Add GP models	Austin Schader	Brandon Duckett
11/18/2020	R	Revise per RFEC #271845 ECN#153401 Add step #6 for Nightlight model check and add models to dropdown	Austin Schader	Brandon Duckett
04/06/2021	S	Revise per RFEC #274539 ECN #155192 Add night light model additional checks	Austin Schader	Brandon Duckett
See QMS	See QMS	See QMS	See QMS	See QMS

