



Orden De Trabajo

8458

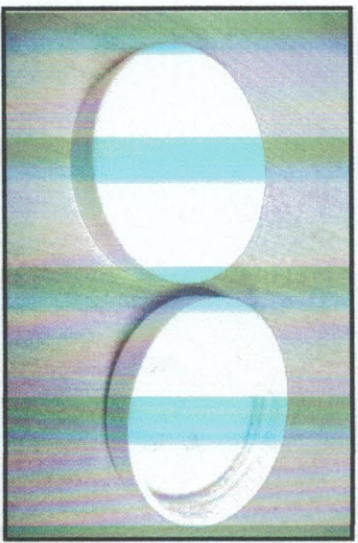
Descripción TAPA POTE 30 Y 60 ML		O/C No: 1189
BIOSPHERE	07/04/2021	Fecha Emisión
Nombre Del Articulo		TAPA POTE 30 Y 60 ML
Código	485-8000UVTAP-14	
Cantidad	1000	
F. Entrega Prometida		/ /
Plano		
Máquina	8	
Ciclo	Cavidad Molde	3
Molde No	Revisado Por	0
Cliete	Contacto	MARITZA ABURTO
Materia Prima	Nombre	Código
Resina 1	POLIETILENO DE ALTA	1006005
Resina 2		1006005
Total Kilos		
Pigmento		
Master batch	VERDE	20,000
Expansor		
UV		
Peso Pieza		5,500

Mezcla realizada Por		APROBACION INICIO PRODUCCION	
Nombre		Nombre Control De Calidad	
Fecha		Fecha	
Hora		Hora	
Firma		Firma	
Cargo Ot	F		

Control De Producción		Inicio Ot							
Inyectorista									
Turno									
Fecha									
Cantidad									
Malas Proceso									
Término Ot									
Suma Total									
Tipo Detenido		N	hrs	N	hrs	N	hrs	N	hrs
01 Cambio de Molde									
02 Limpieza de Tornillo									
03 Limpieza de Boguilla									
04 Reparación									
05 Mantenición									
06 Falta de Material									
Cantidad de PNC en Proceso									
Control De Calidad Final		Causa PNC Final		Causa de PNC Proceso		Disposición Final Scrap			

Aprobada Lote Rechaza Lote
 Aql SI NO Malas
 Disposición Final Scrap Informe C.C a Cliente SI NO
 Nombre Control De Calidad _____
 Fecha _____
 Hora _____
 Firma _____
 Fecha Termino Final Taller _____ / ____ / ____

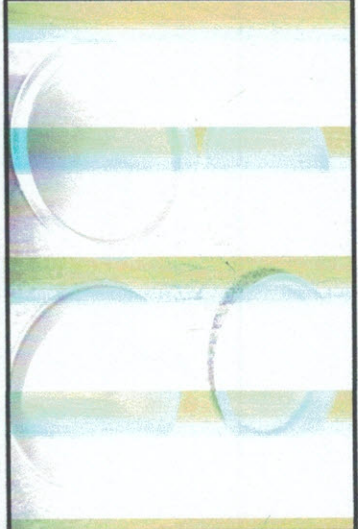
- Temperatura	<input type="checkbox"/>	- Defecto de Molde	<input type="checkbox"/>
- Material	<input type="checkbox"/>	- Utiliza Material Scrap	<input type="checkbox"/>
- Materia Prima	<input type="checkbox"/>	- Temperatura Máquina	<input type="checkbox"/>
- Operario	<input type="checkbox"/>	- Operador(Manipulación)	<input type="checkbox"/>
- Molde / Cliente	<input type="checkbox"/>	- Parametros	<input type="checkbox"/>
		- Temperatura de Molde	<input type="checkbox"/>
		- Defecto de Máquina	<input type="checkbox"/>
		- Otro No Clasificado	<input type="checkbox"/>



Descripción SELLO PARA POTE 30 Y 60 ML		O/C No: 1189
BIOSPHERE S.A.	Fecha Emisión	07/04/2021
Nombre Del Articulo	SELLO PARA POTE 30 Y 60 ML	
Código	675-PELD-4CAV-19	
Cantidad	1000	
F. Entrega Prometida	/ /	
Plano		
Máquina	5	
Ciclo 20	Cavidad Molde	4
Molde No 0	Revisado Por	
Cliente 0	Contacto	GONZALO ANGULO
Materia Prima	Nombre	Código
Resina 1	POLIOETILENO DE BAJA	
Resina 2		
	Total Kilos	
Pigmento		
Master batch		
Expanso		
UV		
	Peso Pieza	3.000

Mezcla realizada Por		
Nombre		
Fecha		
Hora		
Firma		
Cargo Ot	F	
APROBACION INICIO PRODUCCION		
Nombre Control De Calidad		
Fecha		
Hora		
Firma		
Detalle De Pieza		
Met. Utilizado	INYECCION	
Diametro Base	43	
Peso Pieza	2.3	
Altura Pieza	7	
Observaciones		

Control De Producción										
Inicio Ot										
Inyectorista										
Turno										
Fecha										
Cantidad										
Malas Proceso										
Término Ot										
Suma Total										
Tipo Detenido	N	hrs	N	hrs	N	hrs	N	hrs	N	hrs
01 Cambio de Molde										
02 Limpieza de Tornillo										
03 Limpieza de Boguilla										
04 Reparación										
05 Mantenición										
06 Falta de Material										
Cantidad de PNC en Proceso										
Control De Calidad Final										
Aprueba Lote	<input type="checkbox"/>									
Rechaza Lote	<input type="checkbox"/>									
Aql SI	<input type="checkbox"/>	Malas	<input type="checkbox"/>							
NO	<input type="checkbox"/>									
Disposición Final Scrap										
Informe C.C a Cliente	SI		NO							
Nombre Control De Calidad										
Fecha										
Hora										
Firma										
Fecha Termino Final Taller										

Causa PNC Final	Causa de PNC Proceso
<ul style="list-style-type: none"> - Temperatura - Material - Materia Prima - Operario - Molde / Cliente 	<ul style="list-style-type: none"> - Defecto de Molde - Utiliza Material Scrap - Temperatura Máquina - Operador (Manipulación) - Parametros - Temperatura de Molde - Defecto de Máquina - Otro No Clasificado
	

Orden De Trabajo

8461

Descripción TAPA CILINDRO GLOBULO BIOSPHERE O/C No: 1189 Fecha Emisión 07/04/2021 Nombre Del Articulo TAPA CILINDRO GLOBULO Código 417-PEHIDAD-TGL-13 Cantidad 2000 F. Entrega Prometida / / Plano / / Máquina 12		Mezcla realizada Por Nombre Fecha Hora Firma		Control De Producción Inicio Ot Inyectorista Turno Fecha Cantidad Malas Proceso Término Ot Suma Total		<table border="1"> <tr> <td>Tpo Detenido</td> <td>N</td><td>hrs</td> <td>N</td><td>hrs</td> <td>N</td><td>hrs</td> <td>N</td><td>hrs</td> <td>N</td><td>hrs</td> <td>N</td><td>hrs</td> </tr> <tr> <td>01 Cambio de Molde</td> <td></td><td></td> <td>04 Reparación</td> <td></td><td></td> <td>05 Mantenición</td> <td></td><td></td> <td></td><td></td> <td></td><td></td> </tr> <tr> <td>02 Limpieza de Tornillo</td> <td></td><td></td> <td>06 Falta de Material</td> <td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td> <td></td><td></td> </tr> <tr> <td>03 Limpieza de Boquilla</td> <td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td><td></td> <td></td><td></td> <td></td><td></td> </tr> </table>						Tpo Detenido	N	hrs	N	hrs	N	hrs	N	hrs	N	hrs	N	hrs	01 Cambio de Molde			04 Reparación			05 Mantenición							02 Limpieza de Tornillo			06 Falta de Material										03 Limpieza de Boquilla												
Tpo Detenido	N	hrs	N	hrs	N	hrs	N	hrs	N	hrs	N	hrs																																																			
01 Cambio de Molde			04 Reparación			05 Mantenición																																																									
02 Limpieza de Tornillo			06 Falta de Material																																																												
03 Limpieza de Boquilla																																																															
Cliente 0 Contacto MARITZA ABURTO Materia Prima Nombre Código Peso		APROBACION INICIO PRODUCCION Nombre Control De Calidad Fecha Hora Firma		Control De Calidad Final Aprueba Lote <input type="checkbox"/> Rechaza Lote <input type="checkbox"/> Aql SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> Malas <input type="checkbox"/> Disposición Final Scrap <input type="checkbox"/> Informe C.C a Cliente SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>		Causa PNC Final - Temperatura <input type="checkbox"/> - Material <input type="checkbox"/> - Materia Prima <input type="checkbox"/> - Operario <input type="checkbox"/> - Molde / Cliente <input type="checkbox"/>		Causa de PNC Proceso - Defecto de Molde <input type="checkbox"/> - Utiliza Material Scrap <input type="checkbox"/> - Temperatura Máquina <input type="checkbox"/> - Operador(Manipulación) <input type="checkbox"/> - Parametros <input type="checkbox"/> - Temperatura de Molde <input type="checkbox"/> - Defecto de Máquina <input type="checkbox"/> - Otro No Clasificado <input type="checkbox"/>																																																							
Resina 1 POLIETILENO DE ALTA 1006005 3600,000 Kg Resina 2 POLIETILENO HDPE 880 110526 2,070 Kg Total Kilos 0,000 Kg		Detalle De Pieza Met. Utilizado INYECCION Diametro Base 23 Peso Pieza 0.7 Altura Pieza 6.5 Observaciones		Nombre Control De Calidad Fecha Hora Firma		Nombre Control De Calidad Fecha Hora Firma		Fecha Termino Final Taller / /																																																							
Pigmento Master batch MASTERBATCH BLANCO C CMB-6 10,000 Gr Expansor UV		Peso Pieza 1.800 Gr		