
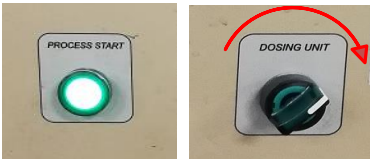





 <h1>Método de Trabajo Estandarizado</h1>																
Núm. Método		QD-C4-P00-ME01		Fecha Rev. (mm/dd/aa):		05/17/21		Pág: 1 de 6		Símbolo	Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Característica Especial	Equipo de seg obligatorio: Zapato, lentes y tapon auditivo
Area:	Mandriles	N/P	N/A	Nivel Ing.:		N/A		# P. Control:	N/A		Equipo de seg opcional:					
Tack Time	N/A	seg / pz	Tiempo de ciclo:		N/A	seg / pz.	# Estación:	Lavado de mandriles								
Célula:	N/A	Elaboró:	Ulises Chavarria		Aprobó:	Luis Zapata		Mantener el material siempre dentro de su contenedor correspondiente así como las áreas limpias y ordenadas								
Actividad	Descripción de actividades:			Tiempo mov.	Tiempo caminar	Fotografía:		Símbolo	Punto Clave:	Razón del punto clave:	Lay out de célula					
CONSULTAR ROL	Consultar el formato QD-C4-P00-ME01-F01 Mantenimiento a mandriles ubicado en W:\Delicias Public\Ingenieria\09 Base de Datos Mantenimiento\Mantenimiento a Mandriles para revision del rol de limpieza			5 min	10 min	N/A										
COLOCAR LOS MANDRILES EN LA LAVADORA	Colocar los mandriles dentro de la tina y asegurar que la perilla del dispensador de jabón este colocado en 25			1 min	N/A											
INICAR CICLO DE LAVADO	En el tablero de control presionando el botón "Process Star" así como girar a la derecha la perilla "Dosing Unit" para iniciar el ciclo de lavado			1 min	N/A											
REGISTRO DE LIMPIEZA	Registrar en l formato QD-C4-P00-ME01-F01 Mantenimiento a mandriles ubicado en W:\Delicias Public\Ingenieria\09 Base de Datos Mantenimiento\Mantenimiento a Mandriles los mandriles que hayan sido limpiados			2 min	N/A	N/A										

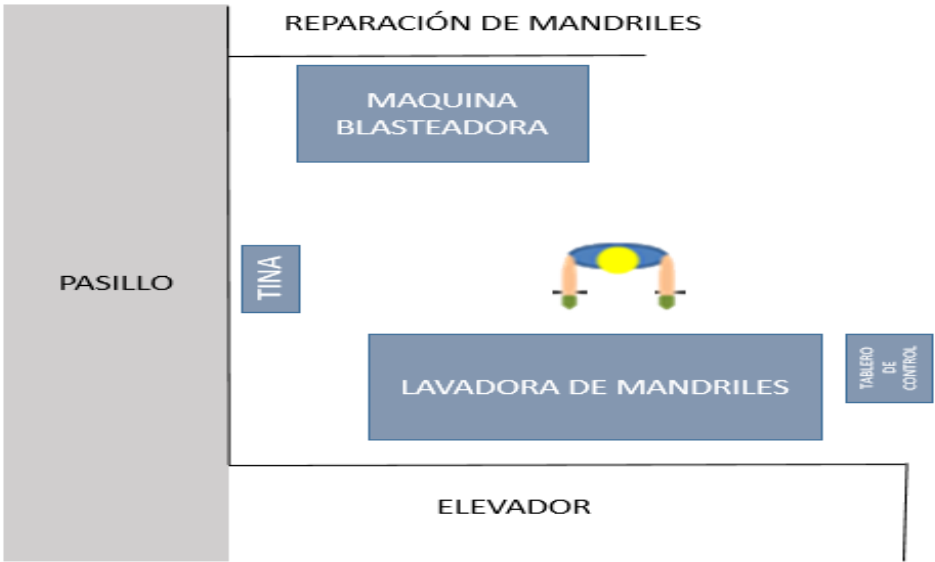
TU haces la **calidad**, asegúrate de enviar producto **aceptable** a la siguiente estación.

HISTORIAL DE REVISIONES


Fecha (MM/DD/AA)	Descripción del Cambio
05/02/18	Documento nuevo
06/22/20	Actualización de template, actualización de operaciones con utilización de maquina para lavar mandriles
05/17/21	Utilizacion de ayuda visual QD-C4-P00-ME01-AV02 Clasificación de suciedad en mandriles en paso 5, eliminacion de referencia a formato QD-C4-P00-ME01-F01

 <h1>Método de Trabajo Estandarizado</h1>													
Núm. Método		QD-C4-P00-ME01		Fecha Rev. (mm/dd/aa):		05/17/21		Pág: 2 de 6		Símbolo     SC	Equipo de seg obligatorio:		
Area:	Mandriles	N/P	N/A	Nivel Ing.:		N/A	# P. Control:		N/A		Equipo de seg obligatorio:		
Tack Time		905	seg / pz	Tiempo de ciclo:		N/A	seg / pz.	# Estación:			Lavado de mandriles	Equipo de seg opcional:	
Célula:	N/A	Elaboró:		Ulises Chavarria		Aprobó:		Luis Zapata			Mantener el material siempre dentro de su contenedor correspondiente así como las areas limpias y ordenadas		

Layout de las operaciones a realizar por cada operador dentro de la celula



TU haces la **calidad**, asegúrate de enviar producto **aceptable** a la siguiente estación.

Método de Trabajo Estandarizado																						
Núm. Método		QD-C4-P00-ME01			Fecha Rev. (mm/dd/aa):			05/17/21			Pág: 3 de 6			Símbolo	Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Característica Especial	Equipo de seg obligatorio: Zapato, lentes y tapon auditivo Equipo de seg opcional: Canillera, faja		
Área:		Mandriles		N/P	N/A		Nivel Ing.:		N/A		# P. Control:		N/A		C	●	VS	+	SC			
Tack Time		N/A		seg / pz		Tiempo de ciclo:		N/A		seg / pz.		# Estación:									Lavado de mandriles	
Célula:		N/A		Elaboró:		Ulises Chavarria		Aprobó:		Luis Zapata		Mantener el material siempre dentro de su contenedor correspondiente así como las áreas limpias y ordenadas										
Paso No.	Descripción de actividades:				Tiempo mov.	Tiempo caminar	Fotografía:				Símbolo	Punto Clave:	Razón del punto clave:	Flujo de Estación de Trabajo, foto del producto, plan de reacción, comentarios								
N/A	Antes de iniciar la operación, tener el área limpia y ordenada. Utilizar equipo de seguridad (EPP).				N/A	N/A					+	Utilizar equipo de seguridad.	Protección en caso de un incidente - accidente	<div><div>PASILLO</div><div><div>REPARACIÓN DE MANDRILES</div><div>1</div><div>MAQUINA BLASTEADORA</div><div>4</div><div>LAVADORA DE MANDRILES</div><div>ELEVADOR</div></div></div>								
1	Llenar la tina con agua limpia. NOTA: El agua se debe cambiar cada inicio de turno. Asegura que en el contenedor de jabon de la lavadora de mandriles tenga suficiente. En caso de que falte llenar el contenedor				1 min	N / A																
2	Colocar el letrero para identificar los mandriles por lavar y los lavados				1 min	N / A																
3	Retirar las tapas de los mandriles y colocarlas en el rack separador de tapas				60 seg	N/A																
4	Verificar que la tapa de la tina de la lavadora este abierta, sin no es así, en el tablero de control, girar la perilla "LID" a la izquierda (UP) y soltar para abrir la tapa.				5 min	N/A																
Al terminar actividades dejar el área limpia y ordenada																						

Símbolo

Punto Clave

Stock en proceso

Verificación Sucesiva

Seguridad

Característica Especial

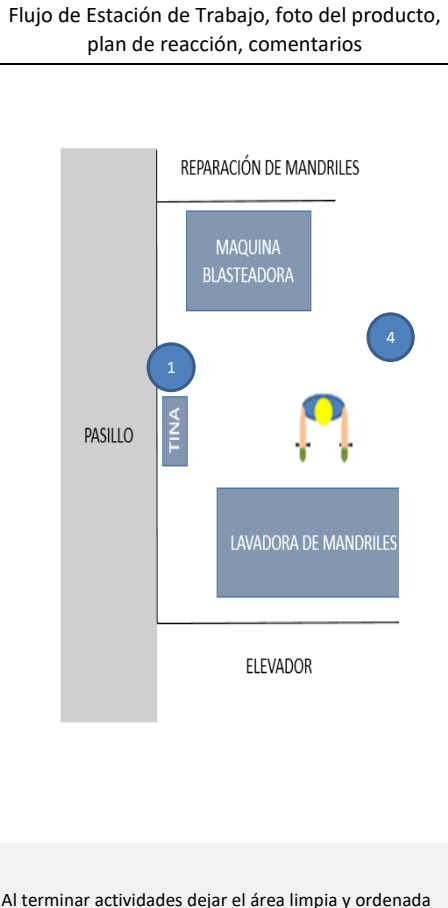
Equipo de seg obligatorio:
Zapato, lentes y tapon auditivo

Equipo de seg opcional:
Canillera, faja





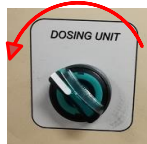


SC














TU haces la **calidad**, asegúrate de enviar producto **aceptable** a la siguiente estación.

Método de Trabajo Estandarizado																							
Núm. Método		QD-C4-P00-ME01			Fecha Rev. (mm/dd/aa):			05/17/21			Pág: 4 de 6			Símbolo	Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Característica Especial	Equipo de seg obligatorio:			
Área:		Mandriles		N/P	N/A			Nivel Ing.:			N/A		# P. Control:		N/A			Zapato, lentes y tapón auditivo					
Tack Time		905		seg / pz		Tiempo de ciclo:			N/A		seg / pz.		# Estación:		Lavado de mandriles						Equipo de seg opcional:		
Célula:		N/A		Elaboró:		Ulises Chavarria			Aprobó:		Luis Zapata		Mantener el material siempre dentro de su contenedor correspondiente así como las áreas limpias y ordenadas								Canillera, faja		
Paso No.	Descripción de actividades:				Tiempo mov.	Tiempo caminar	Fotografía:				Símbolo	Punto Clave:	Razón del punto clave:	Flujo de Estación de Trabajo, foto del producto, plan de reacción, comentarios									
5	Ajustar el tiempo de lavado en el display según el tipo de suciedad basado en la QD-C4-P00-ME01-AV02 Clasificación de suciedad en mandriles. NOTA: Para tipo A se deben de colcoar 20 min y para tipo B 15 min				5 min	N/A	N/A					Selección de tiempo de cilo adecuado	Asegurar la correcta limpieza de mandriles										
6	Colocar los mandriles dentro de la tina y asegurar que la perilla del dispensador de jabón este colocado en 25				1 min	N/A																	
7	En el tablero de control presionar el botón "Process Star" y girar a la derecha la perilla "Dosing Unit" para iniciar el ciclo de lavado				1 min	N/A																	
8	En el tablero de control, girar la perilla "LID" a la derecha (DOWN) y soltar para cerrar la tapa de la tina de la maquina para lavar mandriles.				N/A	N/A																	
9	Asegurar que la velocidad de vibración esta en 1100 ± 2 si no es así con la perilla "Speed Control" ajustar hasta lograr obtener la velocidad ideal.				30 seg	N/A															Al terminar actividades dejar el área limpia y ordenada		

TU haces la **calidad**, asegúrate de enviar producto **aceptable** a la siguiente estación.

Método de Trabajo Estandarizado																			
Núm. Método		QD-C4-P00-ME01		Fecha Rev. (mm/dd/aa):		05/17/21		Pág: 5 de 6		Símbolo	Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Característica Especial	Equipo de seg obligatorio:			
Area:		Mandriles	N/P	N/A		Nivel Ing.:		N/A	# P. Control:		N/A						SC	Zapato, lentes y tapon auditivo	
Tack Time		905	seg / pz		Tiempo de ciclo:		N/A	seg / pz.			# Estación:	Lavado de mandriles						Equipo de seg opcional:	
Célula:		N/A	Elaboró:		Ulises Chavarria		Aprobó:		Luis Zapata		Mantener el material siempre dentro de su contenedor correspondiente así como las áreas limpias y ordenadas							Canillera, faja	
Paso No.	Descripción de actividades:				Tiempo mov.	Tiempo caminar	Fotografía:		Símbolo	Punto Clave:	Razón del punto clave:	Flujo de Estación de Trabajo, foto del producto, plan de reacción, comentarios							
10	En el flujometro de la bomba ajustar con la perilla hasta conseguir un flujo de 15 gpH				5 min	N/A													
11	En el tiempo que concluye el ciclo de lavado, limpiar las tapas con la ayuda de la Sandblaster y enjuagarlas dentro de la tina con agua limpia				1 min	N/A													
12	Una vez finalizado el ciclo de lavado, girar la perilla "Dosing Unit" a la izquierda, después girar la perilla "LID" a la derecha y soltar para abrir la tapa de la tina				1 min	N/A	 												
13	En el tablero de control presionar el boton "Reverse Star" para poder retirar los mandriles de la tina				N/A	N/A													
14	Retirar los mandriles de la tina y colocarlos en el carro correspondiente.				30 seg	N/A	N/A												
Al terminar actividades dejar el área limpia y ordenada																			

TU haces la **calidad**, asegúrate de enviar producto **aceptable** a la siguiente estación.

 <h1>Método de Trabajo Estandarizado</h1>																		
Núm. Método		QD-C4-P00-ME01		Fecha Rev. (mm/dd/aa):		05/17/21		Pág: 6 de 6		Símbolo	Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Característica Especial	Equipo de seg obligatorio: Zapato, lentes y tapon auditivo		
Area:	Mandriles	N/P	N/A	Nivel Ing.:		N/A		# P. Control:	N/A		Punto Clave					SC	Equipo de seg opcional: Canillera, faja	
Tack Time	905	seg / pz		Tiempo de ciclo:		N/A		seg / pz.	N/A		# Estación:	Lavado de mandriles						
Célula:	N/A	Elaboró:	Ulises Chavarria		Aprobó:	Luis Zapata		Mantener el material siempre dentro de su contenedor correspondiente así como las áreas limpias y ordenadas										
Paso No.	Descripción de actividades:			Tiempo mov.	Tiempo caminar	Fotografía:		Símbolo	Punto Clave:	Razón del punto clave:		Flujo de Estación de Trabajo, foto del producto, plan de reacción, comentarios						
15	Asegurar que el mandil este totalmente limpio (Boos, Cuerpo y H) si no es así dar el acabado finl con la Standblaster			5 min	N/A				Asegurar limpieza total del mandril	Puede generar daño en la manguera.								
16	Enjuagar los mandriles en la tina con agua limpia y acomodarlos en el carro correspondiente.			1 min	N/A				Los mandriles no deben topar entre ellos.	Se pueden dañar y ocasione un daño en la manguera.								
17	Acomodoar los mandriles limpios en el rack corrspondinete			1 min	N/A				Los mandriles no deben topar entre ellos.	Se pueden dañar y ocasione un daño en la manguera.								
												Al terminar actividades dejar el area limpia y ordenada						

TU haces la **calidad**, asegúrate de enviar producto **aceptable** a la siguiente estación.