



PROCESO - COSI

INSTRUCCIÓN DE OPERACIÓN

OPERACIÓN 01

INSTRUCCIÓN DE LA OPERACIÓN

01



El encargado de recibir los materiales confirmara con el transportista si es para el taller COSI los materiales a recibir

02



El encargado de recibir el material verificara si es propio o es material propiedad de algun cliente

03



Cantidad ✓
Descripción ✓
Espesor ✓
Dimensiones ✓
Maltratado ✓
Oxidado ✓
Doblado ✓

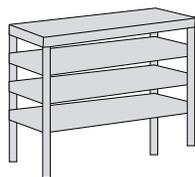
Al momento de descargar material en forma manual o con montacarga se verificará, cantidad, dimensiones, espesor, si coincide con la factura, sino esta maltratado, oxidado, doblado

04



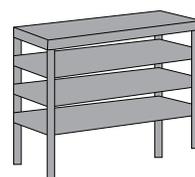
Se firma de aceptado o no los materiales en la factura o remisión si no son aceptados se regresan al proveedor y se le notifica al cliente en su caso

05



Si es propio el material se almacena en su rack correspondientes por calibres

06



Si el material es propiedad de algun cliente se marcara y se almacena en el rack correspondiente

07



En lo que corresponde a los materiales propiedad del cliente se registraran en la bitacora

MODO DE INSPECCIÓN DE MATERIAL PROCESADO

Característica	Clasificación	Equipo	Frecuencia	Responsable	Registro
1 Espesor	Normal	Calibrador	1 Pza por Lote	Encardo de Recibir Materiales	Reporte en Facturas o Remisión
2 Dimensiones	Normal	Flexometro	1 Pza por Lote		
3 Aspecto físico	Normal	Visual	Todo		
4 Material	Normal	Visual	Todo		

PLAN DE REACCIÓN EN CASO DE ENCONTRAR FALLAS EN EL PRODUCTO O EN EL PROCESO

1. Si el material está equivocado, defectuoso o faltante, se reporta en la factura, se regresa y se avisa al proveedor telefónicamente y al cliente en su caso.
2. si el material está equivocado avisar al coordinador de producción.
3. aplicar el procedimiento de control de producto no conforme.

“CALIDAD TOTAL ES LA CALIDAD DEL INDIVIDUO INTEGRAL, INCLUYE ADEMAS DEL CUMPLIMIENTO DE SUS OBLIGACIONES EL POSEER UN CARÁCTER AMISTOSO DE ATENCIÓN Y CORTESIA HACIA LOS DEMAS”

Código

Elaboro: L.A. S.A.G.
ADMINISTRADOR

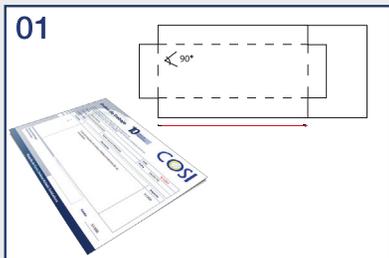
Reviso: L.A I.T.S
AUX ADMINISTRATIVO

Aprobo: ING. B.G.H
RESPONSABLE S.G.C.

OPERACIÓN 02



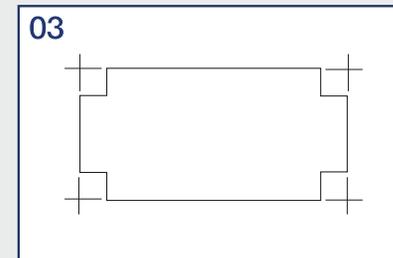
INSTRUCCIÓN DE LA OPERACIÓN



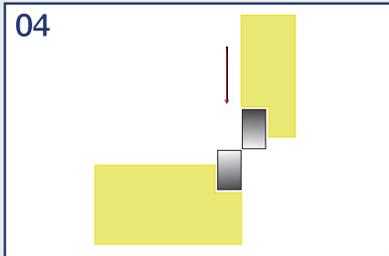
01 Coordinarse el operador y su auxiliar para operar maquina solicitando O.T. y croquis, verificando los desarrollos de las piezas, si hay duda consultar con el coordinador de producción.



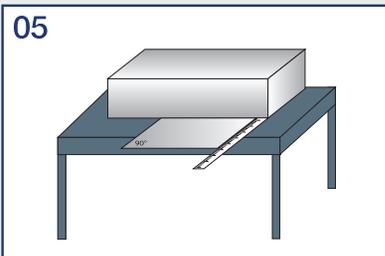
02 Identificar el material si es propio o del cliente, ya sea material especial o acero comercial, si es de alucabond cuidar que no se maltrate.



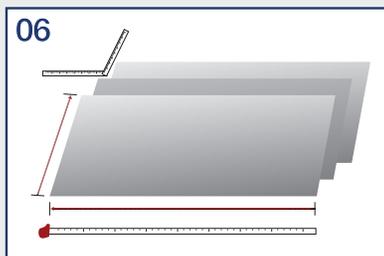
03 Al trazar las piezas verificar desarrollo, espesores, cantidad requerida, cuando lleguen piezas trazadas por el cliente, verificar simbología de trazo antes de cortar.



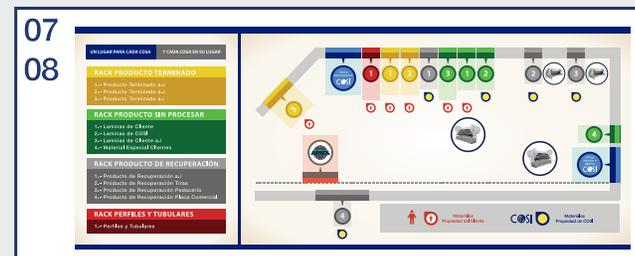
04 Verificar el claro adecuado de las cuchillas para el calibre de la lamina que se va a cortar.



05 Cerciórese de que la regla, el tope y las cuchillas dan el corte a escuadra, cuando es volumen verificar periódicamente las piezas cortadas y topes de la maquina.



06 Cuando cortes piezas donde se lleven hojas completas, despectizarlas.



07 Cuando el material es del cliente, dejar los sobrantes identificado junto con el producto terminado en el rack correspondiente

08 Cuando exista material de recuperación que pase a propiedad de COSI en tiras, o pedaceria colocar en el rack correspondiente

MODO DE INSPECCIÓN DE MATERIAL PROCESADO

Característica	Clasificación	Equipo	Frecuencia	Responsable	Registro
1 Tipo de Material	Normal	Visual	Todo	Operador	Reporte en una Orden de Trabajo o en un Croquis
2 Espesor	Normal	Calibrador	1 Pza por Lote	Operador	
3 Dimensiones	Crítica	Flexometro / Vernier	Muestreo	Operador	
4 Grados	Crítica	Escuadra	1 Pza por Lote	Operador	

PLAN DE REACCIÓN EN CASO DE ENCONTRAR FALLAS EN EL PRODUCTO O EN EL PROCESO

1. Si esta fuera de dimensiones o grados, consultar con el coordinador de producción para determinar si el material es recuperable, se puede re trabajar.

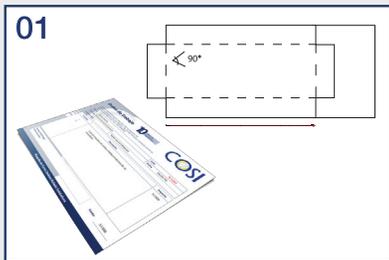
“DEBEMOS TENER UN ALTO INDICE DE PRODUCTIVIDAD CON CONTROL DE CALIDAD DE CERO ERRORES UN AUSENTISMO MINIMO Y UN ORGULLO EXTRAORDINARIO POR LA EMPRESA A LA QUE PERTENECEMOS”

Código	Elaboro: L.A. S.A.G.	Reviso: C.P.V.H.H.P.	Aprobo: R.H.O.
	ADMINISTRADOR	AUX ADMINISTRATIVO	RESPONSABLE S.G.C.

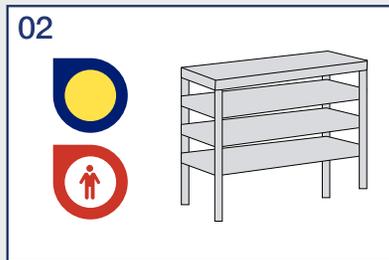
OPERACIÓN 03



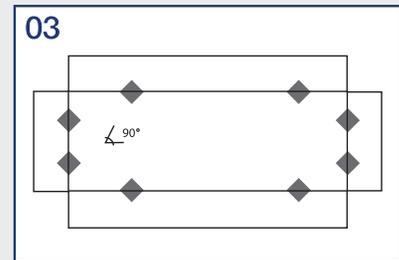
INSTRUCCIÓN DE LA OPERACIÓN



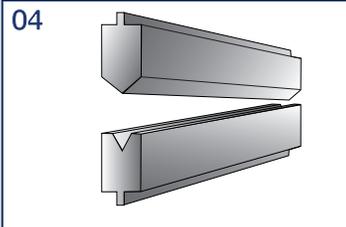
01 Coordinarse el operador y su auxiliar para operar maquina solicitando O.T. y croquis, verificando los desarrollos de las piezas, si existe muestra o hay alguna modificación en el croquis, si hay duda consultar con el coordinador de producción.



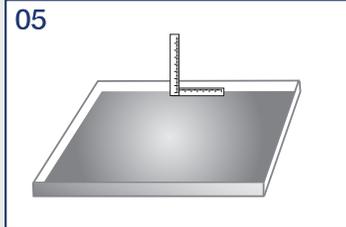
02 Identificar el material si es propio o del cliente, ya sea material especial o acero comercial, cuidar que no se maltrate si el material es Alucabon.



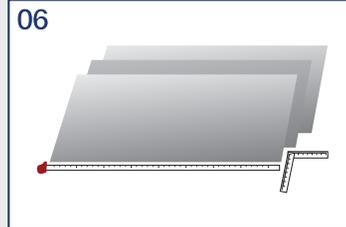
03 Al trazar las piezas verificar desarrollo, espesores, cantidad requerida, cuando lleguen piezas trazadas por el cliente, verificar simbología de trazo antes de doblar.



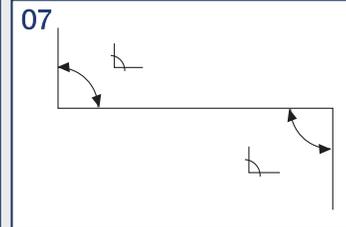
04 Utilizar el juego de dados adecuado a los calibres y radios de las figuras por trabajar, verificando que los dados estén bien apretados, centrados y calzados, en caso de ser necesario, nunca exceder capacidad de los dados.



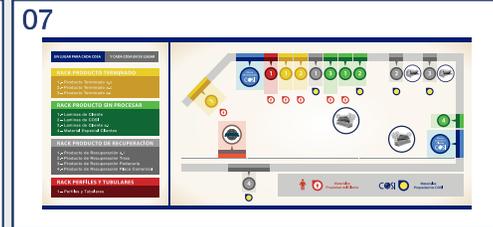
05 Cuando se doblan o planchen piezas por volumen verificarlas periódicamente así como el tope también.



06 Cuando doblen piezas donde se lleven hojas completas, despectizarlas.



07 Verificar ángulos especificados en los dibujos, poner mayor cuidado en las dimensiones críticas y vista del doblar.



07 Cuando exista material de recuperación que pase a propiedad de COSI en tiras, o pedaceria colocar en el rack correspondiente

MODO DE INSPECCIÓN DE MATERIAL PROCESADO

Característica	Clasificación	Equipo	Frecuencia	Responsable	Registro
1 Tipo de Material	Normal	Visual	Todo	Operador	Reporte en una Orden de Trabajo o en un Croquis
2 Espesor	Calibrador	Visula	1 Pza por Lote	Operador	
3 Dimensiones	Critica	Flexometro	Muestreo	Operador	
4 Angulo	Critica	Escuadra	Muestreo	Operador	

PLAN DE REACCIÓN EN CASO DE ENCONTRAR FALLAS EN EL PRODUCTO O EN EL PROCESO

1. Si esta fuera de dimensiones o grados, consultar con el coordinador de producción para determinar si el material es recuperable, se puede retrabajar o se tira a la chatarra.
2. En caso de que no se pueda recuperar o retrabajar aplicar el procedimiento de control de producto no conforme.

"CALIDAD TOTAL ES LA CALIDAD DEL INDIVIDUO INTEGRAL,
INCLUYE ADEMÁS DEL CUMPLIMIENTO DE SUS OBLIGACIONES EL POSEER UN CARÁCTER AMISTOSO DE ATENCIÓN Y COTESÍA HACIA LOS DEMAS"

Código	Elaboro: L.A. S.A.G.	Reviso: C.P.V.H.H.P.	Aprobo: R.H.O.
	ADMINISTRADOR	AUX ADMINISTRATIVO	RESPONSABLE S.G.C.

OPERACIÓN 04



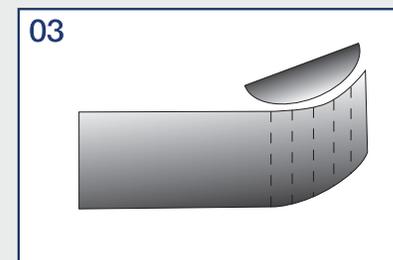
INSTRUCCIÓN DE LA OPERACIÓN



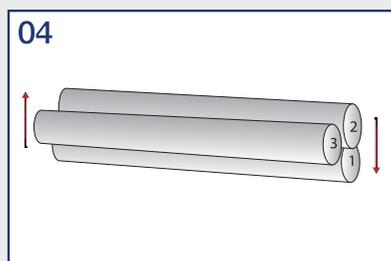
01 Coordinarse el operador y su auxiliar para operar maquina solicitando O.T. y croquis, verificando los desarrollos de las piezas, si hay duda consultar con el coordinador de producción.



02 Identificar el material si es propio o del cliente, ya sea material especial o acero comercial, cuidar que no se maltrate, verificando que los rodillos estén limpios y frotarlos para el caso de materiales delicados (alucabond)



03 Al rolar cilindros de lamina o placa verificar que los inicios estén correctos al diámetro o radio, si es interior al centro o exterior, para radios muy grandes trazarlos en el piso y auxiliarse de plantillas para verificar radios del rolado solicitado.



04 Verificar que los rodillos estén nivelados.



05 Una vez rolado el cilindro puntearlo antes de bajarlo de la maquina para darle una última pasada al rolado, verificándolo las veces que sea necesario el radio, ya sea con plantillas o con el trazo en el piso.

MODO DE INSPECCIÓN DE MATERIAL PROCESADO

Característica	Clasificación	Equipo	Frecuencia	Responsable	Registro
1 Tipo de Material	Normal	Visual	Todo	Operador	Reporte en una Orden de Trabajo o en un Croquis
2 Espesor	Normal	Calibrador	1 Pza por Lote	Operador	
3 Dimensiones	Critica	Flexometro	Muestreo Muestreo	Operador Operador	

PLAN DE REACCIÓN EN CASO DE ENCONTRAR FALLAS EN EL PRODUCTO O EN EL PROCESO

1. Si esta fuera de dimensiones o radios, consultar con el coordinador de producción para determinar si el material es recuperable, se puede re trabajar.

“CALIDAD TOTAL ES LA CALIDAD DEL INDIVIDUO INTEGRAL, INCLUYE ADEMAS DEL CUMPLIMIENTO DE SUS OBLIGACIONES EL POSEER UN CARÁCTER AMISTOSO DE ATENCIÓN Y CORTESIA HACIA LOS DEMAS”

Código	Elaboro: L.A. S.A.G. ADMINISTRADOR	Reviso: C.P.V.H.H.P. AUX ADMINISTRATIVO	Aprobo: R.H.O. RESPONSABLE S.G.C.

OPERACIÓN 05



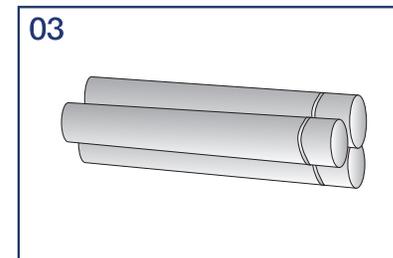
INSTRUCCIÓN DE LA OPERACIÓN



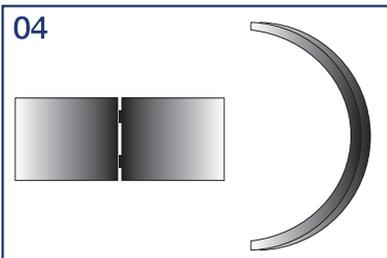
01 Coordinarse el operador y su auxiliar para operar maquina solicitando o.t. y croquis, verificando los desarrollos de las piezas, si hay duda consultar con el coordinador de producción.



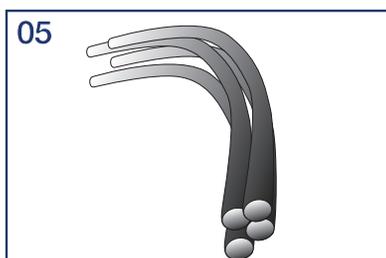
02 Identificar el material si es propio o del cliente, verificando cantidad y tipo de perfil.



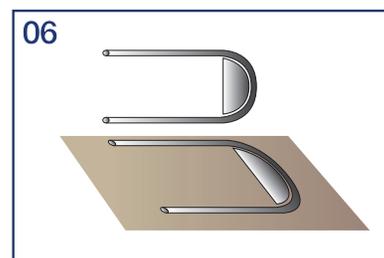
03 Instalar el juego de dados de rolado correcto o de acuerdo al tipo de perfil, verificando que los dados se encuentren alineados, apretados y en buenas condiciones.



04 Al rolar ángulos verificar que estén las uniones de los ángulos bien soldadas con bisel y el empate en el lado correcto.



05 Todo tipo de ángulo, perfil o tubo al rolar se desperdicia 20 cms por extremo, considerarlo en el desarrollo del material antes de cortarlo y en el caso de que sea necesario rellenar con arena los perfiles o tubos.



06 Al rolar perfiles o tubos verificar que el diámetro o radio es interior al centro o exterior, para radios muy grandes, trazarlos en el piso, auxiliarse de plantillas para verificar radios del rolado solicitado.



07 Una vez rolado el perfil o tubo verificar el radio ya sea con la plantilla o con el trazo en el piso bajándolo de la maquina las veces que sea necesario.

MODO DE INSPECCIÓN DE MATERIAL PROCESADO

Característica	Clasificación	Equipo	Frecuencia	Responsable	Registro
1 Tipo de Material	Normal	Visual	Todo	Operador	Reporte en una Orden de Trabajo o en un Croquis
2 Dimensiones	Critica	Flexometro Transportador	Muestreo Muestreo	Operador Operador Operador	

PLAN DE REACCIÓN EN CASO DE ENCONTRAR FALLAS EN EL PRODUCTO O EN EL PROCESO

1. Si esta fuera de dimensiones o radios, consultar con el coordinador de producción para determinar si el material es recuperable, se puede re trabajar o se tira a la chatarra.

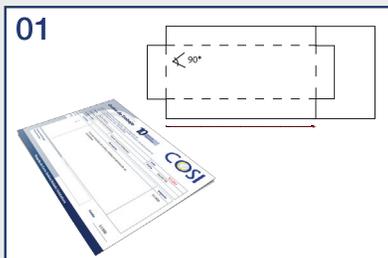
“PARA LOGAR ALTA PRODUCTIVIDAD DEBE HABER VOLUNTAD, INTEGRACIÓN Y CORAZÓN PARA HACER LAS COSAS BIEN HECHAS A LA PRIMERA VEZ”

Código	Elaboro: L.A. S.A.G.	Reviso: C.P.V.H.H.P.	Aprobo: R.H.O.
	ADMINISTRADOR	AUX ADMINISTRATIVO	RESPONSABLE S.G.C.

OPERACIÓN 06



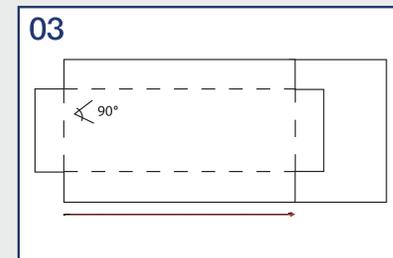
INSTRUCCIÓN DE LA OPERACIÓN



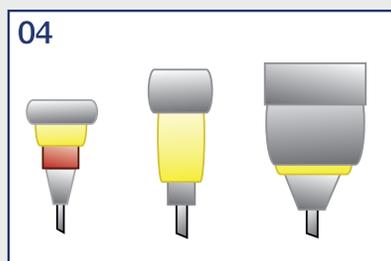
Coordinarse el operador y su auxiliar para operar maquina solicitando O.T. y croquis, verificando los desarrollos de las piezas, si hay duda consultar con el coordinador de producción.



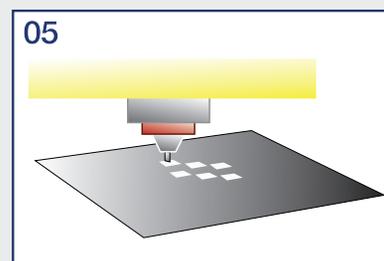
Identificar el material si es propio o del cliente, ya sea material especial o acero comercial, cuidar que no se maltrate si el material es Alucabon.



Al trazar las piezas verificar desarrollo, espesores y cantidad.



Nunca rebasar la capacidad de corte de las muelas o punzones, verificando que los juegos de punzones no estén fisurados, gastados, que queden bien centrados, que no tengan juego y que no dejen rebaba al punzonar o cortar.



Cerciórese de que la regla, el tope y las muelas dan el corte a medida, cuando es volumen verificar periódicamente las piezas cortadas y topes de la maquina.

MODO DE INSPECCIÓN DE MATERIAL PROCESADO

Característica	Clasificación	Equipo	Frecuencia	Responsable	Registro
1 Tipo de Material	Normal	Visual	Todo	Operador	Reporte en una Orden de Trabajo o en un Croquis
2 Espesor	Normal	Calibrador	1 Pza por Lote	Operador	
3 Dimensiones	Crítica	Flexometro / Vernier	Muestreo	Operador	
4 Grados	Crítica	Escuadra	Muestreo	Operador	

PLAN DE REACCIÓN EN CASO DE ENCONTRAR FALLAS EN EL PRODUCTO O EN EL PROCESO

1. Si esta fuera de dimensiones o grados, consultar con el coordinador de producción para determinar si el material es recuperable, se puede retrabajar.

“DEBEMOS TENER UN ALTO INDICE DE PRODUCTIVIDAD CON CONTROL DE CALIDAD DE CERO ERRORES UN AUSENTISMO MINIMO Y UN ORGULLO EXTRAORDINARIO POR LA EMPRESA A LA QUE PERTENECEMOS”

Código

Elaboro: L.A. S.A.G.
ADMINISTRADOR

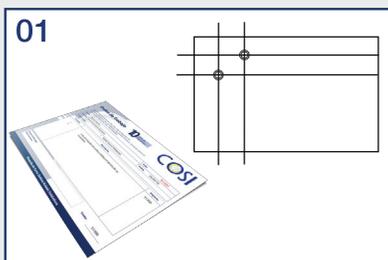
Reviso: C.P.V.H.H.P.
AUX ADMINISTRATIVO

Aprobo: R.H.O.
RESPONSABLE S.G.C.

OPERACIÓN 07



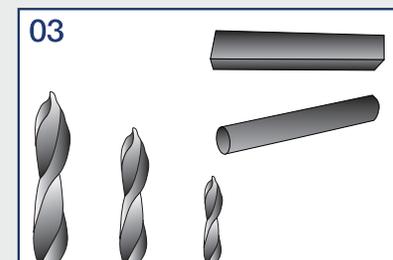
INSTRUCCIÓN DE LA OPERACIÓN



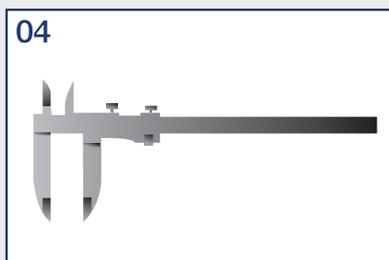
01 El operador solicitará la O.T. y croquis, verificando los desarrollos de las piezas, si hay duda consultar al coordinador de producción.



02 Identificar el material si es propio o del cliente, ya sea material especial o acero comercial, si es de alucabond cuidar que no se maltrate.



03 Nunca rebasar la capacidad del torno, utilizar buriles y brocas adecuadas y afiladas.



04 Llevar sistema de medición sobre plano, cuando es volumen, verificar periódicamente las piezas.

MODO DE INSPECCIÓN DE MATERIAL PROCESADO

Característica	Clasificación	Equipo	Frecuencia	Responsable	Registro
1 Tipo de Material	Normal	Visual	Todo	Operador	Reporte en una Orden de Trabajo o en un Croquis
2 Espesor	Normal	Vernier	Muestreo	Operador	
3 Dimensiones	Critica	Micrometro / Vernier	Muestreo	Operador	
4 Grados	Critica	Vernier	Muestreo	Operador	

PLAN DE REACCIÓN EN CASO DE ENCONTRAR FALLAS EN EL PRODUCTO O EN EL PROCESO

1. Si esta fuera de dimensiones o grados, consultar con el coordinador de producción para determinar si el material es recuperable, se puede re trabajar.

“CALIDAD TOTAL ES LA CALIDAD DEL INDIVIDUO INTEGRAL, INCLUYE ADEMAS DEL CUMPLIMIENTO DE SUS OBLIGACIONES EL POSEER UN CARÁCTER AMISTOSO DE ATENCIÓN Y CORTESIA HACIA LOS DEMAS”

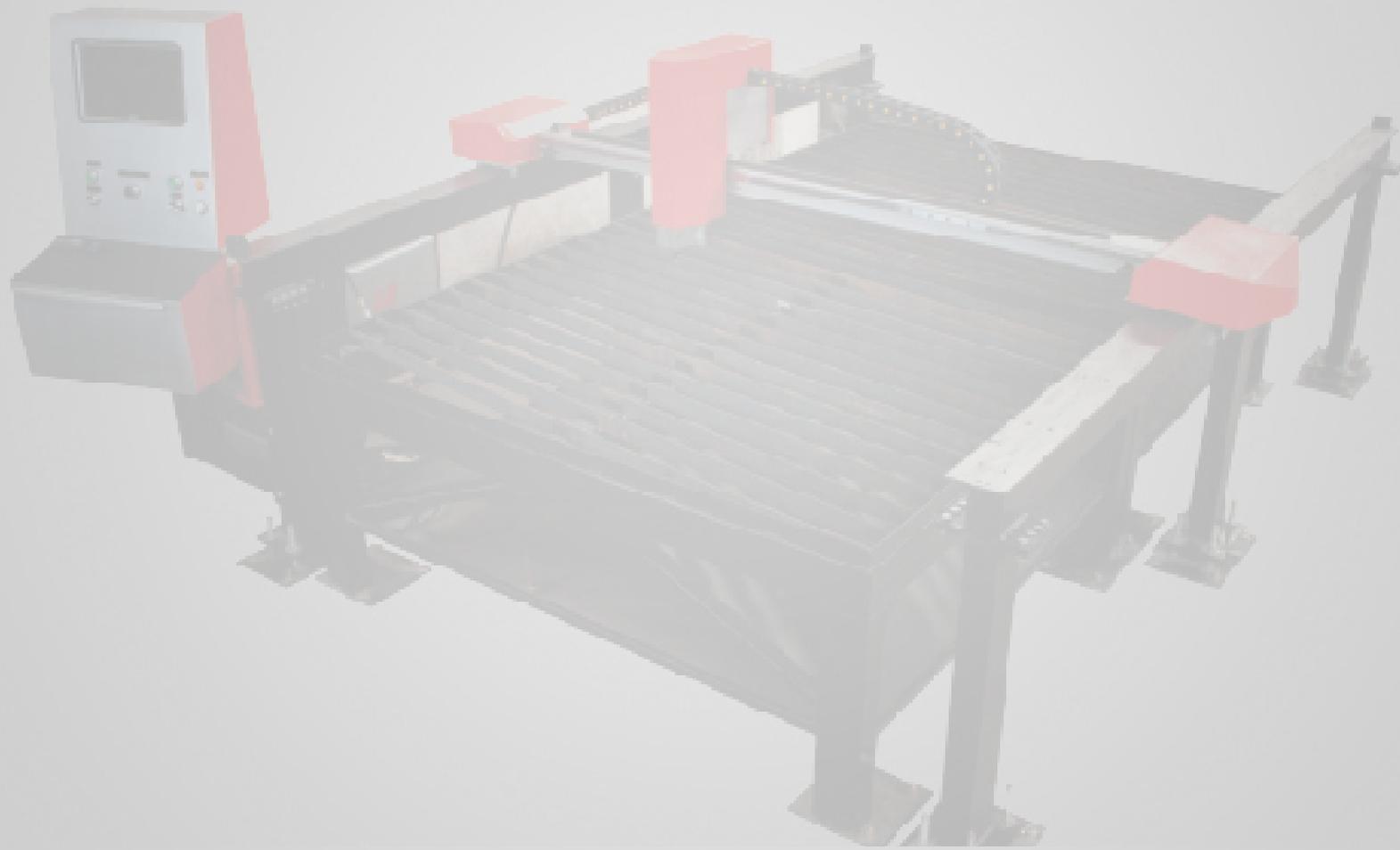
Código

Elaboro: L.A. S.A.G.
ADMINISTRADOR

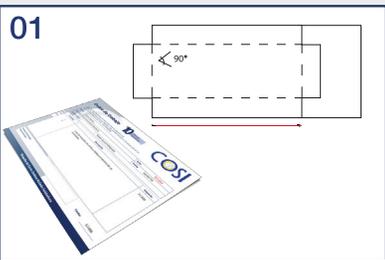
Reviso: C.P.V.H.H.P.
AUX ADMINISTRATIVO

Aprobo: R.H.O.
RESPONSABLE S.G.C.

OPERACIÓN 08



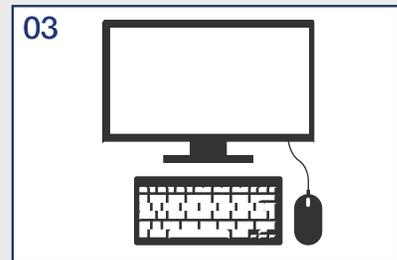
INSTRUCCIÓN DE LA OPERACIÓN



01
 Coordinarse el operador y su auxiliar para operar maquina solicitando O.T. y croquis, verificando los desarrollos de las piezas, si hay duda consultar con el coordinador de producción.



02
 Identificar el material si es propio o del cliente, ya sea material especial o acero comercial, si es de alucabond cuidar que no se maltrate.



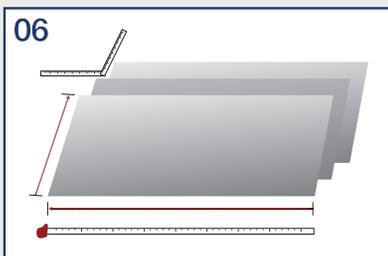
03
 Al programar las piezas en la computadora, verificar desarrollo, espesores, cantidad requerida.



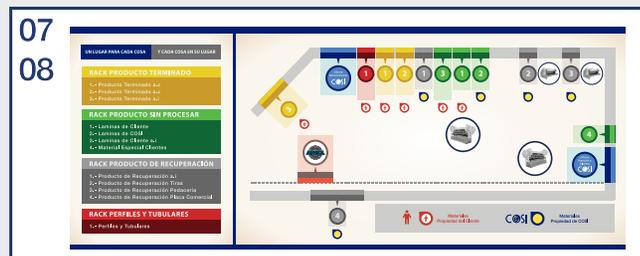
04
 Verificar el punto de inicio de corte.



05
 Verificar que se tengan instaladas las boquillas adecuadas de corte, para el trabajo que se realizara, fino, en acero, inoxidable, cobre, aluminio o placa de acero comercial.



06
 Cuando cortes piezas donde se lleven hojas completas, despectizarlas.



07
 Cuando el material es del cliente, dejar los sobrantes identificado junto con el producto terminado en el rack correspondiente

08
 Cuando exista material de recuperación que pase a propiedad de COSI en tiras, o pedaceria colocar en el rack correspondiente

MODO DE INSPECCIÓN DE MATERIAL PROCESADO

Característica	Clasificación	Equipo	Frecuencia	Responsable	Registro
1 Tipo de Material	Normal	Visual	Todo	Operador	Reporte en una Orden de Trabajo o en un Croquis
2 Espesor	Normal	Calibrador	1 Pza por Lote	Operador	
3 Dimensiones	Crítica	Flexometro / Vernier	Muestreo	Operador	
4 Grados	Crítica	Escuadra	1 Pza por Lote	Operador	

PLAN DE REACCIÓN EN CASO DE ENCONTRAR FALLAS EN EL PRODUCTO O EN EL PROCESO

1. Si esta fuera de dimensiones o grados, consultar con el coordinador de producción para determinar si el material es recuperable, se puede re trabajar.

"DEBEMOS TENER UN ALTO INDICE DE PRODUCTIVIDAD CON CONTROL DE CALIDAD DE CERO ERRORES UN AUSENTISMO MINIMO Y UN ORGULLO EXTRAORDINARIO POR LA EMPRESA A LA QUE PERTENECEMOS"

Código	Elaboro: L.A. S.A.G. ADMINISTRADOR	Reviso: C.P.V.H.H.P. AUX ADMINISTRATIVO	Aprobo: R.H.O. RESPONSABLE S.G.C.