



| | | | |
|---------------------------|------------------|---------------|------------|
| AREA: | PLANTA RECAMIC | FECHA: | 10/06/2015 |
| NOMBRE DE PROCESO: | <u>Cementado</u> | NIVEL: | 2 |

CONTROLES
Instrucción de trabajo
del puesto de cementado M500E310ESP

ACTIVIDADES (SUB-PROCESOS)

El Operador:

1. Verifica la nota de proceso que corresponda al neumático.
2. Revisa parches anotados por el escareador.
3. Aspira la parte interna de la llanta, para eliminar impurezas o residuos de cauchos .La parte externa es limpiada con un cepillo.
4. Coloca la carcasa en un girador dentro de la cabina.
5. Hace girar la carcasa presionando el pedal de cabina.
6. Aplica una capa final de cemento en toda la banda de rodamiento.
7. Con la ayuda de una brocha remueve el exceso de cemento, lo cual garantiza que el cemento se haya aplicado en el fondo de los daños.
8. Llena la nota de proceso, registra su firma, la fecha y la hora en la cual termino su proceso.
9. Tiempo de secado es mínimo 6 minutos y máximo 6 horas.
10. Entrega la llanta al siguiente proceso de relleno.

RECURSOS
Operadores, EPIs, cabina de encementado, bomba graco, pincel, brochas, cepillos de cerdas plásticas y de acero, lezna, pinzas, papelería.

Nota de proceso

Llanta escareada.

ESPECIFICACIONES DE SALIDA

Nota de proceso

CRITERIOS DE ACEPTACIÓN DEL PROCESO

N.A.



| | | | | | | |
|--------|-----------------|---------|---------------------------|----------|----------------|--|
| Título | MAPA DE PROCESO | | | Doc ID. | RE-PL-GO 1.2.5 | |
| | | | | Versión | 2 | |
| | | | | Proceso: | PLANTA | |
| Autor: | Analista de O&M | Revisó: | Jefe Seguridad Industrial | Aprobó: | Jefe de Planta | |
| Fecha: | 14/06/2014 | Fecha: | 14/06/2014 | Fecha: | 14/06/2014 | |

[illegible]