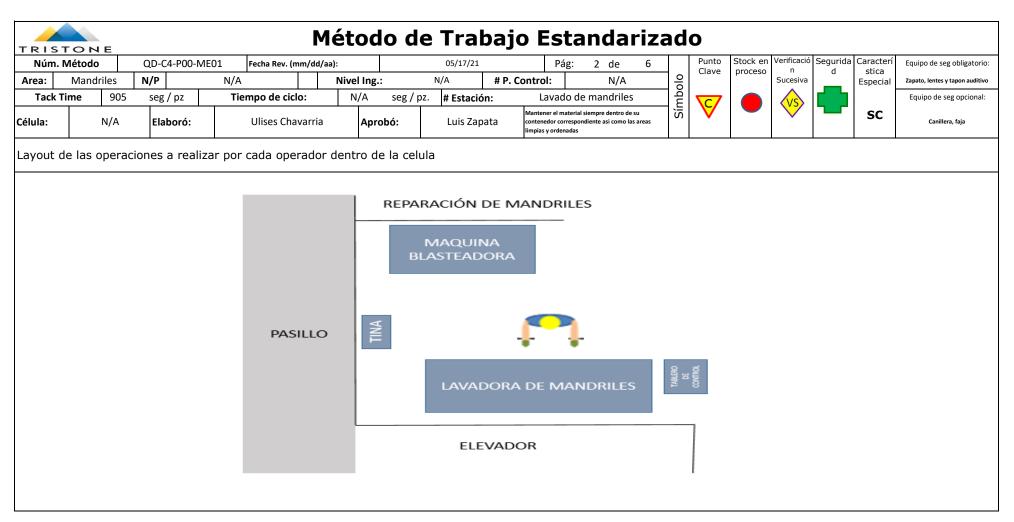
Núm. Método QD-C4-P00-ME01 Fecha Rev. (mm/dd/aa): 05/17/21 Pág: 1 de 6 Punto Clave proceso Sucesiva tica Equipo de seg obligatorio	TRI	STONE	:			M	1étoc	do d	e Tra	abaj	o Es	tandar	izac	do					
Activi   Descripción de actividades:   Simbolo   Punto Clave:   Lay out de célula   N/A   Seg / pz   Tiempo de cido:   Seg / pz   Tiempo de cido:   N/A   Seg / pz   Tiempo de cido:   Seg / pz   Tiemp				QD-C4-P00-M	E01 Fecha Re	v. (mm/dd,	/aa):		05/17/2	21	Pá	g: 1 de	6				Seguridad		Equipo de seg obligatorio:
Cefula: N/A   Elaboró: Ulises Chavarria   Aprobó: Luis Zapata   Indiana como lua armas   India	Area:	Mandrile	es N	N/P	N/A		Nivel Ing.	.:	N/A	# P. C	Control:	N/A			proceso		_	I I	Zapato, lentes y tapon auditivo
Cefula: N/A   Elaboró: Ulises Chavarria   Aprobó: Luis Zapata   Indiana como lua armas   India	Tac	k Time	N/A	seg / pz	Tiempo de	ciclo:	N/A	seg / p	z. # Estac	ción:	Lavad	o de mandriles	polod	C		VS			Equipo de seg opcional:
Descripcion de actividades:    Consultar el formato QD-C4-P00-ME01-F01 Mantenimiento a mandriles ubicado mo N/Delicias Public/Ungenieria\09 Base de Datos Mantenimiento Mantenimiento a mandriles del dispensador de la tina y asegurar que la perilla del dispensador de la tina y jabón este colocado en 25    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 en W:\Delicias Public/Ungenieria\09 Base de Datos Mantenimiento a mandriles ubicado en W:\Delicias Public/Ungenieria\09 Base de Datos Mantenimiento a mandriles ubicado en W:\Delicias Public/Ungenieria\09 Base de Datos Mantenimiento a mandriles que hayan sido Mandriles los mandriles que hayan sido Mandriles los mandriles que hayan sido Mandriles los mandriles que hayan sido N/A	Célula:	N	/A	Elaboró:	Ulises C	Chavarria	Apro	obó:	Luis Z	apata	contenedor con	respondiente asi como las are		V				SC	Canillera, faja
Colocar los mandriles dentro de la tina y asegurar que la perilla del dispensador de jabón este colocado en 25  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  Registrar en I formato QD-C4-P00-ME01-F01 Mantenimiento a mandriles ubicado en W:\Delicias Public\Ingenieria\09 Base de Datos Mantenimiento\Mantenimiento a mandriles que hayan sido  N/A  N/A		De	scripcio	ón de activio	dades:	mov. Tiempo		Fotog	grafía:		Símbolo	Punto Clave:	Razón	del punt	to clave:		La	y out de	célula
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  Registrar en I 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  N/A	CONSULTAR ROL	F01 Mante en W:\De de Datos I	enimier licias P Manten	nto a mand Public\Ingen imiento\Ma	driles ubicado nieria\09 Base ntenimiento a			N,	/A										
Registrar en I 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	COLOCAR LOS MANDRILES EN LA LAVADORA	Colocar lo asegurar o jabón este	jue la p	perilla del di	o de la tina y ispensador de	1 min N/A		Sel	1 20 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00 00										
F01 Mantenimiento a mandriles ubicado en W:\Delicias Public\Ingenieria\09 Base de Datos Mantenimiento\Mantenimiento a Mandriles los mandriles que hayan sido  N/A	INICAR CICLO DE LAVADO	botón "Pro derecha l	ocess S a peri	Star" así co Ila "Dosing	mo girar a la	1 min N/A	PROCESS STA	ART	DOSING	G UNIT									
	REGISTRO DE LIMPIEZA	F01 Manto en W:\De de Datos I Mandriles	enimier licias P Manten	nto a mano Public\Ingen imiento\Ma	driles ubicado lieria\09 Base ntenimiento a	M/A		N,	/A										

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

## **HISTORIAL DE REVISIONES**

HISTORIAL DE REV	ISIONES
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



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

TRI	STONE				I	Método d	le Tra	baj	o Est	tandar	izac	lo					
	n. Método	QD-C4-P00-N	1E01 Fecha R	ev. (n	ım/do	d/aa):	05/17/2	!1	Pá	g: 3 de	6	Punto	Stock en	Verificación Sucesiva	Seguridad		Equipo de seg obligatorio:
Area:	Mandriles	N/P	N/A			Nivel Ing.:	N/A		ontrol:	N/A		Clave	proceso	Succivu		tica Especial	Zapato, lentes y tapon auditivo
Tac	k Time N/A	seg / pz	Tiempo de	e cicl	o:	N/A seg /	pz. <b># Estac</b>	ión:	Lavado de mandriles			<b>∇</b>		VS			Equipo de seg opcional:
Célula:	N/A	Elaboró:	Ulises	Cha	varri	a Aprobó:	Luis Z	apata		aterial siempre dentro de su respondiente asi como las a ladas	reas	V				sc	Canillera, faja
Paso No.	Descrip	ción de activi	dades:	Tiempo mov.	Tiempo caminar	Foto	ografía:		Símbolo	Punto Clave:	Razón	Razón del punto clave:					jo, foto del producto, comentarios
	Antes de inici área limpia y o seguridad (EPP	rdenada. Util		N/A	N/A				•	Utilizar equipo de seguridad.	ca	tecció so de cident ccider	un æ -	ı		REPARACIO	ÓN DE MANDRILES
1	Llenar la tina c agua se debe turno. Asegur jabon de la la suficiente. En contenedor	e <b>cambiar c</b> a a que en el o vadora de ma	<b>ada inicio de</b> contenedor de andriles tenga	min	N / A												QUINA EADORA
2	Colocar el let mandriles por l			1 min	N / A	MANDRILES	MANDRILE Pon LAVAR	5							PASILLO	LA	VADORA DE MANDRILES
3	Retirar las ta colocarlas en e			60 seg		118/											ELEVADOR
4	Verificar que lavadora este a tablero de cont la izquierda (U tapa.	ibierta, sin n rol, girar la	o es así, en el perilla "LID" a	min		UP DOWN								Al termin	ar activida	des dejar el	área limpia y ordenada

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

TRI	STON	E			ı	Métod	lo d	e Tra	baj	o Est	tandari	zad	0								
Nún	n. Método	)	QD-C4-P00-M	E01 Fecha Re	v. (mm/dd,	/aa):		05/17/21	l	Pá	g: 4 de	6	Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Caracterís- tica	Equipo de seg obligatorio:			
Área:	Mano	riles	N/P	N/A		Nivel Ing.:	.: N/A		# P.	Control:	N/A	<u>o</u>		proceso			Especial	Zapato, lentes y tapón auditivo			
Tac	k Time	905	seg / pz	Tiempo de	ciclo:	N/A	seg / p	z. # Estaci	ión:	Lavado	o de mandriles	Símbolo	<b>▽</b>		VS			Equipo de seg opcional:			
Célula:		N/A	Elaboró:	Ulises	Chavarria	a Apro	bó:	Luis Zapata			erial siempre dentro de su cor asi como las areas limpias y o	itenedor	<b>V</b>				sc	Canillera, faja			
Paso No.		Descrip	ción de activio	dades:	Tiempo mov. Tiempo caminar		Fotog	rafía:		Símbolo	Símbolo Punto Clave: Raz			Razón del punto clave:			Flujo de Estación de Trabajo, foto producto, plan de reacción, comen				
5	según e QD-C4- sucieda	el tipo 200-ME d en m <b>eben d</b>	de suciedad 01-AV02 Cla andriles. <b>NOT</b>	en el displey basado en la sificación de A: Para tipo min y para	5 min N/A		N/	'A		<b>♥</b>	Selección de tiempo de cilo adecuado	lim	egura correc npieza nandri	ta ı de							
6	asegura	r que la		o de la tina y ispensador de	1 min N/A		54	and the second s													
7	"Process	Star" Dosing	y girar a l	ionar el botón a derecha la niciar el ciclo	1 min N/A	PROCESS STAF	RT	DOSING	UNIT												
8	"LID" a	la dere a tapa	cha (DOWN) de la tina d	irar la perilla y soltar para e la maquina	N/A N/A		UP	DOWN													
9	esta en perilla	1100 "Speed	± 2 si no	de vibración es así con la ajustar hasta deal.	30 seg N/A	SPEED N. V. BIS OFF		SPEED C	CONTROL						Al termina	ar activida	des deiar el	área limpia y ordenada			
										-				_							

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

TRI	STONE				N	détodo de	Traba	ajo Est	tandari	zad	lo						
	n. Método	QD-C4-P00-N	ME01 Fecha R	ev. (mı	m/dd,	/aa):	05/17/21	Pá	g: 5 de	6	Punto	Stock en	Verificación Sucesiva	Seguridad	Caracterís-	Equipo de seg obligatorio:	
Area:	Mandriles	N/P	N/A	N/A		Nivel Ing.:	N/A #	P. Control:	N/A		Clave	proceso	Succiva		tica Especial	Zapato, lentes y tapon auditivo	
Tacl	<b>k Time</b> 905	seg / pz	Tiempo de	e ciclo	o:	N/A seg / pz	# Estación:	Lavad	o de mandriles	Símbolo	$\overline{\mathbf{C}}$		VS			Equipo de seg opcional:	
Célula:	N/A	Elaboró:	Ulises	s Chavarria		Aprobó:	Luis Zapata		nterial siempre dentro de su respondiente asi como las are adas		<b>V</b>				SC	Canillera, faja	
Paso No.	Descrip	ción de activ	ridades:	Tiempo mov.	Tiempo caminar	Fotogr	afía:	Símbolo	Punto Clave:	Razón	Razón del punto clave:			Flujo de Estación de Trabajo producto, plan de reacción, c			
	En el flujometr la perilla hasta gpH				N/A	The state of the s	77 70 90 90 90 90 90 90 90 90 90 90 90 90 90							RF421 FAT	JUKA		
11	En el tiempo lavado, limpiar la Sandblaster tina con agua li	las tapas co y enjuagarla	on la ayuda de	<u>-</u>	N/A								TINA	12	ŗ		
	Una vez finaliza la perilla "Dos después girar derecha y solta tina	ing Unit" a la perilla	a la izquierda, "LID" a la	Ξ	N/A	DOSING UNIT	UP DOWN							LAVA	DORA DE M	MANDRILES De la companya de la compa	
13	En el tablero de "Reverse Star' mandriles de la	para pode	sionar el boton er retirar los		N/A	REVERSE S	START							ELI	EVADOR		
14	Retirar los n colocarlos en e			30 seg	N/A	N/	A						Al termin	ar actividac	les dejar el	área limpia y ordenada	

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

TRI	STO	NE							M	1éto	odo	de	Tra	baj	o Es	tar	ndar	riz	ad	0					
	n. Mét			QD	-C4-P00-N	/IE01	Fecha R	ev. (n	nm/dd/	'aa):			05/17/2	1	Pá	g:	6 de	6		Punto Clave	Stock en proceso	Verificación Sucesiva	Seguridad	Caracterís- tica	Equipo de seg obligatorio:
Area:	М	andril	es	N/F	•	N/A	4	Nivel I			Ing.:	g.: N/A #P. 0			Control: N/A					Clave	proceso			Especial	Zapato, lentes y tapon auditivo
Tacl	k Time	•	905	se	eg / pz	Ti	empo de	e cicl	lo:	N/	A se	eg / pz.	# Estac	ión:	Lavad	o de n	mandriles		Símbolo	$\overline{C}$		VS			Equipo de seg opcional:
Célula:		N	/A	E	laboró:		Ulises	Cha	varria		Aprobó:	:	Luis Za	apata		respondie	mpre dentro de s ente asi como las		Sí	<b>V</b>				SC	Canillera, faja
Paso No.	•	De	scripo	ripción de actividades:				Tiempo mov. Tiempo caminar			F	Fotografía:			Símbolo Punto Clave:			e: Ra	Razón del punto clave:			Flujo de Estación de Trab producto, plan de reacción			
15	limpi	o (Bo	os, C	uer	nandil es po y H) con la St	) si no	es asi	5 min				م	<u>—</u> II		C	limp	segurar vieza tot mandri	al	da	le ge ño er angue					
16	Enjuagar los mandriles en la ti agua limpia y acomodarlos en e correspondiente.				n la ti s en e	na con l carro	1 min	N/A						<b>℃</b>	no top	mandrile deben oar entre ellos.		oca da	pued lañar Isione ño er	y e un n la					
17			r los pondi		andriles	limpios	en el	1 min	N/A						Ç	no top	mandrile deben oar entre ellos.		oca da	pued lañar Isione ño er angue	y e un n la				
							711			!!-!-							-  -  -  -  -					Al termin	ar actividad	les dejar el	area limpia y ordenada

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