ALBAN	NO	Sector/ Linea				Descripción o	le la Tarea			Código			
	Z ZUOL PR Nº 123	PINTURA III	CAF	RGA A (CABINA	DE PINTURA	- TAPPO	VANO FEND. FIAT		IT N° 1045	58		
No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herrami	entas	Cant	No	N° de Parte		Nombre de la Parte, E	PP, Herramie	ntas	Cant		
Α		DISPOSITIVO DE PINTURA CORRESPONDIENTE	A LA PIEZA		Н			Protectores a	uditivos				
В				J				Calzado de se	•				
С		Cutter de seguridad	- I I I I I I I I I I I I I I I I I I I					матегисо у сопа	fia antiestáticos				
D	MP 1184	Cinta de papel blanca 24x40m											
E F						USO OBLIGATORIO DE PROTECCIÓN							
G						AUDITIVA	DE CALZADO DE SEGURIDAD						
No		Paso Principal			Punto C	lave (Seguridad	I, Calidad, D	estreza)		Razones			
1	Montar el di	spositivo sobre la línea transportadora	Verificand	lo el corr	ecto enca	stre entre el disp 1							
2	Car	gar las piezas en el dispositivo				ción mas cercana Intos de sujeción dispositivo c	facilitar la operación y minimizar los riescos de caída de las piezas.						
			-										
			 										
									I				
CONSECUE	NCIA SI NO SE CUM												
Hoja		Revisión	Fecha				o de cambios		Preparó	Revisó	Aprobó		
1 de 14		1	18/9/2020			Modificación de los	codigos de las pieza	as pintadas	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop		



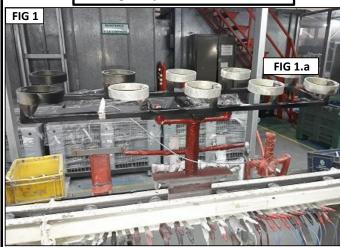
Sector/ Linea	Descripcion de la Tarea	
PINTURA III	CARGA A CABINA DE PINTURA - TAPPO VANO FEND. FIAT	

IT N° 10458

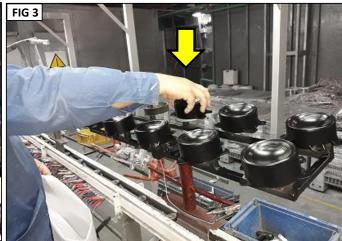
Código

Cargar dispositivo sobre la línea

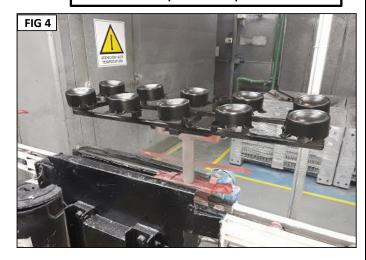








Dispositivo completo



CONSECU	UENCIA SI NO SE CUMPLE:					
Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
2 de 14	1	18/9/2020	Modificación de los códigos de las piezas pintadas	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

Sector/ Linea PINTURA III LIMPIEZA EN PRE CABINA - TAPPO VANO FEND. FIAT IT N° 10458 No N° de Parte Nombre de la Parte, EPP, Herramientas A MF 3318 Paño de desgrendimiento cero (Paño tubular e poliester 8") B MF 874 Soplete de aire convencional C Soplete de aire convencional No Paso Principal Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza) Sopletear mástil y dispositivo de pintado cargado Utilizando soplete de aire convencional, concentando desde la base del mástil hacia arriba hasta completar la totalidad de la superficie del herramental. Ver Fig. 1 Sopletear piezas cargadas Repasar superficie vista de las piezas mencionadas en el punto anterior con solvente antiestático Sopletear nuevamente superficie vista de las piezas mencionadas en el punto anterior con solvente antiestático Sopletear nuevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un accelerar el secado del solvente aplicado el minimizar carga estática de las piezas utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un accelerar el secado del solvente aplicado el minimizar la carga estática de las piezas utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un accelerar el secado del solvente aplicado el minimizar carga estática de las piezas utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un accelerar el secado del solvente aplicado el solvente apl										
No N° de Parte Nombre de la Parte, EPP, Herramientas Cant De Particular de la Parte, EPP, Herramienta Cantal de la Parte, Caltado De Particular de la Parte de Parte, EPP, Herramienta Cantal de la Parte de	Descripción de				or/ Linea	Sector/ Linea		BANO	ALB	
A MP 3318 Paño de desprendimiento cero (Paño tubular e poliester 8") B MP 874 Solvente antiestático C Soplete de aire convencional I NO Paso Principal Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza) 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 Sopletear piezas cargadas Willizando 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. Willizando soplete de aire convencional as en el punto anterior con solvente antiestático 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. Willizando paño de desprendimiento cero embebido en solvente antiestático movimiento de barrido. Ver Fig. 3 y 4 Sopletear puevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un accelerar el secado del solvente antiestático eliminar cualquier vestigio de grasitutilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un accelerar el secado del solvente antiestático eliminar cualquier vestigio de grasitutilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un accelerar el secado del solvente antiestático eliminar cualquier vestigio de grasitutilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un accelerar el secado del solvente antiestático eliminar cualquier vestigio de grasitutilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un accelerar el secado del solvente antiestático eliminar cualquier vestigio de grasitutilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un accelerar el secado del solvente antiestático eliminar	N PRE CABINA - TA	EZA EN F	LIMPIEZ	L	TURA III	PINTURA III				
B MP 874 Solvente antiestático D Soplete de aire convencional No Paso Principal Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza) 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 Sopletear piezas cargadas Sopletear piezas cargadas Repasar superficie vista de las piezas mencionadas en el punto anterior con solvente antiestático Repasar superficie vista de las piezas mencionadas en el punto anterior con solvente antiestático Sopletear puevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento de barrido. Ver Fig. 3 y 4 Sopletear puevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un extremo al otro del área mencionada. Sopletear puevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un extremo al otro del área mencionada. Sopletear puevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, colocando el dispositivo en la posición que sel minar suciedad/particulados que puedan depositarse sobre la superficio vista de las piezas durante el proceso de pintura. Utilizando paño de desprendimiento cero embebido en solvente antiestático movimiento de barrido. Ver Fig. 3 y 4 Sopletear puevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento borizontal de un extremo al otro del área mencionada. Sopletear puevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, colocando el dispositivo en la posición que puedan depositarse sobre la superfici las piezas durante el proceso pintura. Mamentos de destrictos Cuanter de las piezas durante el proceso de pintura. Minimizar la carga estática de las piezas el liminar cualquier vestigio de grasitura de la pieza y luego las caras lat	No N° de Parte	No	Cant	entas	a Parte, EPP, Herram	Nombre de la Parte, EP	e Parte	N°	No	
No Paso Principal Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza) 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 Sopletear piezas cargadas Sopletear piezas cargadas Repasar superficie vista de las piezas mencionadas en el punto anterior con solvente antiestático Sopletear nuevamente superficie vista de las piezas 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. Utilizando paño de desprendimiento cero embebido en solvente antiestático recorriendo la cara frontal de la pieza y luego las caras laterales realizando un movimiento de barrido. Ver Fig.3 y 4 Sopletear nuevamente superficie vista de las piezas Utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un acelerar el secado del solvente aplicado Razones eliminar suciedad/particulados que puedan depositarse sobre la superficiona puedan depositarse sobre la superficional puedan depositarse sobre la superfi	K L M USO OBLIGATORIO DE PROTECCIÓN RESPIRATORIA	K L M N O		ster 8")	Solvente antiestático	Solvente antiesta			B C D E F	
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 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. Repasar superficie vista de las piezas mencionadas en el punto anterior con solvente antiestático sopletear puevamente superficie vista de las piezas 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. utilizando paño de desprendimiento cero embebido en solvente antiestático recorriendo la cara frontal de la pieza y luego las caras laterales realizando un movimiento de barrido. Ver Fig. 3 y 4 Sopletear puevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, colocando el dispositivo en la posición que puedan depositarse sobre la superficidas piezas durante el proceso del área mencionada. minimizar la carga estática de las pieza eliminar cualquier vestigio de grasitu eliminar cualquier vestigio de grasitu accelerar el secado del solvente anticador proceso del solvente anticador proce										
Sopletear mástil y dispositivo de pintado cargado Sopletear mástil y dispositivo de pintado cargado Sopletear mástil y dispositivo de pintado cargado Utilizando soplete de aire convencional, comenzando desde la base del mastil hacia arriba hasta completar la totalidad de la superficie del herramental. Ver Fig.1 Sopletear piezas cargadas 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. Repasar superficie vista de las piezas mencionadas en el punto anterior con solvente antiestático el punto anterior con solvente antiestático Sopletear puevamente superficie vista de las piezas 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. utilizando paño de desprendimiento cero embebido en solvente antiestático recorriendo la cara frontal de la pieza y luego las caras laterales realizando un movimiento de barrido. Ver Fig.3 y 4 Sopletear puevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, colocando el dispositivo en la posición que puedan depositarse sobre la superficie las piezas durante el proceso del introdución que puedan depositarse sobre la superficia puedan deposita	nto Clave (Seguridad,	Punto			oal	Paso Principal			No	
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. Utilizando paño de desprendimiento cero embebido en solvente antiestático recorriendo la cara frontal de la pieza y luego las caras laterales realizando un movimiento de barrido. Ver Fig.3 y 4 Sopletear puevamente superficie vista de las piezas Utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un lacelerar el secado del solvente aplicado de	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		Sopletear mástil y dispositivo de pintado cargado				1			
Repasar superficie vista de las piezas mencionadas en el punto anterior con solvente antiestático recorriendo la cara frontal de la pieza y luego las caras laterales realizando un eliminar cualquier vestigio de grasitumo movimiento de barrido. Ver Fig.3 y 4 Sopletear puevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional, realizando un movimiento horizontal de un lacelerar el secado del solvente aplicado.	, realizando un movimie		argadas		2					
Sopletear quevamente superficie vista de las piezas utilizando soplete de aire convencional realizando un movimiento horizontal de un lacelerar el secado del solvente anlicado	frontal de la pieza y lue		·							
cargadas en el dispositivo extremo al otro del área mencionada. Ver Fig.5 la etapa anterior.	·		•	•		Sc	4			
						·				
CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:										
Hoja Revisión Fecha Registro de cambios Preparó Revisó Aprobó										
3 de 14 1 18/9/2020 Modificación de los códigos de las piezas pintadas Cristian Polito Julián Cuello Soledad Do	Modificación de los cóc		20	18/9/2020						



Sector/ Linea Descripción de la Tarea

PINTURA III LIMPIEZA EN PRE CABINA - TAPPO VANO FEND. FIAT







Código

IT N° 10458





CONSECU	UENCIA SI NO SE CUMPLE:					
Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
4 de 14	1	18/9/2020	Modificación de los códigos de las piezas pintadas	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

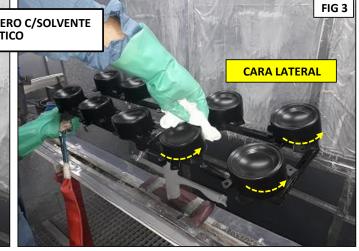
ALBAN	0	Sector/ Linea				Descripción o	de la Tarea			Código	
	ZUOL PR Nº 123	PINTURA III		LIMPI	EZA EN	CABINA - TA	APPO VANO	O FEND. FIAT		IT N° 1045	58
No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herrami	entas	Cant	No	N° de Parte		Nombre de la Parte, E	PP, Herramie	ntas	Cant
Α	MP 3318	Paño de desprendimiento cero (Paño tubular e polie:	ster 8")		I			Protectores audit	ivos		
В	MP 874	Solvente antiestático			J		ridad				
C D		SOPLETE DE AIRE IONIZADO COBRA			K		Máscara Mameluco y cofia anti	astáticas			
E								Guantes de nitrilo resistentes			
F			N USO OBLIGATORIO USO OBLIGATORIO							USO OBLIGATORIO	USO OBLIGATORIO
G					0	DE PROTECCIÓN RESPIRATORIA	DE PROTECCIÓN AUDITIVA			DE CALZADO DE .SEGURIDAD	DE GUANTES
Н					Р				I		
No		Paso Principal			Punto C	lave (Seguridad	d, Calidad, De	estreza)		Razones	
1	Soplet	ear superficie vista de las piezas	utilizando	-		nizado Cobra, re al otro del área	minimizar la carga estática de la superficie plástica.				
2		ficie vista de las piezas mencionadas en anterior con solvente antiestático		-	cara front	orendimiento cer tal de la pieza y l vimiento de barr	minimizar la carga estática de la pieza y eliminar cualquier vestigio de grasitud.				
3	Sopletear nu	evamente superficie vista de las piezas	utilizando	-		nizado Cobra, re al otro del área		novimiento horizontal de un Ver Fig.4		cado del solve a etapa anter	
CONSECUEN	NCIA SI NO SE CUM	PI F:									
	TOIR OF HOUSE COM		Fecha			Pogist	o do combios		Preparó	Revisó	Anrohá
Hoja 5 de 14		Revisión 1	18/9/2020			Modificación de los	o de cambios códigos de las pieza		Cristian Polito	Julián Cuello	Aprobó Soledad Dop
							3				



Sector/ LineaDescripción de la TareaCódigoPINTURA IIILIMPIEZA EN CABINA - TAPPO VANO FEND. FIATIT N° 10458









CONSEC	UENCIA SI NO SE CUMPLE:					
Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
6 de 14	1	18/9/2020	Modificación de los códigos de las piezas pintadas	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

ALBAN	10	Sector/ Linea				Descripción d	e la Tarea			Código			
	ZZUOL PR Nº 123	PINTURA III		APLICA	CIÓN D	E PRIMER - T	APPO VANO	FEND. FIAT		IT N° 1045	58		
No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herrami	entas	Cant	No	N° de Parte		Nombre de la Parte, E	PP, Herramie	ntas	Cant		
A B C D E		SOPLETE CONVENCIONAL IWATA W20	USO OBLIGATORIO USO OBLIGATORIO USO OBLIGATORIO USO OBLIGATORIO		Protectores au Calzado de seg Máscara Mameluco y cofia a Guantes de nitrilo resisten	guridad a antiestáticos	USO OBLIGATORIO	USO OBLIGATORIO					
G H					DE PROT		DE LENTES DE SEGURIDAD			DE CALZADO DE SEGURIDAD	DE GUANTES		
No		Paso Principal	Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza)							Razones			
1	-	er sobre la cara superior de las piezas cargadas en el dispositivo.	siguiendo la geometría de la pieza, posicionando el soplete como se visualiza en la Fig.1y realizando 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 aplic descripta.	ación en el área		
2	Aplicar Primer	manteniendo el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.2 recorriendo la geometría de la pieza con un movimiento horizontal como se 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.					
3	Girar el	mástil 90° desde la posición inicial	1	hasta ubicar el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.3						correcta aplic descripta.	ación en la zona		
4	Aplicar Primer	sobre las caras laterales ubicadas frente al operador	repitiendo la secuencia descripta anteriormente en el paso 2. Ver Fig.3					garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.					
5		Girar el mástil 90°	ı	nasta ubi	car el disp	oositivo en la pos	ición que se visu	aliza en la Fig.4	garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.				
6	Aplicar Primer	sobre las caras laterales ubicadas frente al operador	re	repitiendo la secuencia descripta anteriormente en el paso 2. Ver Fig.4					garantizar la d	correcta aplic descripta.	ación en la zona		
7		Girar el mástil 90°	hasta ubicar el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.4					garantizar la d	correcta aplic descripta.	ación en la zona			
8	las pi	r nuevamente sobre la cara superior de ezas cargadas en el dispositivo.	ep	oitiendo l	a secuenc	ia descripta ante	riormente en el	paso 2. Ver Fig.5	_	a correcta ap oda la superfi	licación sobre icie.		
	NCIA SI NO SE CUM		_						, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,				
Hoja 7 de 14		Revisión 1	Fecha 18/9/2020				o de cambios	tadas	Preparó Cristian Polito	Revisó Julián Cuello	Aprobó Soledad Dop		
7 UC 14		•	10/3/2020			iviodificación de 105	ouigos de las piezas pili		CHSUAII PUILU	Julian Cuello	Soledad Dop		



Sector/ Linea	Descripcion de la Tarea	
PINTURA III	APLICACIÓN DE PRIMER - TAPPO VANO FEND. FIAT	

Código IT N° 10458







facilitar aplicación



FIG 5

CARA LATERAL



CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
8 de 14	1	18/9/2020	Modificación de los códigos de las piezas pintadas	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

ALBAN	771101	Sector/ Linea				Descripción	de la Tarea			Código		
	ZZUOL PR Nº 123	PINTURA III		APLICA	ACIÓN	DE COLOR -	TAPPO VANO	FEND. FIAT		IT N° 1045	58	
No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herrami	entas	Cant	No	N° de Parte		Nombre de la Parte, E	PP, Herramiei	ntas	Cant	
A B C D		SOPLETE CONVENCIONAL IWATA W20	O Calzado de s Másca Mameluco y cofia				Protectores au Calzado de seg Máscara Mameluco y cofia a	guridad a antiestáticos				
E F					USO OF	LIGATORIO USO OBLIGA	TORIO USO OBLIGATORIO	Guantes de nitrilo resisten	tes a los solventes.	USO OBLIGATORIO	USO OBLIGATORIO	
G H						DTECCIÓN DE PROTEC RATORIA AUDITI				DE CALZADO DE SEGURIDAD	DE GUANTES	
No		Paso Principal	Punto Clave (Seguridad, Calidad, Destreza)							Razones		
1	Aplicar Primer sobre la cara superior de las piezas cargadas en el dispositivo.				metría de un movin oplete a	garantizar la (garantizar la correcta aplicación en el área descripta.					
2	Aplicar Primer	sobre las caras laterales ubicadas frente al operador	manteniendo el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.2 recorriendo la geometría de la pieza con un movimiento horizontal como se 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.			
3	Girar el	mástil 90° desde la posición inicial	I	hasta ubicar el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.3						correcta aplic descripta.	ación en la zona	
4	Aplicar Primer	sobre las caras laterales ubicadas frente al operador	repitiendo la secuencia descripta anteriormente en el paso 2. Ver Fig.3						garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.			
5		Girar el mástil 90°	hasta ubicar el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.4						garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.			
6	Aplicar Primer	sobre las caras laterales ubicadas frente al operador	re	pitiendo	la secuei	ncia descripta ar	teriormente en el	paso 2. Ver Fig.4	garantizar la d	correcta aplic descripta.	ación en la zona	
7		Girar el mástil 90°	ı	hasta ubicar el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.4					garantizar la d	correcta aplic descripta.	ación en la zona	
8	las pi	r nuevamente sobre la cara superior de ezas cargadas en el dispositivo.	eţ	oitiendo l	a secuer	cia descripta an	eriormente en el	paso 2. Ver Fig.5	_	a correcta ap oda la superf	licación sobre icie.	
CONSECUE	NCIA SI NO SE CUM		Fecha Registro de cambios									
Hoja 9 de 14							tro de cambios s códigos de las piezas pin	tadas	Preparó Cristian Polito	Revisó Julián Cuello	Aprobó Soledad Dop	
3 de 14		1	18/9/2020			iviounicación de l	a coulgos de las piezas pin	lauas	CHSUAH POHLO	Julian Cuello	зотечач рор	



PINTURA III

APLICACIÓN DE COLOR - TAPPO VANO FEND. FIAT

Descripción de la Tarea

IT N° 10458

Código



Sector/ Linea





facilitar aplicación





facilitar aplicación

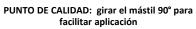
CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:

Preparó Hoja Revisión Fecha Registro de cambios Revisó Aprobó Modificación de los códigos de las piezas pintadas Soledad Dop 10 de 14 18/9/2020 Cristian Polito Julián Cuello

ALBAI	ZZUOL	Sector/ Linea				Descripción d	e la Tarea			Código	
	PR Nº 123	PINTURA III		APLICA	ACIÓN [DE CLEAR - TA	APPO VANO	FEND. FIAT		IT N° 1045	58
No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herrami	entas	Cant	No	N° de Parte		Nombre de la Parte, E	PP, Herramier	ntas	Cant
A B C D E		SOPLETE CONVENCIONAL IWATA W20	0		USO OBLI DE PROT			Protectores au Calzado de seg Máscara Mameluco y cofia a Guantes de nitrilo resisten	guridad I Intiestáticos	USO OBLIGATORIO DE CALZADO DE	USO OBLIGATORIO
G H			RESPIRATORIA AUDITIVA SEGURIDAD							SEGURIDAD	DE GUANTES
No		Paso Principal			Punto C	lave (Seguridad		Razones			
1	Aplicar Prim	siguiendo la geometría de la pieza, posicionando el soplete como se visualiza en la Fig.1y realizando 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 el área descripta.			
2	Aplicar Primer	manteniendo el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.2 recorriendo la geometría de la pieza con un movimiento horizontal como se 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.			
3	Girar el	mástil 90° desde la posición inicial	l	hasta ubi	car el disp	oositivo en la posi	ción que se visu	aliza en la Fig.3	garantizar la c	correcta aplic descripta.	ación en la zona
4	Aplicar Primer	sobre las caras laterales ubicadas frente al operador	repitiendo la secuencia descripta anteriormente en el paso 2. Ver Fig.3					paso 2. Ver Fig.3	garantizar la correcta aplicación en la zona descripta.		
5		Girar el mástil 90°	hasta ubicar el dispositivo en la posición que se visualiza en la Fig.4						garantizar la c	orrecta aplic descripta.	ación en la zona
6	Aplicar Primer	sobre las caras laterales ubicadas frente al operador	re	pitiendo	la secuen	cia descripta ante	riormente en el	paso 2. Ver Fig.4	garantizar la c	correcta aplic descripta.	ación en la zona
7		Girar el mástil 90°		hasta ubi	car el disp	oositivo en la posi	ción que se visu	aliza en la Fig.4	garantizar la c	correcta aplic descripta.	ación en la zona
8	las pi	r nuevamente sobre la cara superior de ezas cargadas en el dispositivo.	eŗ	oitiendo l	a secuenc	ia descripta ante	riormente en el	paso 2. Ver Fig.5	_	a correcta ap oda la superfi	licación sobre icie.
	NCIA SI NO SE CUM		Fecha						l	_	
Hoja 11 de 14							o de cambios	tadas	Preparó Cristian Polito	Revisó Julián Cuello	Aprobó Soledad Dop
11 00 14	l	<u>*</u>	18/9/2020			Widamedelon de los	oa. Bos de las piezas pili		Cristian Fulltu	Januari Cuello	Soledad Dop









PUNTO DE CALIDAD: girar el mástil 90° para facilitar aplicación

PUNTO DE CALIDAD: girar el mástil 90° para facilitar aplicación

ONSECUENCIA	SI NO SE	CUMPLE:
-------------	----------	---------

Hoja	Revisión	Fecha	Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó
12 de 14	1	18/9/2020	Modificación de los códigos de las piezas pintadas	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop

ALBANO		Sector/ Linea	Descripción de la Tarea						Código			
	ZZUOL PR Nº 123	PINTURA III	0	PERAC	IÓN I	DE D	ESCARGA -	TAPPO VANO FEND. FIAT	IT N° 10458			
No	N° de Parte	Nombre de la Parte, EPP, Herrami	entas	Cant	N	lo ol	N° de Parte	Nombre de la Parte, E	PP, Herramie	Ca	nt	
А		LAPIZ DERMATOGRAFICO CONTRASTANTE AL CO	LOR DE LA					Protectores au				
В		PIEZA ETIQUETA DE TRAZABILIDAD COLOR VER	DF	Calzado de s								\dashv
С		ETIQUETA DE TRAZADICIDAD COLOR VER		Mameluco y cofia					antiestaticos			
D		MEDIO DE TRASLADO INTERNO										耳
E					\vdash							\dashv
F												
No		Paso Principal			Punt	to Cla	ve (Seguridad	, Calidad, Destreza)	Razones			
1	Retirar la pieza de la percha			lib	erando	lo la p	ieza de los punt	os de sujeción. Ver Fig.1	disponer la pieza para la siguiente operación de control.			
2	Со	locar 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	Indic	ar 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 p	iezas 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	uti	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		queta de trazabilidad del operador de ntrol sobre la etiqueta de traslado	Como	Como se señala en la Fig.5. 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.5					asegurar la identificación correcta de la pieza y su status.				
8	Asegu	rar etiqueta de traslado al medio	en la posición que se visualiza en la Fig.5, retirando el tramo de papel protector del extremo de la etiqueta autoadhesiva.				permitir la identificación correcta de las piezas contenidas en el medio.					
												\dashv
	NCIA SI NO SE CUN		Factor.				D. at 1	a de acombina	Preparó	Dovidad	A := == l= '	
Hoja 13 de 14		Revisión 1	Fecha 18/9/2020					o de cambios ódigos de las piezas pintadas	Cristian Polito	Revisó Julián Cuello	Aprobó Soledad Dop	
			-, -,					S				

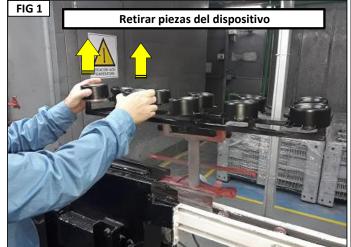


Sector/ Linea PINTURA III

Descripción de la Tarea

Código IT N° 10458

OPERACIÓN DE DESCARGA - TAPPO VANO FEND. FIAT











CONSECUENCIA SI NO SE CUMPLE:									
Hoja	Revisión Fecha		Registro de cambios	Preparó	Revisó	Aprobó			
14 de 14	1	18/9/2020	Modificación de los códigos de las piezas pintadas	Cristian Polito	Julián Cuello	Soledad Dop			

