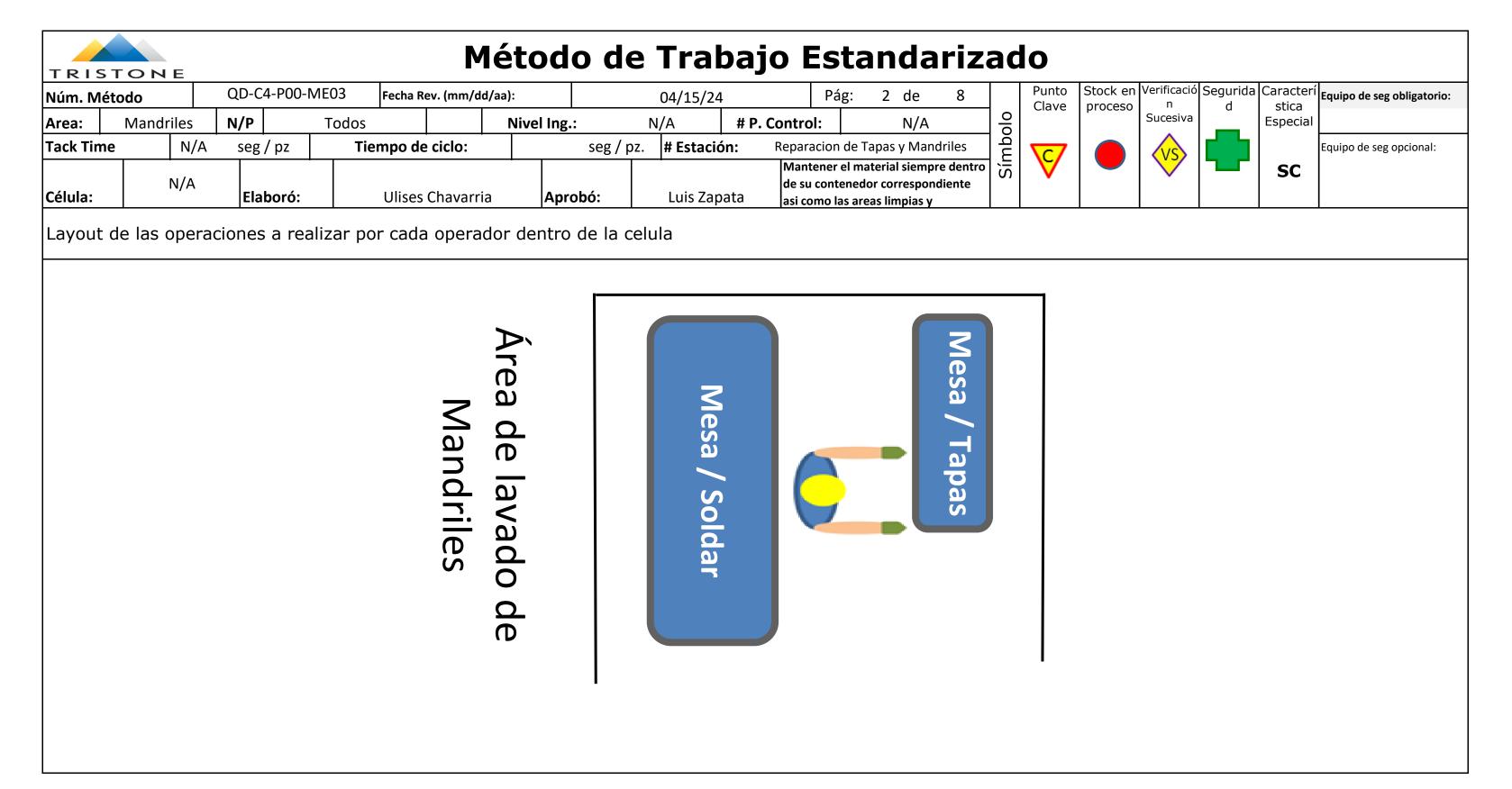
TRI	STONE				N	1éto	odo d	e Tra	baj	o Es	tandar	iza	do					
Núm. N	létodo	QD-C	4-P00-ME	03 Fecha F	Rev. (mm/	dd/aa):		04/15/24	4	Pá	g: 1 de 8	3	Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Caracterís- tica	Equipo de seg obligatorio:
Area:	Mandriles	N/P	-	Todos		Nive	l Ing.:	N/A	# P. C	ontrol:	N/A			proceso			Especial	
Tack Tir	me N/A	seg	/ pz	Tiempo de	ciclo:		seg/	pz. <b># Estaci</b>	ón:	Reparacion	de Tapas y Mandrile	entro sta	<b>√</b>		VS		SC	Equipo de seg opcional:
Célula:	N/A	Ela	boró:	Ulises	Chavarı	ria	Aprobó:	Luis Zaŗ	oata	de su conte	el material siempre de enedor correspondien is areas limpias y	te Entro	V					
Activi dad	Descrip	ción d	e activid	ades:	Tiempo mov. Tiempo caminar		Foto	grafía:		Símbolo	Punto Clave:	Razo	ón del p clave:	unto		La	y out de	célula
RECE HERRA	mandriles) del			( tapas y/c nizado	N/A N/A													
COLOCACION EN MESA DE TRABAJO	Se pasan a correspondien		mesa	de trabajo	N/A N/A											Mesa /	Tapas	
ARMAR TAPA	Armar de nu torr		a tapa y c con llave		N/A N/A		C 10 32 40 99									Me	sa / Sol	dar
SOLDAR H DE MANDRIL	Soldar la "H" al mandril, esto con soldadura para acero inoxidable (308)				N/A A/N					<b>℃</b>	Tener cuidado de que al soldar no se dañar el mandril.	y oo da	ueden casion año en angue	la	Á		e lava andrile	do de es

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

## HISTORIAL DE REVISIONES

Fecha (MM/DD/AA)	Descripción del Cambio
05/02/2018	Documento Nuevo
26/07/2021	Actualización de Template, se agregan actividades para reparación de tapas con levas y rotativas, actualización de Lay out, se agrega referencia a ayuda visual paso 2.4.4
04/15/24	Se agrega apartado 2.4.4 y paguina 8 ya que se esta agregando la utilizacion de base para orientacion de mandriles

Nota: Respetar tamaño de celdas, no modificar medidas. No mover ancho de renglones, no insertar espacios.



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

Núm. Méto	odo	QD-C	4-P00-ME0	<sup>3</sup> Fecha	Rev. (r	nm/dd/aa):	04/15/2	24	Pá	g: 3 de	8		Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Caracterís- tica	Equipo de seg obligatorio
Area:	Mandriles	N/P	To	odos		Nivel Ing.:	N/A	# F	. Control:	N/A			Liave	proceso			Especial	Zapatos, lentes.
ack Time	N/A	seg	/ pz	Tiempo de	ciclo:	N/A seg	g / pz. # Estac	ión:	Reparacion	de Tapas y Man	ndriles	Símbolo	c7		VS			Equipo de seg opcional:
Célula:	N/A	Ela	boró:	Ulises	Chava	rria <b>Aprobó:</b>	Luis Za	apata	su contened	l material siempre dor correspondient npias y ordenadas	te asi como	Sír	<b>V</b>				SC	Faja, guante palma de neoprei canillera.
Paso No.	Descri	oción d	e activida	des:	Tiempo mov. Tiempo	Fo	tografía:		Símbolo	Punto Clav	ve:	azón (	del pi ave:	unto	1			Trabajo, foto de cción, comentario
N/A	Antes de inic área limpia y de seguridad	ciar la orden (EPP).	operaciói ada. Util	n, tener el zar equipo	A/N					Utilizar equipo d segurida	le d. i	otec aso ncid acci	de lent	e -				
1	Se recibe el mandriles) de				N/A													
2	Se pasan correspondier		mesa c	e trabajo	A/N		To the second of											
2.1	TAPAS CON	LEVA '	Y RESOR	TE:	N/A													
2.1.1	Se colocan en la mesa y se retiran lo tornillos con llave L asi como el reso dañado				N/A		MESA EXCLUS								Altorio		adais a stá	rea limpia y ordenada

lúm. Méto	do	QD-C	4-P00-ME	Fect	na Rev	. (mm	/dd/aa):	04/15,	/24	Pá	ig: 4 de	8	Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Caracterís- tica	Equipo de seg obligatorio:
rea:	Mandriles	N/P		Todos			Nivel Ing.:	N/A	# P.	Control:	N/A	0	Ciave	proceso			Especial	Zapatos, lentes.
ack Time	N/A	seg	/ pz	Tiempo	de cic	lo:	N/A seg /	/ pz. # Esta	ación:	Reparacion	de Tapas y Mandr	les ojoqwis	<b>\</b> \		VS			Equipo de seg opcional:
élula:	N/A	Ela	boró:	Ulis	es Cha	ıvarria	Aprobó:	Luis 2	Zapata	su contened	el material siempre de dor correspondiente a npias y ordenadas		V				SC	Faja, guante palma de neopre canillera.
Paso No.	Descri	pción d	e activid	ades:	Tiempo mov.	Tiempo caminar	Foto	ografía:		Símbolo	Punto Clave:	Raz	in del إ :clave		_			Trabajo, foto de cción, comentari
2.1.2	Cambiar el re	esorte p	or uno r	nuevo	A/N	N/A									dañad aplid	las, o no car un p	o se cue ounto de	los tornillos est enta con tornillo e soldadura para illo de la tapa
2.1.3	Armar de no tornillos con funcionamier el mandril.	llave L	Probar	el correc	to	_												2.1.2 2.1.3
2.2	TAPAS CO	N LEV	A SIN F	RESORTE:	N/A													2.2.1
2.2.1	Se colocan e tornillos con 2.2.2 si la ta	lave L	NOTA: I	Pasar a pas	0s													

TRIS <sup>.</sup> Núm. Méto	TONE	QD-C4-	-P00-ME	03 Fect		. (mm/c	1	ue	04/15/24		Pá	anda g: 5 de	8	au	Punto	Stock en	Verificación	Seguridad	Caracterís-	Equipo de seg obligatorio:
Area:	Mandriles	N/P		odos			Nivel Ing.:	<u> </u>	N/A		Control:	N/A		$\dashv$	Clave	proceso	Sucesiva		tica Especial	Zapatos, lentes.
Tack Time	N/A	<del></del>	ı	Tiempo	de cic		N/A	seg / pz	i	<u>.</u>		de Tapas y Ma		Símbolo	\ <u>\</u>		NS			Equipo de seg opcional:
Célula:	N/A	Elab	oró:	Ulis	es Cha	ıvarria	Apro	obó:	Luis Zar	pata	su contened	l material siempro dor correspondien npias y ordenadas	ite asi co		V		Vo		SC	Faja, guante palma de neopreno, canillera.
Paso No.	Descri	pción de	activida	ades:	Tiempo mov.	Tiempo caminar		Fotogr	afía:		Símbolo	Punto Cla	ve:	Razo	ón del p clave:		1			Trabajo, foto del cción, comentarios
2.2.2	Colocar una en el lugar o fotografia	leva nu correcto,	ueva o , como	no dañad se ve en	a V/N	N/A					<u>~</u>	Asegura colocar leva er posicion correcta	la ท า	funcio			esta con t	n daña ornillo: oldadu	adas, o s, aplic ra par	de los tornillos no se cuenta car un punto de a sujetar el e la tapa
2.2.3	Armar de no tornillos con funcionamier el mandril	llave L.	Probar	el correc	:o ₹															
2.3			N/A															2.2.2 2.2.3		
2.3.1	Se reciben la Rotativa) del pasan a la m	lider de	vulcani	zado y se														2.3.1		rea limpia y ordenada

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

TRIS	TONE	QD-C	:4-P00-MI	E03 <b>F</b>	echa Rev			ue	04/15/24		Pá	andar g: 6 de	8	au T	Punto	Stock en	Verificación	Seguridad	Caracterís-	Equipo de seg obligatorio:
Area:	Mandriles	N/P		Todos			Nivel Ing.:		N/A		ontrol:	N/A			Clave	proceso	Sucesiva		tica Especial	Zapatos, lentes.
Tack Time	N/A		/ pz		po de cic			seg / pz.	<del>-                                    </del>			de Tapas y Man	driles	Símbolo	<u>\</u> C/		NS			Equipo de seg opcional:
Célula:	N/A	Ela	boró:	l	Jlises Cha	varria	Aprob	ó:	Luis Zapa	ata	su contened	l material siempre lor correspondient npias y ordenadas			<b>V</b>		V		SC	Faja, guante palma de neoprend canillera.
Paso No.	Descr	ipción d	e activio	lades:	Tiempo mov.	Tiempo caminar		Fotogra	afía:		Símbolo	Punto Clav	e:	Razo	ón del p clave:		1			Trabajo, foto del cción, comentario
2.2.2	Colocar la correcto, co					N/A					<b>℃</b>	Asegurai colocar la rototativa posicion correcta	en f	uncio						
2.2.3	probar el co	rrecto f ada N maera	unciona OTA: que p	apretar	le la los	N/A														
2.4	MANDRI	LES QU	JEBRAD	OOS DE	<b>н</b> //	N/A														2.2.2 2.2.3
2.4.1	Se coloca en pulir "H" del como la punt soldar, utiliza	lado qu ta del m	e se va nandril q	a soldar ue se va	asi 🔇			9			•	Utilizar equipo d segurida	le	ca:	ecció so de cident ccider	un te -		2.4.1	or doing of 4	rea limpia y ordenada

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

TRIS	TONE						Mé	todo	de	Tra	bajo	<b>Est</b>	andari	zad	0					
Núm. Mét		QD-	C4-P00-	ME03	Fecha F	Rev.	(mm/c	dd/aa):		04/15,	/24	Pá	g: 7 de	8	Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Caracterís- tica	Equipo de seg obligatorio:
Area:	Mandriles	N/P		Todos				Nivel Ing.	•	N/A	# P.	Control:	N/A	0			2.4		Especial	Zapatos, lentes.
Tack Time	N/A	se	g / pz	Tien	npo de	ciclo	<b>o</b> :	N/A	seg/p	z. # Esta	ción:	Reparacion	de Tapas y Mandril	es oloqwis	C		VS			Equipo de seg opcional:
Célula:	N/A	EI	aboró:		Ulises (	Chav	varria	Apro	obó:	Luis Z	Zapata	su contene	el material siempre den dor correspondiente as npias y ordenadas		<b>V</b>				SC	Faja, guante palma de neopreno, canillera.
Paso No.	Descri	oción	de activ	vidades:		Tiempo mov.	Tiempo		Fotog	rafía:		Símbolo	Punto Clave:	Raz	ón del p clave:	ounto	1			Trabajo, foto del cción, comentarios
2.4.2	Colocarse el e	equipo	para s	soldar (EPI	P)	N/A	N/A	Vestimentas especiale  • Equipo de protección personal para soldar  - Calas de solar on dinte inivida de sonaro  - Chalce was piel  - Chare mangas de piel					Utilizar equipo de seguridad	ca in	tecció iso de cident ccider	un te -				
2.4.3	Encender la ajustar el a proveedor più inoxidable (30	amper de par	quina aje ( <i>F</i> a solda	de solda A) al qu adura de a	ar y ie el acero	N/A	N/A	110 125 110 60 - 100 NO OPERAR CON	140 - 180 <sub>A</sub>	Grinos 2 Plu  APLICACIO  For an individuo e a trius  APLICATIO  For all persons made  verification and control  source of a control  control of a control	NES productions productions to 180, C + 0.00, C  to 180, C									
2.4.4	Colocar en mandriles es realizar la ori	standa	rizado	s para p	n de poder	N/A	N/A						Utilizar equipo de seguridad					2.4.4	4.3	2.4.2
2.4.5	menor a 12 n	ara ac dril cu nm ve	ero ino enta co	oxidable (3 on diámetr a visual Q	308) ro	N/A	N/A					Ç	Tener cuidado de que al soldar no se dañar el mandril.	y o	ueden casion año en angue	la				rea limpia y ordenada

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

	TON		00.64.500	N 4 F O O	T			-				o Est				1	Stock en	Verificación	Coguridad	Caracterís-	
Núm. Mét			QD-C4-P00-	ME03	Fecha F	lev. (m				04/15		Pá	ig: 8	de 8	<u> </u>	Punto Clave	proceso	Sucesiva	Seguridad	tica	Equipo de seg obligatorio
Area:		driles	N/P	Todos				Nivel Ing.		N/A		Control:	ļ	N/A	<u></u> 응			_		Especial	Zapatos, lentes.
ack Time	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	N/A	seg / pz	Tie	empo de	ciclo:		N/A	seg / pa	z. # Esta	ación:	Reparacion			—	<b>√C</b>		VS	4		Equipo de seg opcional:
élula:		N/A	Elaboró:		Ulises (	Chavar	ria	Apro	obó:	Luis	Zapata	su contene	el material sie dor correspor npias y orden	ndiente asi d		<b>V</b>		~		SC	Faja, guante palma de neopro canillera.
aso No.		Descrip	ción de activ	vidades:		mov. Tiempo	camınar		Fotog	rafía:		Símbolo	Punto	Clave:	Raz	ón del p clave:		_			Trabajo, foto de cción, comentari
2.4.6	el eq	uipo p	uina de soldar ara soldar i respectiva	(EPP)	tirarse para	A/N		LINICOL AL STREET											2.4.4	4.3	z.4.2