

ASBAMAT		ORDEN DE PROCESO										RP- 02 Rev: 01					
N° PROYECTO:		25-055		NRO. OP:		46686		SEMANA:		3		MATERIA PRIMA:		AISI 4130			
DENOMINACIÓN:		BOLSILLO 1" KGD		ARTÍCULO:		109432		CANTIDAD:		120		CLIENTE:		BINNING OIL TOOLS S.A			
MÁQUINA:		NLX 2500		SECTOR:		LÍNEA 4		OPERACIÓN:		1° TERMINACIÓN DE TÓRNO							
COTA	DETALLE	SOLICITADO	TOL.	FREC.	INSTRUMENTO	NÚMERO DE PIEZAS										OBSERVACIONES	
						41	42	43	44	45	46	47	48	49	50		
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	50,82	50,82	50,82	50,82	50,82	50,80	50,79	50,79	50,79	50,79		
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,65	28,65	28,65	28,58	28,58	28,60	28,62	28,62	28,64	28,58		
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,08	26,08	26,08	26,08	26,05	26,01	26,03	26,03	26,03	26,02		
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50		
5	Registro Equal							✓			✓						
FECHA						16/11/26	16/11/26	16/11/26	16/11/26	16/11/26	19/01/26	19/01/26	19/01/26	19/01/26	19/01/26		
OPERARIO						H	H	H	H	H	H	RS	RS	RS	RS		
SUPERVISOR																	
CONTROL CALIDAD																	
						51	52	53	54	55	56	57	58	59	60		
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	50,81	50,85	50,85	50,82	50,85	50,82	50,82	50,82	50,82	50,82		
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,61	28,60	28,60	28,60	28,6	28,6	28,62	28,61	28,59	28,6		
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,02	26,04	26,06	26,06	26,03	26,06	26,09	26,08	26,07	26,08		
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,50	60,50	60,50	60,50	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5		
5	Registro Equal			8		✓			✓								
FECHA						19/01/26	31/1/26	31/1/26	31/1/26	2/2/26	2/2/26	2/2/26	2/2/26	2/2/26	2/2/26		
OPERARIO						RS	H	H	H	G	G	G	G	G	G		
SUPERVISOR																	
CONTROL CALIDAD																	
Cantidades aprobadas:				FECHA:		Cantidades aprobadas:										FECHA:	
Cantidades Rechazadas:				FIRMA:		Cantidades Rechazadas:										FIRMA:	

ASBAMAT		ORDEN DE PROCESO										RP- 02 Rev: 01					
N° PROYECTO:		25-055		NRO. OP:		46686		SEMANA:		5		MATERIA PRIMA:		AISI 4130			
DENOMINACIÓN:		BOLSILLO 1" KGD		ARTÍCULO:		109432		CANTIDAD:		120		CLIENTE:		BINNING OIL TOOLS S.A			
MÁQUINA:		NLX 2500		SECTOR:		LÍNEA 4		OPERACIÓN:		1° TERMINACÓN DE TORNO							
COTA	DETALLE	SOLICITADO	TOL.	FREC.	INSTRUMENTO	NUMERO DE PIEZAS										OBSERVACIONES	
						61	62	63	64	65	66	67	68	69	70		
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	50,82	50,82	50,82	50,81	50,82	50,81	50,81	50,82	50,82	50,82		
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,60	28,63	28,62	28,6	28,61	28,60	28,61	28,62	28,62	28,57		
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,10	26,12	26,09	26,09	26,00	26,05	26,05	26,05	26,05	26,05		
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5		
5	Registro Equal			8													
FECHA						2/2/26	2/2	2/2	2/2	2/2	2/2/26	2/2	2/2	2/2	2/2		
OPERARIO						6750	6	6	6	6	6	6	6	6	6		
SUPERVISOR																	
CONTROL CALIDAD																	
						71	72	73	74	75	76	77	78	79	80		
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	50,81	50,8	50,81	50,82	50,88	50,87	50,80	50,80	50,80	50,80		
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,55	28,53	28,57	28,6	28,62	28,59	28,55	28,52	28,55	28,55		
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,05	26,04	26,04	26,12	26,01	26,01	26,01	26,01	26,07	26,08		
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,5	60,6	60,68	60,57	60,55	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50		
5	Registro Equal			8													
FECHA						2/2/26	3/2/26	3/2/26	3/2/26	3/2/26	3/2/26	3/2/26	3/2/26	3/2/26	3/2/26		
OPERARIO						6750	6	6	6	6	H	H	H	H	H		
SUPERVISOR																	
CONTROL CALIDAD																	
Cantidades aprobadas:		FECHA:				Cantidades aprobadas:										FECHA:	
Cantidades Rechazadas:		FIRMA:				Cantidades Rechazadas:										FIRMA:	

ASBAMAT		ORDEN DE PROCESO										RP: 02 Rev: 01				
N° PROYECTO:		25-055		NRO. OP:		46686		SEMANA:		5		MATERIA PRIMA:		AISI 4130		
DENOMINACIÓN:		BOLSILLO 1" KGD		ARTÍCULO:		109432		CANTIDAD:		120		CLIENTE:		BINNING OIL TOOLS S.A		
MÁQUINA:		NLX 2500		SECTOR:		LÍNEA 4		OPERACIÓN:		1° TERMINACIÓN DE TORNO						
COTA	DETALLE	SOLICITADO	TOL.	FREC.	INSTRUMENTO	NÚMERO DE PIEZAS										OBSERVACIONES
						81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	50,80	50,80	50,80	50,80	50,80	50,80	50,80	50,80	50,80	50,81	
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,51	28,60	28,60	28,60	28,53	28,53	28,54	28,60	28,61	28,59	
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,01	26,06	26,04	26,06	26,04	26,04	26,06	26,08	26,04	26,05	
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50	60,50	60,5	
5	Registro Equal			8				✓								
FECHA																
OPERARIO																
SUPERVISOR																
CONTROL CALIDAD																
						91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	50,78	50,78	50,78	50,78	50,78	50,79	50,8	50,81	50,81	50,81	
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,55	28,59	28,56	28,55	28,57	28,57	28,57	28,57	28,57	28,6	
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,03	26,03	26,01	26,03	26,03	26,05	26,08	26,03	26,04	26,04	
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,50	60,50	60,4	60,55	60,5	60,5	60,52	60,52	60,55	60,55	
5	Registro Equal			8												
FECHA																
OPERARIO																
SUPERVISOR																
CONTROL CALIDAD																
Cantidades aprobadas:				FECHA:				Cantidades aprobadas:				FECHA:				
Cantidades Rechazadas:				FIRMA:				Cantidades Rechazadas:				FIRMA:				

ABBAMAT		ORDEN DE PROCESO										RP- 02 Rev: 01					
N° PROYECTO:		25-055		NRO. OP:		46686		SEMANA:		6		MATERIA PRIMA:		AISI 4130			
DENOMINACIÓN:		BOLSILLO 1" KGD		ARTÍCULO:		109432		CANTIDAD:		120		CLIENTE:		BINNING OIL TOOLS S.A			
MÁQUINA:		NLX 2500		SECTOR:		LÍNEA 4		OPERACIÓN:		1° TERMINACÓN DE TORNO							
COTA	DETALLE	SOLICITADO	TOL.	FREC.	INSTRUMENTO	NÚMERO DE PIEZAS										OBSERVACIONES	
						101	102	103	104	105	106	107	108	109	110		
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	50,81	50,80	50,79	50,8	50,8	50,8	50,8	50,81	50,82	50,81		
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,57	28,55	28,56	28,55	28,58	28,54	28,6	28,57	28,57	28,54		
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,03	26,03	26,06	26,00	26,09	26,08	26,09	26,07	26,05	26,09		
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,5	60,5	60,5	60,5	60,52	60,3	60,3	60,50	60,5	60,5		
5	Registro Equal			8													
FECHA						5/2/26	5/2/26	5/2/26	5/2/26	5/2/26	5/2/26	5/2/26	5/2/26	5/2/26	5/2/26		
OPERARIO						6/2/26	6	6	6	6	6	6	6	6	6		
SUPERVISOR																	
CONTROL CALIDAD																	
						111	112	113	114	115	116	117	118	119	120		
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	50,81	50,81	50,81	50,81	50,81	50,81	50,81	50,78	50,78	50,78		
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,55	28,55	28,57	28,57	28,59	28,59	28,55	28,6	28,6	28,61		
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,01	26,02	26,02	26,03	26,03	26,03	26,07	26,04	26,06	26,04		
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,46	60,45	60,45	60,45	60,5	60,5	60,45	60,50	60,50	60,50		
5	Registro Equal			8													
FECHA						6/2/26	6/2/26	6/2/26	6/2/26	6/2/26	6/2/26	6/2/26	6/2/26	6/2/26	6/2/26		
OPERARIO						6/2/26	6/2/26	6/2/26	6/2/26	6	6	6	6	H	H		
SUPERVISOR																	
CONTROL CALIDAD																	
Cantidades aprobadas:				FECHA:		Cantidades aprobadas:										FECHA:	
Cantidades Rechazadas:				FIRMA:		Cantidades Rechazadas:										FIRMA:	

ASBAMAT		ORDEN DE PROCESO										RP- 02 Rev: 01				
N° PROYECTO:		25-055		NRO. OP:		46686		SEMANA:		6		MATERIA PRIMA:		AISI 4130		
DENOMINACIÓN:		BOLSILLO 1" KGD		ARTÍCULO:		109432		CANTIDAD:		120		CLIENTE:		BINNING OIL TOOLS S.A		
MÁQUINA:		NLX 2500		SECTOR:		LÍNEA 4		OPERACIÓN:		1° TERMINACÓN DE TORNO						
COTA	DETALLE	SOLICITADO	TOL.	FREC.	INSTRUMENTO	NÚMERO DE PIEZAS										OBSERVACIONES
						123	122	123								
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	50,78	50,80	50,80								
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,60	28,60	28,60								
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,04	26,06	26,06								
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,50	60,50	60,50								
5	Registro Equal			8												
FECHA						6/2/26	6/2/26	6/2/26								
OPERARIO						H	H	H								
SUPERVISOR																
CONTROL CALIDAD																
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37											
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37											
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04											
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37											
5	Registro Equal			8												
FECHA																
OPERARIO																
SUPERVISOR																
CONTROL CALIDAD																
Cantidades aprobadas:						Cantidades aprobadas:						FECHA:				
Cantidades Rechazadas:						Cantidades Rechazadas:						FIRMA:				