



Sector/ Línea

PINTURA III

Descripción de la Tarea

CARGA A CABINA DE PINTURA - MOLDURA LATERAL

Código

IT N° 11080 - 11081

FIG 1

Cargar dispositivo sobre la línea



FIG 2

Cargar las piezas



FIG 3



FIG 4

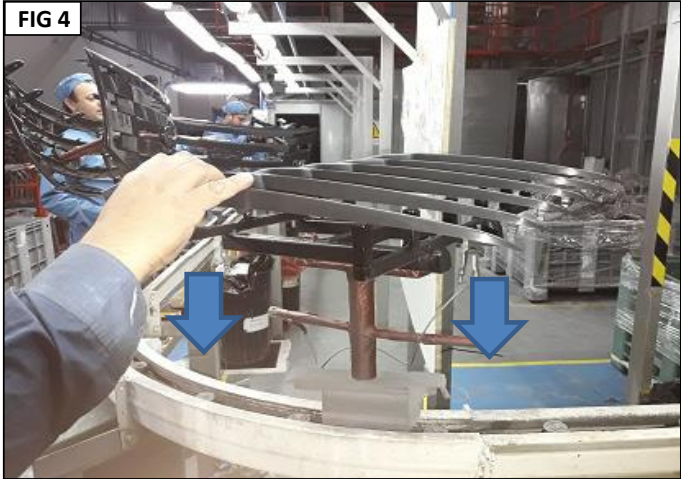


FIG 5



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

| Hoja    | Revisión | Fecha     | Registro de cambios                                | Preparó         | Revisó         | Aprobó      |
|---------|----------|-----------|--|-----------------|----------------|-------------|
| 2 de 14 | 2        | 17/9/2021 | Modificación de los códigos de las piezas pintadas | Cristian Polito | Kirschenheuter | Soledad Dop |

| No | Paso Principal  | Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza)  | Razones  |
|----|---|---|--|
| 1  | Sopletear mástil y dispositivo de pintado cargado   | utilizando soplete de aire convencional, comenzando desde la base del mástil hacia arriba hasta completar la totalidad de la superficie del herramental. Ver Fig.1  | eliminar suciedad/particulados que puedan depositarse sobre la superficie de las piezas durante el proceso de pintura.       |
| 2  | Sopletear piezas cargadas   | utilizando soplete de aire convencional, colocando el dispositivo en la posición que se muestra en la Fig.2 y 3, realizando un movimiento horizontal de un extremo al otro del área mencionada.                                       | eliminar suciedad/particulados que puedan depositarse sobre la superficie vista de las piezas durante el proceso de pintura. |
| 3  | Repasar superficie vista de las piezas mencionadas en el punto anterior con solvente antiestático | utilizando paño de desprendimiento cero embebido en solvente antiestático recorriendo la cara frontal de la pieza desde un extremo al otro con un movimiento horizontal de barrido. No efectuar movimientos circulares. Ver Fig.4 y 5 | minimizar la carga estática de las piezas y eliminar cualquier vestigio de grasitud.   |
| 4  | Sopletear nuevamente superficie vista de las piezas cargadas en el dispositivo                    | utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un extremo al otro del área mencionada. Ver Fig.6   | acelerar el secado del solvente aplicado en la etapa anterior.   |
|    |   |   |  |
|    |   |   |  |
|    |   |   |  |
|    |   |   |  |
|    |   |   |  |

|                               |          |           |  |                 |                 |             |
|-------------------------------|----------|-----------|--|-----------------|-----------------|-------------|
| CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE: |          |           |  |                 |                 |             |
| Hoja                          | Revisión | Fecha     | Registro de cambios                                | Preparó         | Revisó          | Aprobó      |
| 3 de 14                       | 2        | 17/9/2021 | Modificación de los códigos de las piezas pintadas | Cristian Polito | Kirscheneheuter | Soledad Dop |

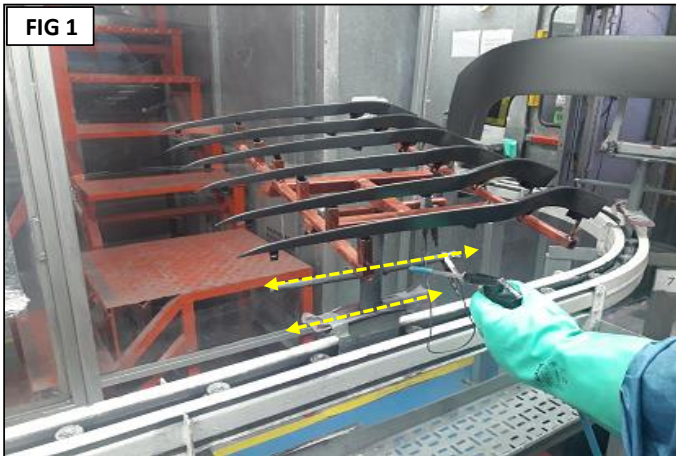


| Sector/ Línea | Descripción de la Tarea                  | Código              |
|---------------|--|---------------------|
| PINTURA III   | LIMPIEZA EN PRE CABINA - MOLDURA LATERAL | IT N° 11080 - 11081 |

**SOPLETEO MASTIL Y DISPOSITIVO**

**SOPLETEO DE LAS PIEZAS**

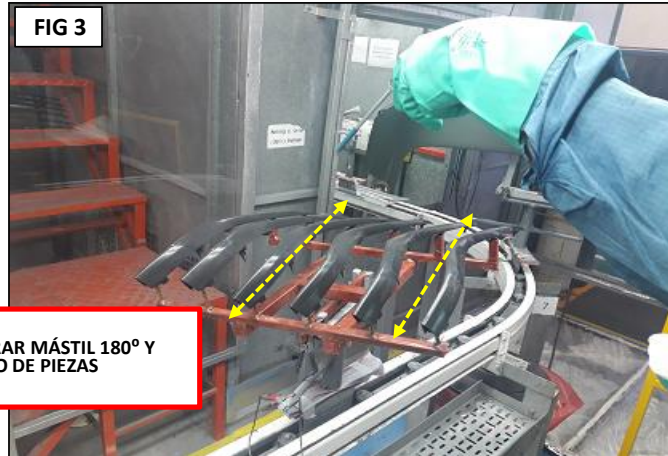
**FIG 1**



**FIG 2**



**FIG 3**



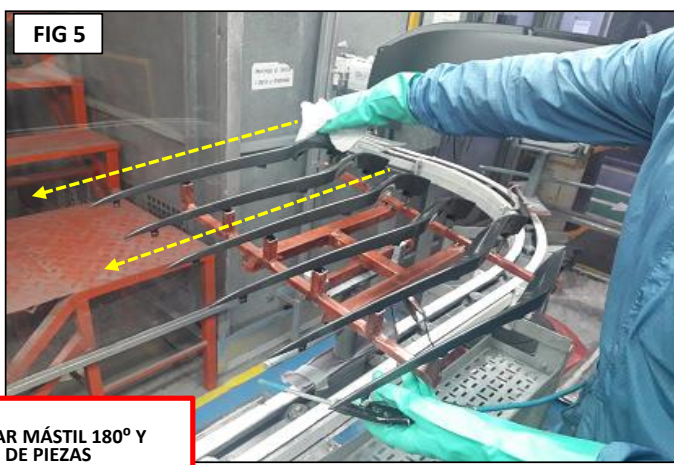
**PUNTO DE CALIDAD: GIRAR MÁSTIL 180° Y REPETIR SOPLETEO DE PIEZAS**

**FIG 4**

**LIMPIEZA CON PAÑO DE DESPREND. CERO Y SOLVENTE ANTIESTÁTICO**



**FIG 5**



**PUNTO DE CALIDAD: GIRAR MÁSTIL 180° Y REPETIR SOPLETEO DE PIEZAS**



**FIG 6**

**SOPLETEO DE LAS PIEZAS**



**CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:**

| Hoja    | Revisión | Fecha     | Registro de cambios                                | Preparó         | Revisó         | Aprobó      |
|---------|----------|-----------|--|-----------------|----------------|-------------|
| 4 de 14 | 2        | 17/9/2021 | Modificación de los códigos de las piezas pintadas | Cristian Polito | Kirschenheuter | Soledad Dop |

| No | Nº de Parte | Nombre de la Parte, EPP, Herramientas                      | Cant | No | Nº de Parte   | Nombre de la Parte, EPP, Herramientas           | Cant  |
|----|-------------|--|------|----|---|---|---|
| A  | MP 3318     | Paño de desprendimiento cero (Paño tubular e poliester 8") |      | I  |   | Protectores auditivos                           |   |
| B  | MP 874      | Solvente antiestático                                      |      | J  |   | Calzado de seguridad                            |   |
| C  |             | SOPLETE DE AIRE IONIZADO COBRA                             |      | K  |   | Máscara   |   |
| D  |             |  |      | L  |   | Mameluco y cofia antiestáticos                  |   |
| E  |             |  |      | M  |   | Guantes de nitrilo resistentes a los solventes. |   |
| F  |             |  |      | N  |   |   |   |
| G  |             |  |      | O  | USO OBLIGATORIO DE PROTECCIÓN RESPIRATORIA  | USO OBLIGATORIO DE CALZADO DE SEGURIDAD         | USO OBLIGATORIO DE GUANTES  |
| H  |             |  |      | P  | USO OBLIGATORIO DE PROTECCIÓN AUDITIVA  |   |   |

| No | Paso Principal  | Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza)   | Razones  |
|----|---|--|--|
| 1  | Sopletear superficie vista de las piezas  | utilizando soplete de aire ionizado Cobra, realizando un movimiento horizontal de un extremo al otro del área mencionada. Ver Fig.1  | minimizar la carga estática de la superficie plástica.                             |
| 2  | Girar el mástil 180° y completar sopleteo de la superficie  | repitiendo el paso 1 de la secuencia   | repasar la totalidad de la superficie.   |
| 3  | Repasar superficie vista de las piezas mencionadas en el punto anterior con solvente antiestático | utilizando paño de desprendimiento cero embebido en solvente antiestático recorriendo la geometría de la pieza desde un extremo al otro con un movimiento horizontal de barrido. No efectuar movimientos circulares. Ver Fig.3           | minimizar la carga estática de la pieza y eliminar cualquier vestigio de grasitud. |
| 4  | Girar el mástil 180° y completar limpieza con antiestático  | utilizando paño de desprendimiento cero embebido en solvente antiestático recorriendo la superficie restante de la pieza desde un extremo al otro con un movimiento horizontal de barrido. No efectuar movimientos circulares. Ver Fig.4 | minimizar la carga estática de la pieza y eliminar cualquier vestigio de grasitud. |
| 5  | Sopletear nuevamente superficie vista de las piezas   | utilizando soplete de aire ionizado Cobra, realizando un movimiento horizontal de un extremo al otro del área mencionada. Ver Fig.5  | acelerar el secado del solvente aplicado en la etapa anterior.                     |
|    |   |  |  |
|    |   |  |  |
|    |   |  |  |
|    |   |  |  |

**CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:**

| Hoja    | Revisión | Fecha     | Registro de cambios                                | Preparó         | Revisó         | Aprobó      |
|---------|----------|-----------|--|-----------------|----------------|-------------|
| 5 de 14 | 2        | 17/9/2021 | Modificación de los códigos de las piezas pintadas | Cristian Polito | Kirschenheuter | Soledad Dop |



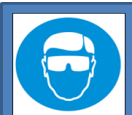




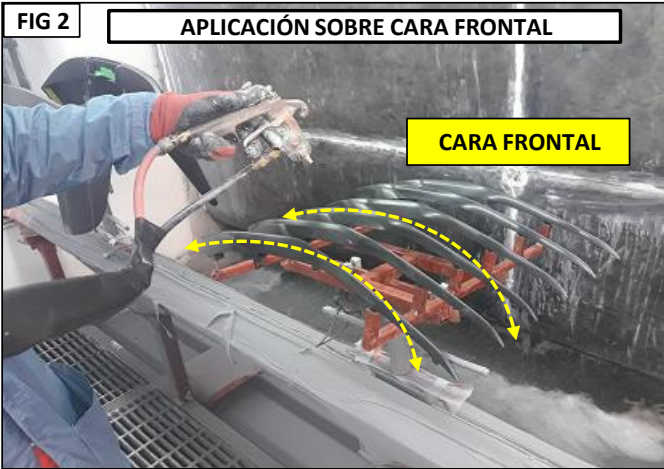
| Sector/ Línea | Descripción de la Tarea              | Código              |
|---------------|--------------------------------------|---------------------|
| PINTURA III   | LIMPIEZA EN CABINA - MOLDURA LATERAL | IT N° 11080 - 11081 |



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

| Hoja    | Revisión | Fecha     | Registro de cambios                                | Preparó         | Revisó         | Aprobó      |
|---------|----------|-----------|--|-----------------|----------------|-------------|
| 6 de 14 | 2        | 17/9/2021 | Modificación de los códigos de las piezas pintadas | Cristian Polito | Kirschenheuter | Soledad Dop |

|   |  |                                       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
|---|--|---------------------------------------|--|--|--|-------------|---|---|--|---|---|
| <div>ALBANO</div> <div>ozzuol</div> <div>FPR N° 123</div> |  | Sector/ Línea                         |  | Descripción de la Tarea  |  |             |   | Código  |  |   |   |
|   |  | PINTURA III                           |  | APLICACIÓN DE PRIMER - MOLDURA LATERAL   |  |             |   | IT N° 11080 - 11081   |  |   |   |
| No  | N° de Parte  | Nombre de la Parte, EPP, Herramientas |  | Cant   | No   | N° de Parte | Nombre de la Parte, EPP, Herramientas   |   | Cant   |   |   |
| A   |  |                                       |  |  |  |             |  |  | <div>Protectores auditivos</div> <div>Calzado de seguridad</div> <div>Máscara</div> <div>Mameluco y cofia antiestáticos</div> <div>Guantes de nitrilo resistentes a los solventes.</div> |  |  |
| B   |  | SOPLETE CONVENCIONAL IWATA W200       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
| C   |  |                                       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
| D   |  |                                       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
| E   |  |                                       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
| F   |  |                                       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
| G   |  |                                       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
| H   |  |                                       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
| No  | Paso Principal   |                                       |  | Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza)   |  |             |   | Razones   |  |   |   |
| 1   | Aplicar Primer sobre la cara inferior de las piezas cargadas en el dispositivo. Comenzar la aplicación desde la pieza ubicada ubicada en la posición mas alejada al operador |                                       |  | siguiendo la geometría de la pieza, posicionando el soplete como se visualiza en la Fig.1. Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación.  |  |             |   | garantizar la correcta aplicación en el área descripta.                             |  |   |   |
| 2   | Aplicar Primer sobre los filos laterales ubicadas a la izquierda del operador  |                                       |  | colocando el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.2 recorriendo la geometría de la pieza con un movimiento horizontal desde un extremo al otro del dispositivo . Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación. |  |             |   | garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.                             |  |   |   |
| 3   | Girar el mástil 180° desde la posición inicial   |                                       |  | hasta ubicar frente al operador la cara frontal y superior de la pieza que todavía no fue pintado. Ver Fig.3   |  |             |   | completar el pintado de toda la superficie.   |  |   |   |
| 4   | Completar el pintado de la cara frontal y superior de las piezas cargadas en el dispositivo  |                                       |  | repitiendo la secuencia descripta anteriormente en el paso 1. Ver Fig.3  |  |             |   | garantizar la correcta aplicación sobre toda la superficie.                         |  |   |   |
| 5   | Girar el mástil 90°  |                                       |  | hasta ubicar frente al operador el filo lateral opuesto de la pieza que todavía no fue pintado. Ver Fig.4  |  |             |   | completar el pintado de toda la superficie.   |  |   |   |
| 6   | Aplicar Primer sobre los filos laterales   |                                       |  | colocando el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.2 recorriendo la geometría de la pieza con un movimiento horizontal desde un extremo al otro del dispositivo . Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación. |  |             |   | garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.                             |  |   |   |
|   |  |                                       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
|   |  |                                       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
| CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:                             |  |                                       |  |  |  |             |   |   |  |   |   |
| Hoja  | Revisión   |                                       |  | Fecha  | Registro de cambios  |             |   |   | Preparó  | Revisó  | Aprobó  |
| 7 de 14   | 2  |                                       |  | 17/9/2021  | Modificación de los códigos de las piezas pintadas                                 |             |   |   | Cristian Polito  | Kirschenheuter  | Soledad Dop   |



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

| Hoja    | Revisión | Fecha     | Registro de cambios                                | Preparó         | Revisó         | Aprobó      |
|---------|----------|-----------|--|-----------------|----------------|-------------|
| 8 de 14 | 2        | 17/9/2021 | Modificación de los códigos de las piezas pintadas | Cristian Polito | Kirschenheuter | Soledad Dop |









|  |   |                                       |  |  |  |   |   |   |   |  |   |
|--|---|---------------------------------------|--|--|--|---|---|---|---|--|---|
|  |   | Sector/ Línea                         |  | Descripción de la Tarea  |  |   |   |   | Código  |  |   |
|  |   | PINTURA III                           |  | APLICACIÓN DE COLOR - MOLDURA LATERAL  |  |   |   |   | IT N° 11080 - 11081                                     |  |   |
| No   | N° de Parte   | Nombre de la Parte, EPP, Herramientas |  | Cant   | No   | N° de Parte   | Nombre de la Parte, EPP, Herramientas   |   | Cant  |  |   |
| A  |   |                                       |  |  | <br>USO OBLIGATORIO DE PROTECCIÓN RESPIRATORIA | <br>USO OBLIGATORIO DE PROTECCIÓN AUDITIVA | <br>USO OBLIGATORIO DE LENTES DE SEGURIDAD | Protectores auditivos                           |   | <br>USO OBLIGATORIO DE CALZADO DE SEGURIDAD | <br>USO OBLIGATORIO DE GUANTES |
| B  |   | SOPLATE CONVENCIONAL IWATA W200       |  |  |  |   |   | Calzado de seguridad                            |   |  |   |
| C  |   |                                       |  |  |  |   |   | Máscara   |   |  |   |
| D  |   |                                       |  |  |  |   |   | Mameluco y cofia antiestáticos                  |   |  |   |
| E  |   |                                       |  |  |  |   |   | Guantes de nitrilo resistentes a los solventes. |   |  |   |
| F  |   |                                       |  |  |  |   |   |   |   |  |   |
| G  |   |                                       |  |  |  |   |   |   |   |  |   |
| H  |   |                                       |  |  |  |   |   |   |   |  |   |
| No   | Paso Principal  |                                       |  | Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza)   |  |   |   |   | Razones   |  |   |
| 1  | AplicarBase Color sobre la cara frontal y superior de las piezas cargadas en el dispositivo. Comenzar la aplicación desde la pieza ubicada ubicada en la posición mas alejada al operador |                                       |  | siguiendo la geometría de la pieza, posicionando el soplete como se visualiza en la Fig.1. Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación.  |  |   |   |   | garantizar la correcta aplicación en el área descripta. |  |   |
| 2  | Girar el mástil 90°   |                                       |  | hasta ubicar frente al operador el filo lateral de la pieza. Ver Fig.2   |  |   |   |   | completar el pintado de toda la superficie.             |  |   |
| 3  | Aplicar Base Color sobre los filos laterales  |                                       |  | colocando el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.2 recorriendo la geometría de la pieza con un movimiento horizontal desde un extremo al otro del dispositivo . Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación. |  |   |   |   | garantizar la correcta aplicación en la zona descripta. |  |   |
| 4  | Aplicar Base Color sobre la cara inferior de las piezas cargadas en el dispositivo. Comenzar la aplicación desde la pieza ubicada ubicada en la posición mas alejada al operador          |                                       |  | siguiendo la geometría de la pieza, posicionando el soplete como se visualiza en la Fig.3. Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación.  |  |   |   |   | garantizar la correcta aplicación en la zona descripta. |  |   |
| 5  | Girar el mástil 90°   |                                       |  | hasta ubicar frente al operador el filo lateral opuesto de la pieza que todavía no fue pintado. Ver Fig.4  |  |   |   |   | completar el pintado de toda la superficie.             |  |   |
| 6  | Aplicar Base color sobre los filos laterales  |                                       |  | colocando el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.4 recorriendo la geometría de la pieza con un movimiento horizontal desde un extremo al otro del dispositivo . Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación. |  |   |   |   | garantizar la correcta aplicación en la zona descripta. |  |   |
|  |   |                                       |  |  |  |   |   |   |   |  |   |
|  |   |                                       |  |  |  |   |   |   |   |  |   |
| CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:  |   |                                       |  |  |  |   |   |   |   |  |   |
| Hoja   | Revisión  |                                       |  | Fecha  | Registro de cambios  |   |   |   | Preparó   | Revisó   | Aprobó  |
| 9 de 14  | 2   |                                       |  | 17/9/2021  | Modificación de los códigos de las piezas pintadas   |   |   |   | Cristian Polito   | Kirschenheuter   | Soledad Dop   |

FIG 1



PUNTO DE CALIDAD: GIRAR EL MÁSTIL 90° para favorecer el pintado de los filos laterales

FIG 2

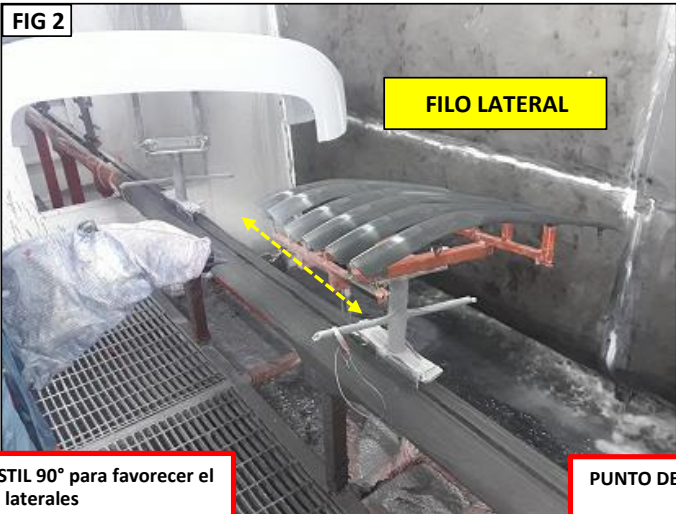
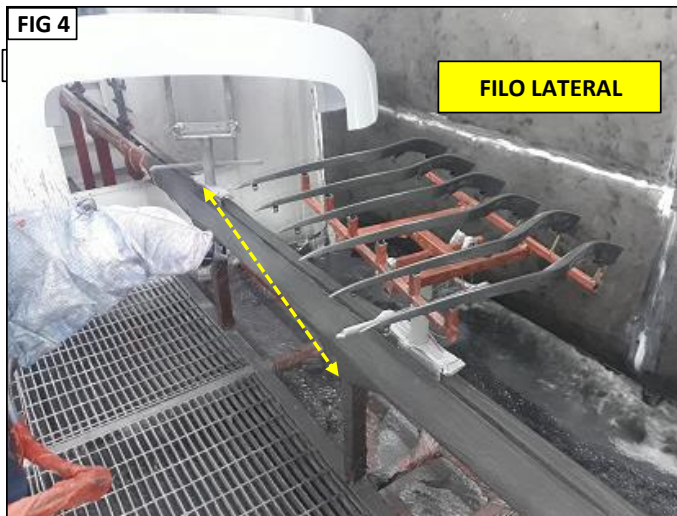


FIG 3








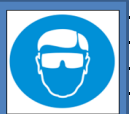


PUNTO DE CALIDAD: GIRAR EL MÁSTIL 90° para favorecer el pintado de la cara inferior

FIG 4



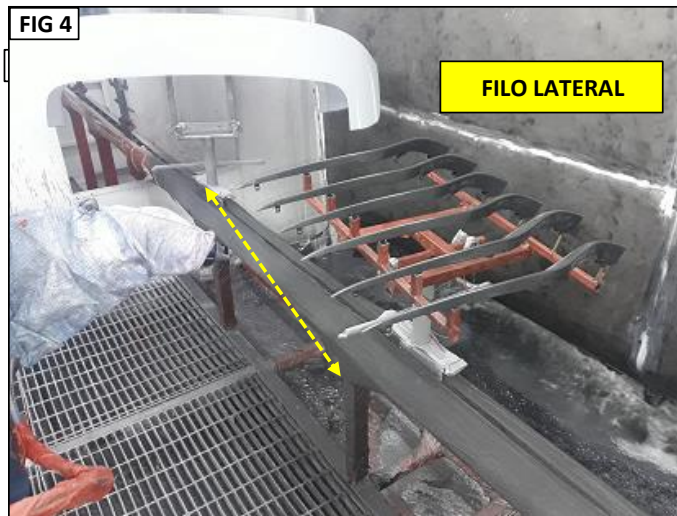
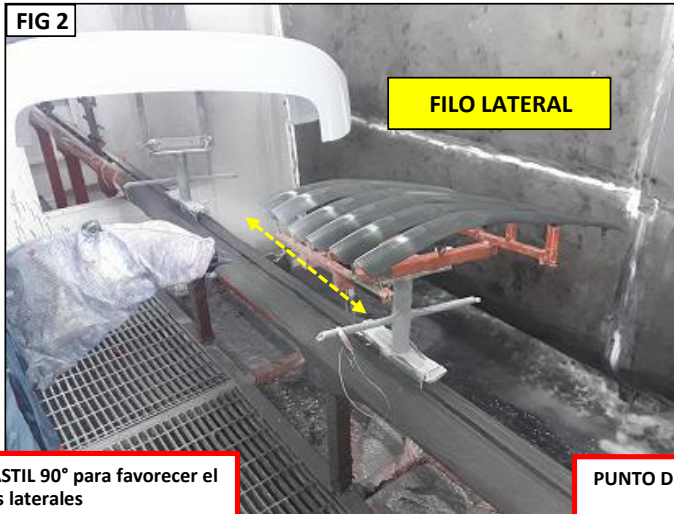
CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

| Hoja     | Revisión | Fecha     | Registro de cambios                                | Preparó         | Revisó         | Aprobó      |
|----------|----------|-----------|--|-----------------|----------------|-------------|
| 10 de 14 | 2        | 17/9/2021 | Modificación de los códigos de las piezas pintadas | Cristian Polito | Kirschenheuter | Soledad Dop |

|   |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
|---|---|---------------------------------------|--|--|---|---|---|---|-------------|
| <div>ALBANO</div> <div>OZZUOL</div> <div>FPR N° 123</div> |   | Sector/ Línea                         | Descripción de la Tarea  |  |   |   | Código  |   |             |
|   |   | PINTURA III                           | APLICACIÓN DE CLEAR - MOLDURA LATERAL  |  |   |   | IT N° 11080 - 11081   |   |             |
| No  | N° de Parte   | Nombre de la Parte, EPP, Herramientas | Cant   | No   | N° de Parte   | Nombre de la Parte, EPP, Herramientas   | Cant  |   |             |
| A   |   | SOPLATE CONVENCIONAL IWATA W200       |  |  |   | Protectores auditivos<br>Calzado de seguridad<br>Máscara<br>Mameluco y cofia antiestáticos<br>Guantes de nitrilo resistentes a los solventes. |  |  |             |
| B   |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
| C   |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
| D   |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
| E   |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
| F   |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
| G   |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
| H   |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
|   |   |                                       |  |  |  |    |  |  |             |
|   |   |                                       |  | USO OBLIGATORIO DE PROTECCIÓN RESPIRATORIA   | USO OBLIGATORIO DE PROTECCIÓN AUDITIVA  | USO OBLIGATORIO DE LENTES DE SEGURIDAD  | USO OBLIGATORIO DE CALZADO DE SEGURIDAD   | USO OBLIGATORIO DE GUANTES  |             |
| No  | Paso Principal  |                                       | Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza)   |  |   |   | Razones   |   |             |
| 1   | Aplicar CLEAR sobre la cara frontal y superior de las piezas cargadas en el dispositivo. Comenzar la aplicación desde la pieza ubicada ubicada en la posición mas alejada al operador |                                       | siguiendo la geometría de la pieza, posicionando el soplete como se visualiza en la Fig.1. Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación.  |  |   |   | garantizar la correcta aplicación en el área descripta.                             |   |             |
| 2   | Girar el mástil 90°   |                                       | hasta ubicar frente al operador el filo lateral de la pieza. Ver Fig.2   |  |   |   | completar el pintado de toda la superficie.   |   |             |
| 3   | Aplicar CLEAR sobre los filos laterales   |                                       | colocando el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.2 recorriendo la geometría de la pieza con un movimiento horizontal desde un extremo al otro del dispositivo . Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación. |  |   |   | garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.                             |   |             |
| 4   | Aplicar CLEAR sobre la cara inferior de las piezas cargadas en el dispositivo. Comenzar la aplicación desde la pieza ubicada ubicada en la posición mas alejada al operador           |                                       | siguiendo la geometría de la pieza, posicionando el soplete como se visualiza en la Fig.3. Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación.  |  |   |   | garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.                             |   |             |
| 5   | Girar el mástil 90°   |                                       | hasta ubicar frente al operador el filo lateral opuesto de la pieza que todavía no fue pintado. Ver Fig.4  |  |   |   | completar el pintado de toda la superficie.   |   |             |
| 6   | Aplicar CLEAR sobre los filos laterales   |                                       | colocando el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.4 recorriendo la geometría de la pieza con un movimiento horizontal desde un extremo al otro del dispositivo . Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación. |  |   |   | garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.                             |   |             |
|   |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
|   |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
| CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:                             |   |                                       |  |  |   |   |   |   |             |
| Hoja  | Revisión  |                                       | Fecha  | Registro de cambios  |   |   | Preparó   | Revisó  | Aprobó      |
| 11 de 14  | 2   |                                       | 17/9/2021  | Modificación de los códigos de las piezas pintadas                                 |   |   | Cristian Polito   | Kirschenheuter  | Soledad Dop |



| Sector/ Línea | Descripción de la Tarea               | Código              |
|---------------|---------------------------------------|---------------------|
| PINTURA III   | APLICACIÓN DE CLEAR - MOLDURA LATERAL | IT N° 11080 - 11081 |



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

| Hoja     | Revisión | Fecha     | Registro de cambios                                | Preparó         | Revisó         | Aprobó      |
|----------|----------|-----------|--|-----------------|----------------|-------------|
| 12 de 14 | 2        | 17/9/2021 | Modificación de los códigos de las piezas pintadas | Cristian Polito | Kirschenheuter | Soledad Dop |

|   |  |  |   |  |             |  |                     |
|---|--|--|---|--|-------------|--|---------------------|
| <div>ALBANO</div> <div>ozzuol</div> <div>FPR N° 123</div> |  | Sector/ Línea  | Descripción de la Tarea   |  |             |  | Código              |
|   |  | PINTURA III  | OPERACIÓN DE DESCARGA - MOLDURA LATERAL   |  |             |  | IT N° 11080 - 11081 |
| No  | N° de Parte  | Nombre de la Parte, EPP, Herramientas                  | Cant  | No   | N° de Parte | Nombre de la Parte, EPP, Herramientas  | Cant                |
| A   |  | LAPIZ DERMATOGRAFICO CONTRASTANTE AL COLOR DE LA PIEZA |   |  |             | Protectores auditivos  |                     |
| B   |  | ETIQUETA DE TRAZABILIDAD COLOR VERDE                   |   |  |             | Calzado de seguridad   |                     |
| C   |  | MEDIO DE TRASLADO INTERNO                              |   |  |             | Mameluco y cofia antiestáticos   |                     |
| D   |  |  |   |  |             |  |                     |
| E   |  |  |   |  |             |  |                     |
| F   |  |  |   |  |             |  |                     |
| No  | Paso Principal   |  | Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza)  |  |             | Razones  |                     |
| 1   | Retirar la pieza de la percha  |  | liberando la pieza de los puntos de sujeción. Ver Fig.1   |  |             | disponer la pieza para la siguiente operación de control.  |                     |
| 2   | Colocar etiqueta de trazabilidad   |  | en la cara posterior de la pieza, en el área señalada en la Fig.2   |  |             | permitir el seguimiento adecuado de la pieza en etapas posteriores del proceso.                      |                     |
| 3   | Indicar imperfecciones encontradas   |  | El operador de autocontrol procede a marcar sobre la superficie de la pieza las imperfecciones encontradas con lápiz dermatográfico (contrastante con el color de la pieza pintada) . Ver Fig.3 |  |             | facilitar la identificación de los puntos a reparar en la operación posterior de reproceso (pulido). |                     |
| 4   | Colocar las piezas auditadas en el medio de traslado interno correspondiente               |  | en la posición que muestra la Fig.4   |  |             | permitir el traslado adecuado de las piezas a la operación posterior del proceso.                    |                     |
| 5   | Registrar pieza auditada   |  | utilizando FPR-045 (formato digital habitual ó planilla en papel ante una eventualidad)   |  |             | permitir el control de los resultados de la etapa de pintado.  |                     |
| 6   | Colocar etiqueta de trazabilidad del operador de autocontrol sobre la etiqueta de traslado |  | como se señala en la Fig.5  |  |             | identificar al responsable de la confección de la etiqueta de traslado.                              |                     |
| 7   | Confeccionar la etiqueta de traslado correspondiente al medio                              |  | indicando fecha, descripción, código y cantidad de la pieza contenida en el medio, etapa del proceso en la que se encuentra y el proceso de destino (posterior). Ver Fig.5                      |  |             | asegurar la identificación correcta de la pieza y su status.   |                     |
| 8   | Asegurar etiqueta de traslado al medio   |  | en la posición que se visualiza en la Fig.6, retirando el tramo de papel protector del extremo de la etiqueta autoadhesiva.   |  |             | permitir la identificación correcta de las piezas contenidas en el medio.                            |                     |
|   |  |  |   |  |             |  |                     |
|   |  |  |   |  |             |  |                     |
|   |  |  |   |  |             |  |                     |
|   |  |  |   |  |             |  |                     |
| CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:                             |  |  |   |  |             |  |                     |
| Hoja  | Revisión   |  | Fecha   | Registro de cambios                                |             |  | Preparó             |
| 13 de 14  | 2  |  | 17/9/2021   | Modificación de los códigos de las piezas pintadas |             |  | Cristian Polito     |
|   |  |  |   |  |             |  | Kirschenheuter      |
|   |  |  |   |  |             |  | Soledad Dop         |



FIG 1

Retirar piezas del dispositivo

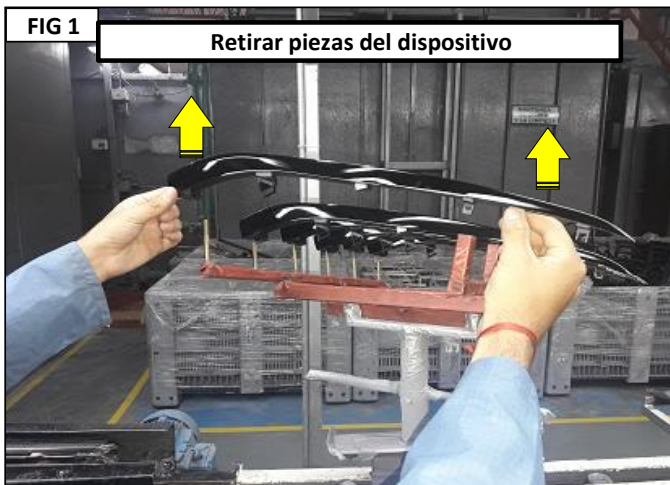


FIG 2

Colocar Trazabilidad del operador

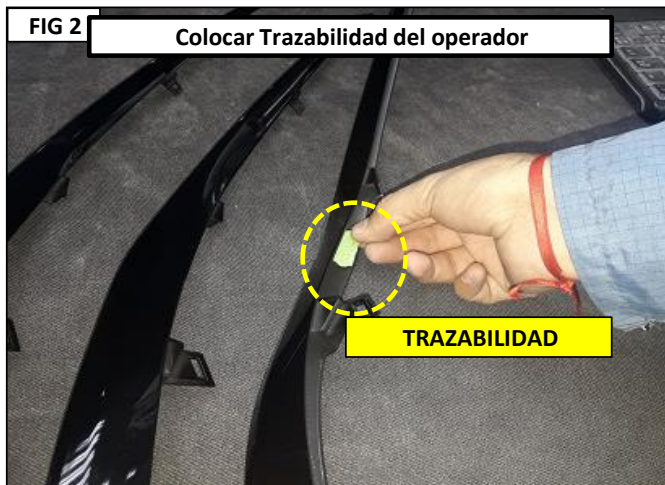


FIG 3

Identificación de defectos



FIG 4

Colocar piezas en medio de traslado interno



FIG 5

Confección de etiqueta de traslado



FIG 6

Asegurar etiqueta en el medio de traslado

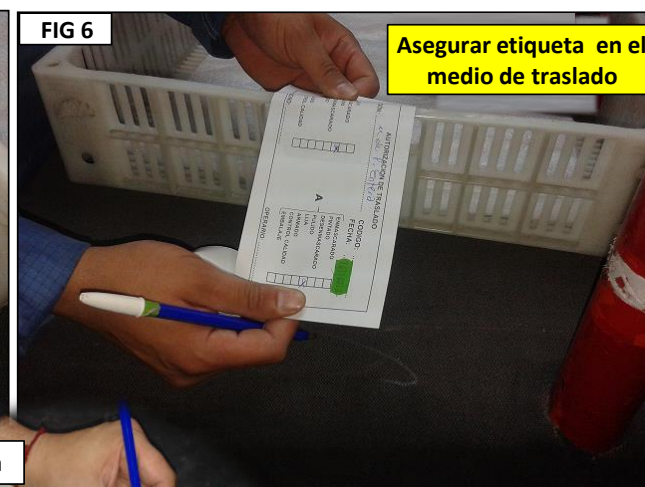


FIG 5.a

ETIQUETA DE TRASLADO

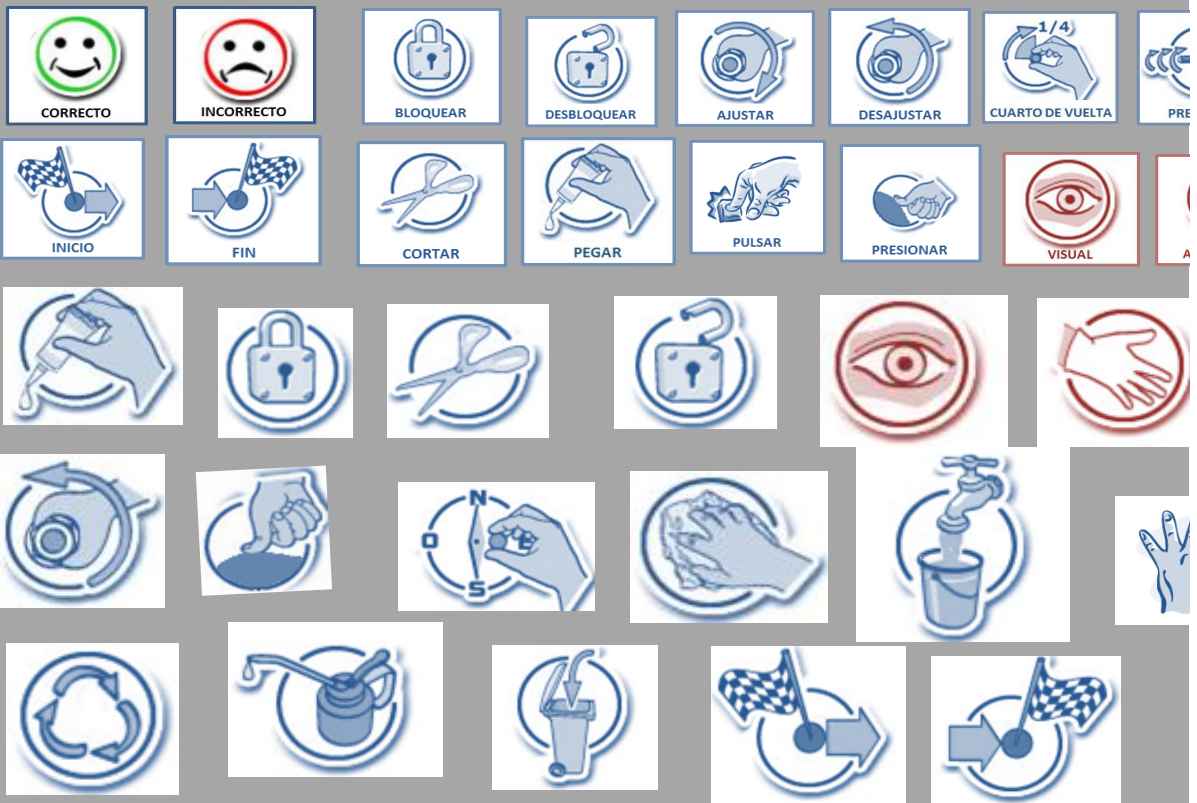
TRAZABILIDAD

CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

| Hoja     | Revisión | Fecha     | Registro de cambios | Preparó     | Revisó        | Aprobó         |
|----------|----------|-----------|---------------------|-------------|---------------|----------------|
| 14 de 14 | 2        | 17/9/2021 |                     | Soledad Dop | Julián Cuello | Daniel Arrondo |



|  |  |   |  |
|--|--|---|--|
| <b>Paso Principal</b><br><div>Paso Principal</div>   |  | <b>Ref. foto</b><br><div>FIG 1</div> <div>FIG 2</div> <div>FIG 3</div> <div>FIG A</div> <div>FIG B</div> <div>FIG C</div> |  |
| <b>Punto Clave</b><br><div>PUNTO DE SEGURIDAD</div> <div>PUNTO DE DESTREZA</div> <div>PUNTO DE CALIDAD</div> |  | <b>Movimientos</b><br>  |  |
| <b>Identificación de MP / Herramental</b><br><div>1</div> <div>MP</div>                                      |  | <b>Recorrido</b><br>  |  |
| <b>Obsevaciones</b><br><div>Abcdef....</div>   | <b>Referencia mano Izquierda</b><br><div>Abcd...</div> | <b>Referencia mano Derecha</b><br><div>Abcd...</div>  |  |



**FIG D**

