

## CONTROL DE OT Y CONSECUTIVOS

A-GC-02

Versión No. 07

Fecha: 20/10/2021



### MANTENIMIENTO DE CILINDROS, TANQUES ESTACIONARIOS Y CISTERNAS

#### 1. Control de Ordenes de trabajo

El Asistente Comercial y Administrativo es responsable de generar las Órdenes de Trabajo (OT) mediante el formato **FT-GC-41 Orden de Trabajo**. Inicialmente consulta la base datos, diligencia el formato y lo asigna así: original (Asistente Comercial y Administrativo), una copia azul (Jefe de planta)

Las Órdenes de trabajo (OT) se componen de un código y fecha con 10 dígitos conformados de la siguiente manera:

Las 3 primeras cifras son el código del Cliente asignado, en caso de tener más de 999 clientes se utilizarían las primeras 4 cifras para el código del cliente aumentando la cantidad de cifras conforme el número se vaya desbordando.

Posteriormente 6 cifras pertenecientes a la fecha de apertura de la OT organizadas con el día, mes y año de apertura (DDMMAA).

El ultimo carácter del código de la OT es una letra que identifica el número consecutivo de la OT abierta por el mismo cliente el mismo día comenzando por la numero 1 identificada con la letra A y terminando con la orden numero 24 terminando con la letra Z.

**Ejemplo:**

Código de cliente	Fecha y consecutivo diario.
231	210320A
065	091220A

Una condición que tiene la empresa respecto a la apertura de Órdenes de Trabajo es que no se pueden abrir más de 24 Órdenes de Trabajo a un mismo cliente en el mismo día ya que se desbordarían los dígitos que conforman el código de la orden de trabajo.

#### 2. Consecutivo para tanques.

## CONTROL DE OT Y CONSECUTIVOS

A-GC-02

Versión No. 06

Fecha: 4 de enero de 2020



Los Tanques deben ser controlados e inscritos en una base de datos interna que es la que va a llevar el control del número consecutivo de Tanques intervenidos para mantenimiento y se va a nominar así:

Un código que inicia con 3 letras referentes al Tanque (T), Tipo ("E" estacionario o "C" Cisterna) terminado en Mantenimiento (M).

Posterior se completa el código con la cifra de consecutivo del Tanque.

**Ejemplo:**

Identificación Tanque estacionario de Mantenimiento	ORDEN DE TRABAJO
TEM	236010220-A
Identificación Cisternas de Mantenimiento	ORDEN DE TRABAJO
TCM	236010220-A

La Base de datos tiene la ventaja de no asignar varios números consecutivos de tanque al mismo recipiente, con esto la empresa puede llevar la trazabilidad de mantenimiento de cada tanque con el fin de asegurar que todos los recipientes del cliente tengan sus mantenimientos actuales.

### 3. Consecutivo para cilindros.

Los Cilindros se manejan por lotes, asignados según la cantidad a facturar y a estos grupos o lotes se les asigna una OT y deben ser controlados e inscritos en una base de datos interna que es la que va a llevar el control de cilindros que no completaron el proceso de mantenimiento por presentar algún criterio de rechazo, igualmente se adjunta evidencia sobre el paso de los cilindros en planta de ser necesario, y se nombra así:

Un código que inicia con 2 letras referentes Cilindros (C) terminado en la letra M (Mantenimiento).

Posterior se completa el código con la cifra de consecutivo del lote de cilindros.

**Ejemplo:**

## CONTROL DE OT Y CONSECUTIVOS

A-GC-02

Versión No. 06

Fecha: 4 de enero de 2020



Cilindros para mantenimiento	Orden de trabajo
CM	015021220-A

## CONTROL DE OT Y CONSECUTIVOS

A-GC-02

Versión No. 06

Fecha: 4 de enero de 2020



### FABRICACION DE TANQUES ESTACIONARIOS

#### 1. Control de Ordenes de trabajo

El Asistente Comercial y Administrativo es responsable de generar las Órdenes de Trabajo (OT) mediante el formato **FT-GC-41 Orden de Trabajo**. Inicialmente consulta la base datos, diligencia el formato y lo asigna así: original (Asistente Comercial y Administrativo), una copia azul (jefe de Planta)

Las Órdenes de trabajo (OT) se componen de un código y fecha con siete (7) dígitos conformados de la siguiente manera:

Las 2 primeras cifras son las iniciales de Gas Control (GC)

Posteriormente 3 es el consecutivo, por lo cual se va a llevar un archivo en el cual se van a controlar evitando repetir algún número

Los dos últimos caracteres del código de la OT son los dos últimos dígitos del año en curso

**Ejemplo:**

Consecutivo Orden de trabajo
GC-001-21
GC-002-21

#### 2. Consecutivo Numero de tanques.

Los Tanques deben ser controlados e inscritos en una base de datos interna que es la que va a llevar el control del número consecutivo de Tanques intervenidos para Fabricación y se va a nominar así:

Un código que inicia con 2 letras referentes al Tanque (T), Tipo ("E" estacionario o "C" Cisterna).

Posterior se completa el código con la cifra de consecutivo del Tanque.

## CONTROL DE OT Y CONSECUTIVOS

A-GC-02

Versión No. 06

Fecha: 4 de enero de 2020



### Ejemplo:

Identificación Tanque estacionario de Fabricación	Consecutivo del tanque
TE	001
Identificación Cisternas de Fabricación	ORDEN DE TRABAJO
TC	002

La Base de datos tiene la ventaja de no asignar varios números consecutivos de tanque al mismo recipiente, con esto la empresa puede llevar la trazabilidad de mantenimiento de cada tanque con el fin de asegurar que todos los recipientes del cliente tengan sus mantenimientos actuales.

## CONSECUTIVO PARA ACCESORIOS

### 1. Control de Ordenes de trabajo

El Asistente Comercial y Administrativo es responsable de generar las Órdenes de Trabajo (OT) mediante el formato **FT-GC-41 Orden de Trabajo**. Inicialmente consulta la base datos, diligencia el formato y lo asigna así: original (Asistente Comercial y Administrativo), una copia azul (Jefe de planta)

Las Órdenes de trabajo (OT) se componen de un código y fecha con 10 dígitos conformados de la siguiente manera:

Las 3 primeras cifras son el código del Cliente asignado, en caso de tener más de 999 clientes se utilizarían las primeras 4 cifras para el código del cliente aumentando la cantidad de cifras conforme el número se vaya desbordando.

Posteriormente 6 cifras pertenecientes a la fecha de apertura de la OT organizadas con el día, mes y año de apertura (DDMMAA).

El ultimo carácter del código de la OT es una letra que identifica el número consecutivo de la OT abierta por el mismo cliente el mismo día comenzando por la numero 1 identificada con la letra A y terminando con la orden numero 24 terminando con la letra Z.

## CONTROL DE OT Y CONSECUTIVOS

A-GC-02

Versión No. 06

Fecha: 4 de enero de 2020



**Ejemplo:**

Código de cliente	Fecha y consecutivo diario.
231	210320A
065	091220A

Una condición que tiene la empresa respecto a la apertura de Órdenes de Trabajo es que no se pueden abrir más de 24 Órdenes de Trabajo a un mismo cliente en el mismo día ya que se desbordarían los dígitos que conforman el código de la orden de trabajo.

Se debe tener en cuenta el consecutivo asignado en los registros del proceso de fabricación de los tanques de acuerdo a lo establecido en el Manual de Aseguramiento de calidad según código ASME M-FT-01, para la identificación y trazabilidad de las materias primas utilizadas en el proceso.

Las ventas de los Accesorios deben ser controlados e inscritos en una base de datos interna que es la que va a llevar el control del número consecutivo se va a nominar así:

Un código que inicia con una letra referente al Accesorios (A),

Posterior se completa el código con la cifra de consecutivo del Tanque.

**Ejemplo:**

Identificación del accesorio	Orden de trabajo
A-	236010220-A
Identificación del accesorio	Orden de trabajo
A-	236010220-A

## CONTROL DE OT Y CONSECUTIVOS

A-GC-02

Versión No. 06

Fecha: 4 de enero de 2020



### HISTORIAL DE CAMBIOS

Ítem	Fecha:	Versión:	Descripción del cambio:	Quien Realiza el cambio:
1	01/Nov/2016	1	Creación del documento	Coordinador SGC
2	29/Nov/2018	2	Adiciono cuadro historial de cambio	Coordinador HSEQ
3	01/05/2019	3	Adición de codificación con las siglas del procedimiento de Gestión comercial (GC)	Coordinador HSEQ
4	01/Jul/2019	4	Actualiza el encabezado y el control del consecutivo de los clientes	Coordinador HSEQ
5	02/01/2020	5	Actualización del instructivo, nueva codificación	Coordinador HSEQ
6	04/01/2020	6	Actualización de la codificación, se incluye el consecutivo de órdenes de trabajo para fabricación de tanques y accesorios	Coordinador HSEQ
7	20/10/2021	7	Actualización de los cargos en el procedimiento	Jefe SGC