

Apéndice B

- Formatos de entrada a taller de Máquinas Dobladoras, Cortadoras y Combinadas donde se verifican sus componentes y áreas, para su reparación.



SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD NMX-CC-9001-IMNC-2009

ÁREA: _____ FECHA DE ENT: _____
DIRECCIÓN: _____

TÍTULO: **ENTRADA DE EQUIPO**

VERIFICADOR DE DOBLADORAS

NÚMERO DE MAQUINA	SALIDA DE TALLER	FIN DE REPARACIÓN	
	NÚMERO DE SERIE	MODELO	

Nº DE OBRA: _____ ORIGEN O CLIENTE: _____ OPERADOR: _____

ANÁLISIS DE ESTADO DE MECANISMO

MECANISMO	ESTADO			REPARACIÓN	REPARÓ	REVISÓ
	BUENO	REGULAR	MALO			
BOTON DE STOP						
LLAVE DE CAMBIO						
BOTON DE MARCHA						
FOCO PILOTO						
PEDAL DE GUARDA						
MICRO DE CORTE						
MICRO DE PARO						
FUSIBLES						
TRANSFORMADOR						
TEMPORIZADOR						
CONTACTORES						
RETEN DEL PLATO						
REGLAS						
RODAMIENTOS						
TOPE SELECTOR						
FRENO						
COPLA DE FRENO						
CUÑAS						
CHAVETAS						
RESORTE DE FRENO						

JEFATURA DE TALLER

JEFATURA DE OPERACION

OPERADOR



SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD NMX-CC-9001-IMNC-2010

ÁREA
DIRECCIÓN:

TÍTULO:
ENTRADA DE EQUIPO

VERIFICADOR DE DOBLADORAS

NÚMERO DE MAQUINA	ENTRADA A TALLER	INICIO DE REPARACIÓN
	NUMERO DE SERIE	MODELO



N° DE OBRA:

OPERADOR:

ANÁLISIS DE ESTADO DE MECANISMO

ENGRANES

--

MOTOR

--

PALANCA SELECTORA/VELOCIDADES

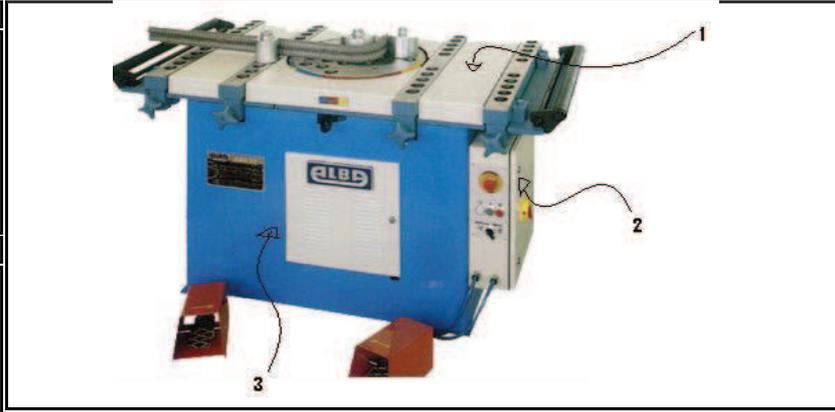
--

PINTURA

--

ACEITE

--



ZONA 1

--

ZONA 2

--

ZONA 3

--

COMENTARIOS

--



ÁREA
DIRECCIÓN:

TÍTULO:
ENTRADA DE EQUIPO

VERIFICADOR DE CORTADORAS

NÚMERO DE MAQUINA	SALIDA DE TALLER	FIN DE REPARACIÓN	
	NÚMERO DE SERIE	MODELO	

N° DE OBRA: ORIGEN O CLIENTE: OPERADOR:

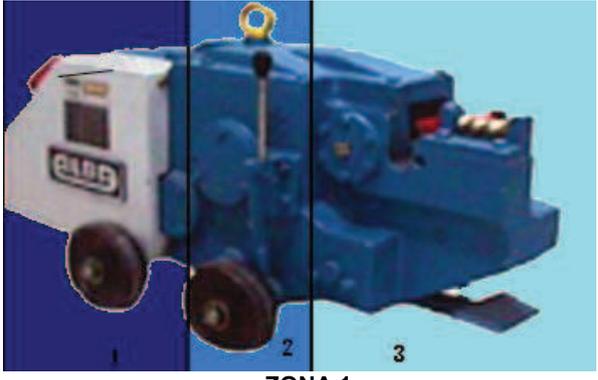
ANÁLISIS DE ESTADO DE MECANISMO

MECANISMO	ESTADO			REPARACIÓN	REPARO	REVISO
	BUENO	REGULAR	MALO			
PEDAL						
RESORTE DE PEDAL						
TOPE DE PESTILLO						
PALANCA						
PIBOTE						
NIVEL DE ACEITE						
CUCHILLAS						
LANZADERA						
DISCOS DE APOYO						
HUSILLO						
BUJE DE BIELA						
BUJE DE BALANCIN						
FIELTRO						
MOTOR						
BALEROS						
ARRANCADOR						
RETENES						

JEFATURA DE TALLER

JEFATURA DE OPREACIÓN

OPERADOR

		SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD NMX-CC-9001-IMNC-2009	
ÁREA		TÍTULO:	
DIRECCIÓN: CALIDAD		ENTRADA DE EQUIPO	
VERIFICADOR DE CORTADORAS			
NÚMERO DE MAQUINA	ENTRADA A TALLER	INICIO DE REPARACIÓN	
	NUMERO DE SERIE	MODELO	
N° DE OBRA:	CLIENTE:		OPERADOR:
ANÁLISIS DE ESTADO DE MECANISMO			
ARRANCADOR			
MOTOR			
		ZONA 1	
CUCHILLAS			
		ZONA 2	
PINTURA			
		ZONA 3	
ACEITE			
COMENTARIOS			



ÁREA
DIRECCIÓN:

TÍTULO:
ENTRADA DE EQUIPO

VERIFICADOR DE SALIDA COMBIS

NÚMERO DE MAQUINA	SALIDA DE TALLER	TERMINO DE REPARACIÓN	
	NÚMERO DE SERIE	MODELO	

N° DE OBRA: ORIGEN O CLIENTE: OPERADOR:

ANÁLISIS DE ESTADO DE MECANISMO

MECANISMO	ESTADO			REPARACIÓN	REPARÓ	REVISÓ
	BUENO	REGULAR	MALO			
BOTON DE STOP						
LLAVE DE CAMBIO						
BOTON DE MARCHA						
FOCO PILOTO						
PEDAL DE GUARDA						
MICRO DE CORTE						
MICRO DE PARO						
FUSIBLES						
TRANSFORMADOR						
TEMPORIZADOR						
CONTACTORES						
RETEN DEL PLATO						
CUCHILLAS						
RODAMIENTOS						
TOPE SELECTOR						
FRENO						
COPLA DE FRENO						
CUÑAS						
CHAVETAS						
RESORTE DE FRENO						

JEFATURA DE TALLER

JEFATURA DE OPERACIÓN

OPERADOR



ÁREA
DIRECCIÓN:

TÍTULO:

ENTRADA DE EQUIPO

VERIFICADOR DE COMBIS

NÚMERO DE MAQUINA

ENTRADA A TALLER

INICIO DE REPARACIÓN

NUMERO DE SERIE

MODELO



N° DE OBRA:

ORIGEN O CLIENTE:

OPERADOR:

ANÁLISIS DE ESTADO DE MECANISMO

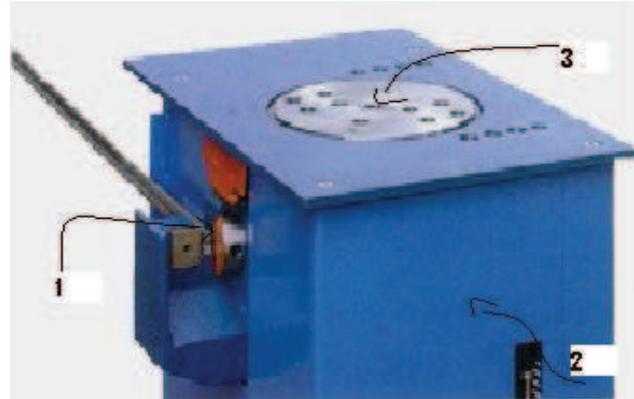
ENGRANES

MOTOR

PALANCA SELECTORA

PINTURA

ACEITE



ZONA 1

ZONA 2

ZONA 3

COMENTARIOS