



**INSTRUCCION LABORAL**

**NORMAS PARA INSPECCION DE TALLER**

REVISION: 00

PROCEDIMIENTO No.: WI-8.2.4.54

VIGENTE A PARTIR DE: 05/01/14

Tipo de máquina	Material	Cantidad	Tamaño de muestra
Todas las máquinas con la excepción de tornos computarizados	Cualquiera	1 a 9	Primera y última pieza
		Más de 10	Primera pieza y una cada diez piezas
Tornos Computarizados	Aluminio	1 a 19	Checar cada pieza al 100%
		Más de 20	Primera pieza y una cada 20 piezas
	Acero	1 a 19	Checar cada pieza al 100%
		Más de 20	Primera pieza y una cada 20 piezas
	Bronce	1 a 29	Checar cada pieza al 100%
		Más de 30	Primera pieza y una cada 30 piezas
	Acero inoxidable 303	1 a 14	Checar cada pieza al 100%
		Más de 15	Primera pieza y una cada 15 piezas
	Acero inoxidable 304	1 a 9	Checar cada pieza al 100%
		Más de 10	Primera pieza y una cada 10 piezas
	Acero inoxidable 316	1 to 4	Checar cada pieza al 100%
		Más de 5	Primera pieza y una cada 5 piezas
	Incoloy/Inconel	1 to 4	Checar cada pieza al 100%
		Más de 5	Primera pieza y una cada 5 piezas
	Teflón/Plastico	1 a 49	Checar cada pieza al 100%
		Más de 50	Primera pieza y una cada 50 piezas



INSTRUCCION LABORAL

**NORMAS PARA INSPECCION DE TALLER**

REVISION: 00


PROCEDIMIENTO No.: WI-8.2.4.54

VIGENTE A PARTIR DE: 05/01/14

**HISTORIAL DE REVISION**

NIVEL DE REVISION	FECHA DE REVISION	SECCIONES	DESCRIPCION DEL CAMBIO
00	05/01/14	Todas	Publicación original

**AUTORIZACION**

PUESTO	OCUPADO POR	FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES
Preparado por: Machine Shop Manager	James Reid	
Representante de Gerencia Principal/ Representante Gerencial:	Abe Joseph	