

# Estándar de Gestion de Operaciones

Elaborado por:

Fecha  
Elaboración

N° Registro

N° Hojas

1 de 1

**Nombre de la Operación:**

Cortes para espesores mayores a 100mm

Máquina / Equipo:

Seguridad de la máquina:

Sistema:

APAGAR EL EQUIPO

ELEMENTOS DE SEGURIDAD



























Riesgos  
Ambientales:

N.A

Frecuencia (Cuándo):

Al inicio del proceso

Foto o Esquema	Símbolo	Paso #	Paso Principal (Qué)	Punto Importante del paso	Razón (por qué es importante)	Herramientas	Documento asociado	Tiempo (min.)
	 	1	Verificar el estado de la limpieza de la punta de los peines	No debe tener escoria en la punta y observar el estado de los peines sin desgaste excesivo	  Evitar heridas de corte y facilitar que la llama tenga desfogue. Emplear gafas	Barra y azadón	N.A	
		2	Montar la lamina con ayuda del magneto y puentegrúa	El magneto se debe colocar en la mitad de la lamina para que quede balanceada	  Se puede presentar riesgo de accidente (golpe)	 Puentegruas y mageneto	N.A	0,5
		3	Colocar el nivel y ajustar la lámina con puentegrúa y palanca	Verificar que el nivel sea correcto (nivelar en dos direcciones)	  Para evitar desviaciones en el corte (perpendicular)	Nivel, puentegrúa y palanca	N.A	1
		4	Colocar el nivel vertical sobre la antorcha	Asegurar que la antorcha esté nivelada. Colocar el nivel en dos posiciones a 90 grados. Ajustar si es necesario	  Para evitar desviaciones de la antorcha y dañe el corte. Emplear guantes para evitar quemaduras en caso que la antorcha haya sido utilizada	Nivel y llave bristol No. 6	NA	1
		5	Realizar un trazado de la figura con tiza y la antorcha	Mantener la tiza pegada a la antorcha (Messer e Ik). Emplear las reglillas en buen estado para realizar trazos (Beaver)	  Para verificar que las medidas corresponden a las solicitadas por el cliente. Se debe verificar por el supervisor y/o un compañero con experiencia	Tiza, reglillas y flexómetro	N.A	1
			Verificar el buen estado de los	No este golpeada y el buen estado de				

## Estándar de Gestion de Operaciones

Elaborado por:	Fecha Elaboración	N° Registro	N° Hojas
			1 de 1


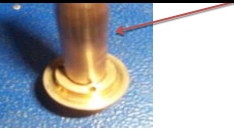




<b>Nombre de la Operación:</b>  Cortes para espesores mayores a 100mm	Máquina / Equipo:	Seguridad de la máquina:	<b>ELEMENTOS DE SEGURIDAD</b>  	Riesgos Ambientales: <span style="color: red;">N.A</span>
	Sistema:	APAGAR EL EQUIPO		
				Frecuencia (Cuándo): <span style="color: red;">Al inicio del proceso</span>

Foto o Esquema	Símbolo	Paso #	Paso Principal (Qué)	Punto Importante del paso		Razón (por qué es importante)	Herramientas	Documento asociado	Tiempo (min.)
		6	Verificar el buen estado de los dardos de la boquilla y el agujero	No este golpeada y el buen estado de limpieza de dardos (sin calamina). Realizar este trabajo antes del corte.		Para evitar desviaciones del corte	Gratas, alambres	NA	
		7	Verificar el estado de la limpieza de la punta de los peines	No debe tener escoria en la punta y observar el estado de los peines sin desgaste excesivo	 	Evitar heridas de corte y facilitar que la llama tenga desfogue. Emplear gafas	Barra y azadón	NA	

RIESGO DE: 	GOLPE	Riesgo partícula extraña en ojos 	Riesgo de quemadura 	<b>TIEMPO TOTAL</b>	<b>3,5</b>
--	-------	--	---	---------------------	------------