

[illegible]

Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
1 de 14	2	17/9/2020	Modificación del código de la pieza	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

Sector/ Línea	Descripción de la Tarea	Código
PINTURA III	CARGA A CABINA DE PINTURA - GRILLA SUPERIOR FIAT	IT N° 10462

FIG 1

Cargar dispositivo sobre la línea



FIG 2

Conectar pinzas al dispositivo y mástil



PUNTO DE CALIDAD: conectar un extremo del cable al mástil y el otro extremo al dispositivo de pintado a través de los broches metálicos.

FIG 3

Cargar las piezas



FIG 2.a



PUNTO DE CALIDAD: Cortar los extremos del enmascarado del mástil para que los broches permanezcan en contacto con el metal

FIG 4

PUNTO DE CALIDAD: cargar en 1er. lugar la pieza mas alejada al operador.



FIG 5

PUNTO DE CALIDAD: girar el mástil para cargar la pieza restante.



FIG 6

2 PIEZAS/ DISPOSITIVO



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
2 de 14	2	17/9/2020	Modificación del código de la pieza	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

		Sector/ Línea	Descripción de la Tarea					Código		
		PINTURA III	LIMPIEZA EN PRE CABINA - GRILLA SUPERIOR FIAT					IT N° 10462		
No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herramientas	Cant	No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herramientas			Cant	
A	MP 3318	Paño de desprendimiento cero (Paño tubular e poliester 8")		I						
B	MP 874	Solvente antiestático		J						
C		Soplete de aire convencional		K						
D		SOPLATE DE AIRE IONIZADO COBRA		L						
E				M						
F				N						
G				O						
H				P						
<div>USO OBLIGATORIO DE PROTECCIÓN RESPIRATORIAUSO OBLIGATORIO DE PROTECCIÓN AUDITIVAUSO OBLIGATORIO DE CALZADO DE SEGURIDADUSO OBLIGATORIO DE GUANTES</div>										
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, 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 y las 2 caras laterales de la pieza desde un extremo al otro con un movimiento horizontal de barrido. No efectuar movimientos circulares. Ver Fig.3, 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		17/9/2020	Modificación del código de la pieza				Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

FIG 1

SOPLETEO MASTIL Y DISPOSITIVO



FIG 2

SOPLETEO DE LAS PIEZAS

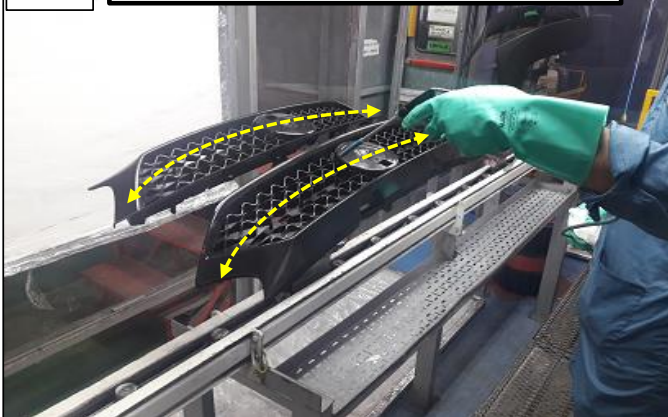


FIG 3

LIMPIEZA CON PAÑO DE DESPREND. CERO Y SOLVENTE ANTIESTÁTICO



FIG 4

LIMPIEZA CON PAÑO DE DESPREND. CERO Y SOLVENTE ANTIESTÁTICO

CARA SUPERIOR



FIG 5

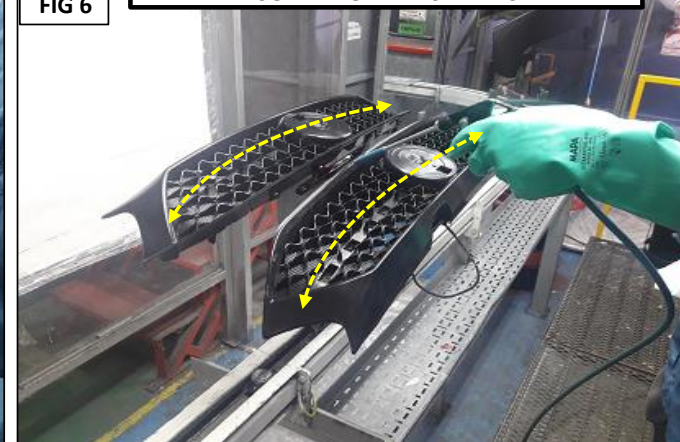
LIMPIEZA CON PAÑO DE DESPREND. CERO Y SOLVENTE ANTIESTÁTICO

CARA FRONTAL



FIG 6

SOPLETEO DE LAS PIEZAS



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
4 de 14	2	17/9/2020	Modificación del código de la pieza	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

Sector/ Línea	Descripción de la Tarea	Código
PINTURA III	LIMPIEZA EN CABINA - GRILLA SUPERIOR FIAT	IT N° 10462

No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herramientas	Cant	No	N° 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		SOPLATE 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			
H				P			



USO OBLIGATORIO
DE PROTECCIÓN
RESPIRATORIA



USO OBLIGATORIO
DE PROTECCIÓN
AUDITIVA



USO OBLIGATORIO
DE CALZADO DE
SEGURIDAD



USO OBLIGATORIO
DE GUANTES

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	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 y las 2 caras laterales de la pieza desde un extremo al otro con un movimiento horizontal de barrido. No efectuar movimientos circulares. Ver Fig.2 y 3.	minimizar la carga estática de la pieza y eliminar cualquier vestigio de grasitud.
3	Girar el mástil 180° y completar limpieza con antiestático	utilizando paño de desprendimiento cero embebido en solvente antiestático recorriendo la cara frontal y las 2 caras laterales restantes de la pieza desde un extremo al otro con un movimiento horizontal de barrido. No efectuar movimientos circulares.	minimizar la carga estática de la pieza y eliminar cualquier vestigio de grasitud.
4	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.4	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	17/9/2020	Modificación del código de la pieza	Cristian Polito	Julían Cuello	Soledad Dop

FIG 1

SOPLETEO DE PIEZAS

CARA FRONTAL Y
LATERALES

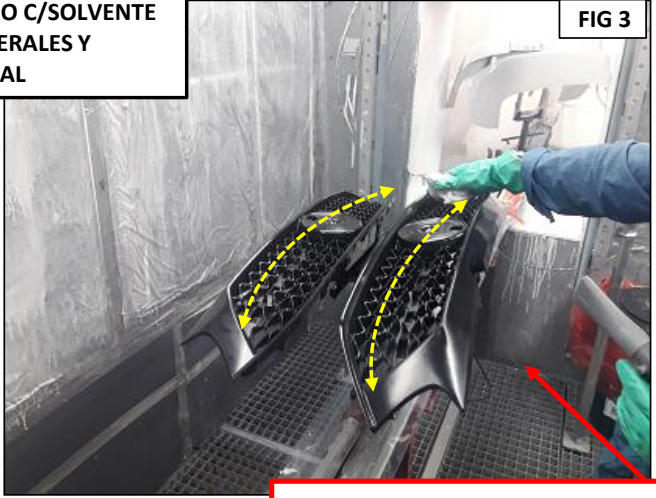


FIG 2

PAÑO DE DESPREND. CERO C/SOLVENTE
ANTIESTÁTICO LATERALES Y
CARA FRONTAL



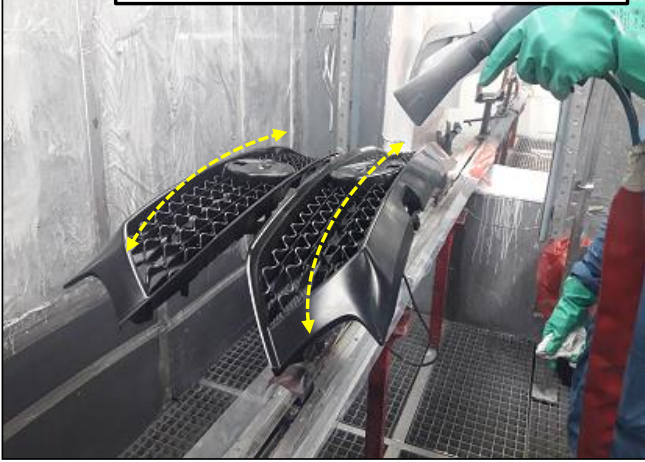
FIG 3



PUNTO DE CALIDAD:M luego de este paso, girar el mástil 180° y repetir secuencia de limpieza con paño.

FIG 4

SOPLETEO CARA FRONTAL Y LATERALES



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
6 de 14	2	17/9/2020	Modificación del código de la pieza	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

Sector/ Línea	Descripción de la Tarea	Código
PINTURA III	APLICACIÓN DE PRIMER - GRILLA SUPERIOR FIAT	IT N° 10462

No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herramientas	Cant	No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herramientas	Cant
A							
B		SOPLETE CONVENCIONAL IWATA W200					
C							
D							
E							
F							
G							
H							



USO OBLIGATORIO
DE PROTECCIÓN
RESPIRATORIA



USO OBLIGATORIO
DE PROTECCIÓN
AUDITIVA



USO OBLIGATORIO
DE LENTES DE
SEGURIDAD

Protectores auditivos
Calzado de seguridad
Máscara
Mameluco y cofia antiestáticos
Guantes de nitrilo resistentes a los solventes.



USO OBLIGATORIO
DE CALZADO DE
SEGURIDAD



USO OBLIGATORIO
DE GUANTES

No	Paso Principal	Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza)	Razones
1	Aplicar Primer sobre la cara frontal de las piezas cargadas en el dispositivo. Comenzar la aplicación desde la pieza ubicada en la posición mas alejada al operador	siguiendo la geometría de la pieza, aplicando 2 pasadas(*) posicionando el soplete como se visualiza en la Fig.1 y 2. 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 la cara superior (plana y curva) de la pieza mas cercana al operador	aplicando 4 pasadas alejando el soplete, como se visualiza en la Fig. 3. siguiendo la geometría de la pieza.	garantizar la correcta aplicación en el área descripta.
3	Aplicar Primer sobre las caras laterales ubicadas a la derecha del operador	colocando el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.4 recorriendo la geometría de la pieza como señala la Fig.4. Aplicar 2 pasadas manteniendo 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	Girar el mástil 180°	hasta ubicar frente al operador la pieza que se encontraba ubicada en la posición mas alejada.	completar el pintado de las 2 piezas cargadas en el dispositivo.
5	Completar el pintado de las 2 piezas cargadas en el dispositivo	repitiendo la secuencia descripta anteriormente. Ver Fig.5 y 6	garantizar la correcta aplicación sobre toda la superficie.

(*) se entiende por "pasada" al recorrido que realiza el soplete desde un extremo al otro del área a pintar.

CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
7 de 14	2	17/9/2020	Modificación del código de la pieza	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

APLICACIÓN SOBRE CARA FRONTAL

FIG 1

CARA FRONTAL:
2 PASADAS

APLICACIÓN SOBRE CARA FRONTAL

FIG 2

CARA FRONTAL:
2 PASADAS

FIG 3

PUNTO DE CALIDAD: alejar el soplete para proceder a la aplicación de Primer sobre la cara superior (plana y curva) señalada. Aplicar 4 pasadas para asegurar espesor ok.

CARA SUPERIOR:
4 PASADAS

APLICACIÓN SOBRE CARAS LATERALES

FIG 4

CARA LATERAL 1:
2 PASADAS

REPETIR SECUENCIA DE APLICACIÓN

FIG 5

CARA FRONTAL:
2 PASADAS

PUNTO DE CALIDAD: GIRAR EL MÁSTIL 180° para repetir secuencia y completar el pintado de las 2 piezas.

FIG 6

CARAS LATERALES
RESTANTES:
2 PASADAS

CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
8 de 14	2	17/9/2020	Modificación del código de la pieza	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop




		Sector/ Línea	Descripción de la Tarea				Código		
		PINTURA III	APLICACIÓN DE COLOR - GRILLA SUPERIOR FIAT				IT N° 10462		
No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herramientas	Cant	No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herramientas	Cant		
A						Protectores auditivos			
B						Calzado de seguridad			
C						Máscara			
D						Mameluco y cofia antiestáticos			
E						Guantes de nitrilo resistentes a los solventes.			
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 Base Color sobre el área central de las 2 piezas cargadas		Colocar el dispositivo de pintado en la posición que se visualiza en la Fig.1. Seguir la geometría de la pieza, posicionando el soplete como se visualiza en la Fig.1 realizando un desplazamiento hozitontal de un extremo al otro. Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación. Ver Fig.1 y 2				garantizar la correcta aplicación en el área descripta.		
2	Girar el mástil 180° y completar el pintado del área central de las 2 piezas cargadas		repitiendo paso 1 descrito anteriormente				garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.		
3	Aplicar Base Color sobre la cara frontal de las piezas cargadas en el dispositivo		colocando el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.5, recorriendo el área con un desplazamiento horizontal desde un extremo al otro de la pieza como señala en la misma Fig.. 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	Girar el mástil 180° y completar el pintado del área frontal de las 2 piezas cargadas		repitiendo paso 3 descrito anteriormente				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		17/9/2020	Modificación del código de la pieza			Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

Sector/ Línea	Descripción de la Tarea	Código
PINTURA III	APLICACIÓN DE COLOR - GRILLA SUPERIOR FIAT	IT N° 10462



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
10 de 14	2	17/9/2020	Modificación del código de la pieza	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

<div><div>ALBANO</div><div>OZZUOL</div><div>FPR N° 123</div></div>		Sector/ Línea	Descripción de la Tarea				Código		
		PINTURA III	APLICACIÓN DE CLEAR - GRILLA SUPERIOR FIAT				IT N° 10462		
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 Calzado de seguridad Máscara Mameluco y cofia antiestáticos Guantes de nitrilo resistentes a los solventes.</div>			
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 el área central de las 2 piezas cargadas		Colocar el dispositivo de pintado en la posición que se visualiza en la Fig.1. Seguir la geometría de la pieza, posicionando el soplete como se visualiza en la Fig.1 realizando un desplazamiento hozitontal de un extremo al otro. Mantener el soplete a una distancia aprox. de 20 cm de la superficie a cubrir durante la aplicación. Ver Fig.1 y 2				garantizar la correcta aplicación en el área descripta.		
2	Girar el mástil 180° y completar el pintado del área central de las 2 piezas cargadas		repitiendo paso 1 descripto anteriormente				garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.		
3	Aplicar Clear sobre la cara frontal de las piezas cargadas en el dispositivo		colocando el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.5, recorriendo el área con un desplazamiento horizontal desde un extremo al otro de la pieza como señala en la misma Fig.. 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	Girar el mástil 180° y completar el pintado del área frontal de las 2 piezas cargadas		repitiendo paso 3 descripto anteriormente				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		17/9/2020	Modificación del código de la pieza			Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

Sector/ Línea	Descripción de la Tarea	Código
PINTURA III	APLICACIÓN DE CLEAR - GRILLA SUPERIOR FIAT	IT N° 10462



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

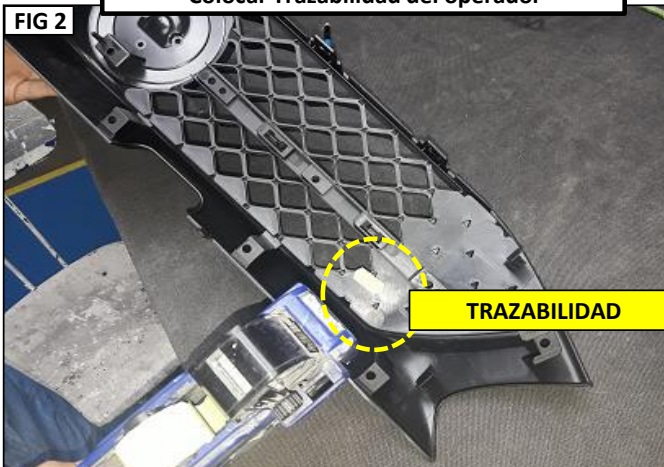
Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
12 de 14	2	17/9/2020	Modificación del código de la pieza	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

<div>ALBANO</div> <div>ozzuol</div> <div>FPR N° 123</div>		Sector/ Línea	Descripción de la Tarea				Código		
		PINTURA III	OPERACIÓN DE DESCARGA - GRILLA SUPERIOR FIAT				IT N° 10462		
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				Calzado de seguridad			
B		ETIQUETA DE TRAZABILIDAD COLOR VERDE				Mameluco y cofia antiestáticos			
C		MEDIO DE TRASLADO INTERNO							
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, hasta 3 unidades por nivel, RESPETANDO LA POSICIÓN QUE MUESTRA LA FIG. 4				evitar enfrentar la cara inferior de una pieza con la cara superior de la contigua, ya que pueden generarse daños por roce con las sujeciones plásticas que presenta la misma.		
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		en la posición señalada en la Fig.6.a, junto a la leyenda " OPERARIO:... ". La etiqueta debe incluir fecha y legajo del operador				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.6.a				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	Revisó	Aprobó
13 de 14	2		17/9/2020	Modificación del código de la pieza			Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

Retirar piezas del dispositivo



Colocar Trazabilidad del operador



Identificación de defectos



Ubicación en medio de traslado interno



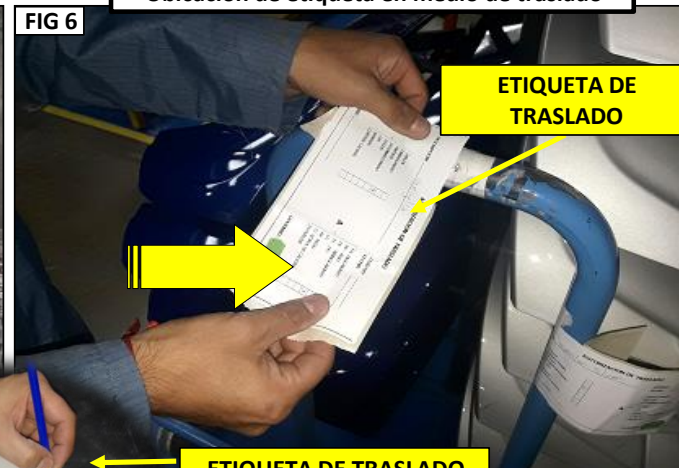
PUNTO DE CALIDAD: 1ER. Y 2DA.
PIEZA ENFRENTADAS POR LAS
CARAS INFERIORES

PUNTO DE CALIDAD: 2DA. Y 3ER.
PIEZA ENFRENTADAS POR LAS
CARAS SUPERIORES

Girar mástil y retirar pieza restante

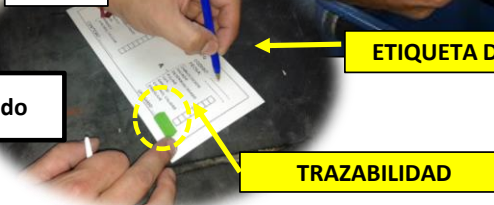


Ubicación de etiqueta en medio de traslado



Confección de etiqueta de traslado

FIG 6.a



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
14 de 14	2	17/9/2020	Modificación del código de la pieza	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

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

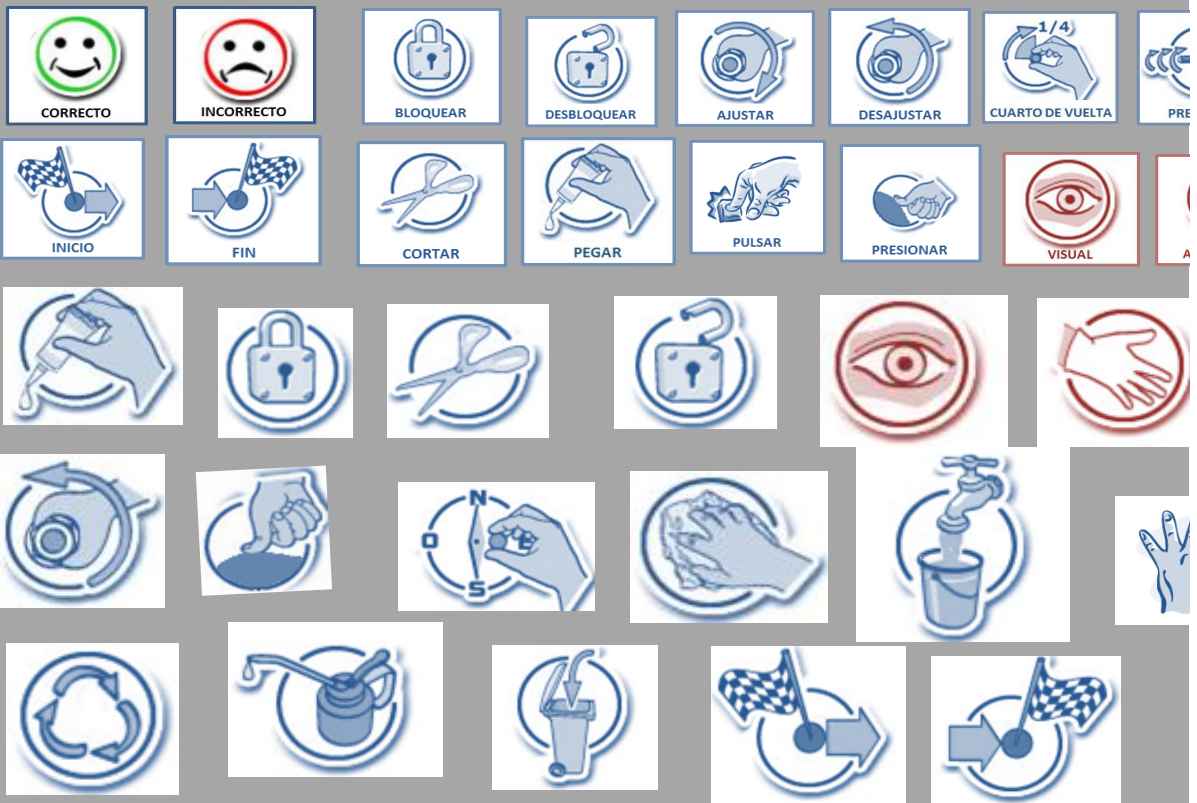


FIG D

