

**INSTRUCCIÓN LABORAL****FLUJO FUNCIONAL TÍPICO CON CHAPA METÁLICA**

Revisión 03

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.2

VIGENTE A PARTIR DE 05/23/2023

	Operación Descripción	Documentación Que Clarifica Características según aplique en cada operación	Actividades de Medición y Monitoreo	Listas de Control/Registros de Medición y Monitoreo
1	Blanco de Corte – Si Aplica	Hoja de Instrucciones/Programa y/o Dibujos de Operaciones Usando CNC Orden de Fabricación	Verificación de 1era pieza usando cinta de medir	Ninguno
2	Preparación de CNC (Cambios de Herramientas)	Hoja de Instrucciones/Programa y/o Dibujos de Operaciones Usando CNC Orden de Fabricación	Verificación basada en revisión visual	Ninguno
3	Cortar Blanco (CNC, Láser, Manual o Chorro de Agua)	Hoja de Instrucciones/Programa y/o Dibujo de Asamblea; Orden de Fabricación	Verificación de 1era pz. Por revisión visual o cinta/calibre si se requiere	Rastreador de órdenes
4	Desbarbarando – Si Aplica	Dibujo de Pieza o revisión visual	Verificación visual	Ninguno
5	Marca – Si Aplica	Dibujo de Pieza o ensamblaje; Orden de Fabricación	Verificación basada en revisión visual	Rastreador de órdenes
6	Formado – Si Aplica	Dibujo de Pieza o ensamblaje; Orden de Fabricación	Verificación de 1era pieza usando cinta de medir o calibrador;	Rastreador de órdenes
7	Soldadura por Puntos -Si Aplica	Dibujo de Pieza o ensamblaje; Orden de Fabricación	Verificación basada en revisión visual	Rastreador de órdenes
8	Ensamblaje -Si Aplica	Dibujo de Pieza o ensamblaje; Orden de Fabricación	Verificación basada en revisión visual y aparatos de medir	Rastreador de órdenes

	INSTRUCCIÓN LABORAL	
	FLUJO FUNCIONAL TÍPICO CON CHAPA METÁLICA	
Revisión 03	PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.2	VIGENTE A PARTIR DE 05/17/2023


	Operación Descripción	Documentación Que Clarifica Características según aplique en cada operación	Actividades de Medición y Monitoreo	Listas de Control de Medición y Monitoreo
9	Prueba Final Verifique el número de pieza y Orden de fabricación.	Dibujo de Pieza o ensamblado; No. de Orden de Fabricación	Inspección de la dimensión de la 1ª pieza. Verificación visual. Inspección continua de dimensiones basada en muestras al azar.	Rastreador de órdenes

HISTORIAL DE REVISION

NIVEL DE REVISION	FECHA DE REVISION	SECCIONES	DESCRIPCION DEL CAMBIO
00	03/05/09	Todas	Publicación inicial
01	03/24/14	Todas	Operación 1 añadimos <u>y calibre</u> , Operación 4 eliminada, Operación 5-10 se convirtieron en 4-9, Operación 7 (antes era Operación 8) añadimos <u>y aparatos de medir</u>
02	05/17/2022	Todas	Operación 1 añadimos " <u>si aplica</u> ", cambiamos la 2ª, 3ª, 4ª y 5ª columna. Operación 2 cambiamos la 3ª columna. Operación 3 cambiamos la 2ª, 3ª y 5ª columna. agregamos una nueva Operación 4. Operación 4 se convierte a 5 y cambiamos la 2ª y 5ª columna. Operación 6 eliminamos "numero de" y cambiamos la 4ª columna. Operación 7 eliminamos "numero de". Operación 8 eliminamos "numero de" y cambiamos la 4ª columna. Operación 9 eliminada, Operación 10 se convierte a 9 y cambiamos la 2ª y 4ª columna.
03	05/23/2023	Todas	Se agregó la palabra "ninguno" a las operaciones 1, 2 y 4. Cambie las actividades de monitoreo n.º 9 para que digan: Inspección de la dimensión de la primera pieza. Verificación visual. Inspección continua de dimensiones basada en muestras al azar.

	INSTRUCCIÓN LABORAL FLUJO FUNCIONAL TÍPICO CON CHAPA METÁLICA	
	Revisión 03	PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.2

AUTORIZACION

PUESTO	OCUPADO POR	FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES
Preparado por: Gerente de Ingeniería de Producción	Kris Mertes	 <u>Kris Mertes (May 26, 2023 12:34 CDT)</u>
Representante de Gerencia Principal/ Representante Gerencial:	Ananda Palanichamy	











WI_8 2 4 2SheetmetalProcessFlow-SP

Final Audit Report

2023-05-26

Created:	2023-05-26
By:	Heather Dee (heatherdee@tempco.com)
Status:	Signed
Transaction ID:	CBJCHBCAABAAZe3eNdolfAZPZO4uwxkFVEnGOy4ldFRI

"WI_8 2 4 2SheetmetalProcessFlow-SP" History

-  Document created by Heather Dee (heatherdee@tempco.com)
2023-05-26 - 5:11:56 PM GMT- IP address: 12.156.249.130
-  Document emailed to krismertes@tempco.com for signature
2023-05-26 - 5:12:31 PM GMT
-  Email viewed by krismertes@tempco.com
2023-05-26 - 5:34:12 PM GMT- IP address: 206.204.40.20
-  Signer krismertes@tempco.com entered name at signing as Kris Mertes
2023-05-26 - 5:34:51 PM GMT- IP address: 75.146.109.233
-  Document e-signed by Kris Mertes (krismertes@tempco.com)
Signature Date: 2023-05-26 - 5:34:53 PM GMT - Time Source: server- IP address: 75.146.109.233
-  Document emailed to anandapalanichamy@tempco.com for signature
2023-05-26 - 5:34:54 PM GMT
-  Email viewed by anandapalanichamy@tempco.com
2023-05-26 - 6:27:55 PM GMT- IP address: 188.241.0.165
-  Signer anandapalanichamy@tempco.com entered name at signing as Ananda Palanichamy
2023-05-26 - 6:28:35 PM GMT- IP address: 12.156.249.130
-  Document e-signed by Ananda Palanichamy (anandapalanichamy@tempco.com)
Signature Date: 2023-05-26 - 6:28:37 PM GMT - Time Source: server- IP address: 12.156.249.130
-  Agreement completed.
2023-05-26 - 6:28:37 PM GMT