

ΛΣΒΑ

ORDEN DE PROCESO

RP- 02
Rev: 01

Nº 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			
						43	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	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	26,05	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	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	Rs	
SUPERVISOR																	
CONTROL CALIDAD																	
						51	52	53	54	55	56	57	58	59	60		
						50,81	50,85	50,85	50,82	50,85	50,82	50,82	50,82	50,82	50,82	50,82	50,82
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	28,61	28,60	28,60	28,60	28,6	28,6	28,62	28,61	28,59	28,6		
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	26,02	26,04	26,06	26,06	26,03	26,06	26,09	26,08	26,07	26,08		
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	60,50	60,50	60,50	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5	60,5		
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37												
5	Registro Equal					8											
FECHA						19/01/26	31/01/26	31/01/26	31/01/26	7/1/26	7/1/26	2/2/26	2/2/26	2/2/26	2/2/26	2/2/26	
OPERARIO						Rs	H	H	H	G	6	6	6	6	6		
SUPERVISOR																	
CONTROL CALIDAD																	

ABBA MINT

ORDEN DE PROCESO

RP- 02
Rev: 01

AISI 4130

BINNING OIL TOOLS S.A

Nº PROYECTO:	25-055	NRO. OP:	46686	SEMANA:	5	MATERIA PRIMA:		
DENOMINACIÓN:	BOLSILLO 1" KGD	ARTÍCULO:	109432	CANTIDAD:	120	CLIENTE:		
MÁQUINA:	NLX 2500	SECTOR:	LÍNEA 4	OPERACIÓN:	1° TERMINACIÓN DE TORNO			
COTA	DETALLE	SOLICITADO	TOL.	FREC.	INSTRUMENTO	NÚMERO DE PIEZAS		OBSERVACIONES
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 50,82 50,81 50,82 50,81 50,82 50,81 50,81 50,81 50,81 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 28,57		
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 2/2 2/2 2/2 2/2		
OPERARIO						6/5/26 6 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 28,61 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 26,01 26,01		
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						6/5/26 6 6 6 6 H H H H H		
SUPERVISOR								
CONTROL CALIDAD								

Cantidades aprobadas:
Cantidades Rechazadas:FECHA:
FIRMA:Cantidades aprobadas:
Cantidades Rechazadas:FECHA:
FIRMA:

ABBA MAT

ORDEN DE PROCESO

RP-02
Rev: 01

Nº 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
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 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 H H H H H H H H H 6	
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,01 26,06 26,04 26,06 26,04 26,04 26,06 26,06 26,04 26,05 H H H H H H H H H 6	
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 H H H H H H H H H 6	
5	Registro Equal			8		✓	
FECHA							
OPERARIO						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 4/2/26	
SUPERVISOR						H H H H H H H H H 6	
CONTROL CALIDAD							
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 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 H H H H H H H H H 6	
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,03 26,03 26,01 26,03 26,03 26,03 26,05 26,08 26,03 26,04 H H H H H H H H H 6	
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,50 60,50 60,4 60,55 60,5 60,5 60,51 60,52 60,55 60,55 H H H H H H H H H 6	
5	Registro Equal			8			
FECHA							
OPERARIO						4/2/26 4/2/26 5/2/26 5/2/26 5/2/26 5/2/26 5/2/26 5/2/26 5/2/26 5/2/26	
SUPERVISOR						H H H H H H H H H 6	
CONTROL CALIDAD							
Cantidades aprobadas:		FECHA:				Cantidades aprobadas:	
Cantidades Rechazadas:		FIRMA:				Cantidades Rechazadas:	

ABBA MATE

ORDEN DE PROCESO

RP- 02
Rev: 01

Nº 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
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 26,03 26,00 26,09 26,08 26,03 26,07 26,05 26,05	
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						64501 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 50,78 50,78 50,78 50,78	
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,55 28,55 28,57 28,57 28,58 28,59 28,55 28,6 28,6 28,63	
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,01 26,03 26,02 26,03 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 60,46 60,45 60,45 60,5 60,5 60,48 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						64501 64501 64501 64501 64501 64501 64501 64501 64501 64501	
SUPERVISOR							
CONTROL CALIDAD							
Cantidades aprobadas:	FECHA:					Cantidades aprobadas:	FECHA:
Cantidades Rechazadas:	FIRMA:					Cantidades Rechazadas:	FIRMA:

ΛΣΒΛΜΑΝ

RP- 02
Rev: 01

ORDEN DE PROCESO

AISI 4130

Nº PROYECTO:	25-055	NRO. OP:	46686	SEMANA:	6	MATERIA PRIMA:	
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
1	Ø Exterior	50.80	± 0.12	1	CAD37	121 122 123 50,78 50,80 50,80 ✓	
2	Ø Interior	28.60	± 0.10	1	CAD37	28,60 28,60 28,60 H	
3	Ø Interior	26.08	± 0.07	1	AL04	26,04 26,06 26,06 H	
4	Prof. Ø28.60	60.50	± 0.30	1	CAD37	60,50 60,50 60,50 H	
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 Rechazadas:	FECHA: FIRMA:					Cantidades aprobadas: Cantidades Rechazadas:	FECHA: FIRMA: