

Orden De Trabajo

6832

Código: RE-PRO-01
Página 1

Descripción TAPON 1 1/2 CON HILO INTERIOR		O/C No: 4501005421
ARCHROMA	18/02/2019	
Fecha Emisión	TAPON 1 1/2 CON HILO INTERIOR	
Nombre Del Articulo	473-PP306-TAP11/2-13	
Código	3000	
Cantidad	/ /	
F. Entrega Prometida		
Plano		
Máquina	19	
Ciclo 45	Cavidad Molde 2	
Molde No 60	Revisado Por M. F.	
Cliente 0	Contacto	RODRIGO LOPEZ
Materia Prima	Nombre	Código
Resina 1	PP BRASKEM H306 MI15	H306 MI15
Resina 2		H306 MI15
Pigmento		
Masterbatch	MASTERBATCH BLANCO C	CMB-6
Expansor		
UV		
Peso total		10,000

Mezcla realizada Por		Nombre	Miguel F. A.
APROBACION INICIO PRODUCCION		Fecha	18/02/19
Nombre Control De Calidad		Hora	8:30
Fecha		Firma	
Hora		Cargo Ot	F
Firma			
Detalle De Pieza			
Met. Utilizado			
Diametro Base			
Peso Pieza			
Altura Pieza			
Observaciones			
12.02.2019			

Control De Producción		Control De Producción	
Inicio Ot	10:30	8:30	8:30
Inyectorista	VERAVAL	VERAVAL	VERAVAL
Turno	D	D	D
Fecha	18/02/19	21/2/19	22/2/19
Cantidad	450	1002	1000
Malas Proceso	21	20	18
Término Ot	18:00	18:00	18:00
Suma Total	450	1002	2402
Tpo Detenido			
01 Cambio de Molde			
02 Limpieza de Tornillo			
03 Limpieza de Boquilla			
04 Reparación			
05 Mantenición			
06 Falta de Material			

Cantidad de PNC en Proceso		Disposición Final Scrap
Control De Calidad Final	Causa PNC Final	Causa de PNC Proceso
Aprueba Lote <input checked="" type="checkbox"/>	Temperatura	- Defecto de Molde
Rechaza Lote <input type="checkbox"/>	Material	- Utiliza Material Scrap
Aql SI <input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Malas <input type="checkbox"/>	Materia Prima	- Temperatura Máquina
Disposición Final Scrap	Operario	- Operador (Manipulación)
Informe C.C a Cliente	Molde / Cliente	- Parametros
SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>		- Temperatura de Molde
		- Defecto de Máquina
		- Otro No Clasificado

Nombre Control De Calidad: M. F.

Fecha: 12.02.2019

Hora: 8:30

Firma: [Firma]

Fecha Termino Final Taller: 12/02/2019

