

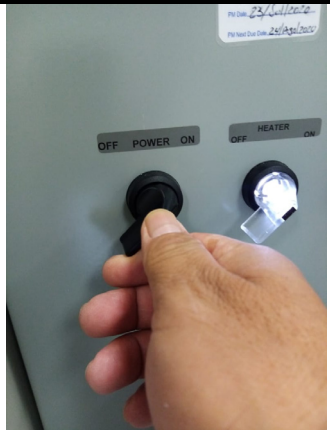






Nombre de la Operación:		<i>Horno de cocción para la pintura</i>		No. TRP	<i>TRP001924</i>	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		<i>Megadyne Coating 173</i>		No. Documento Regidor	<i>Documento Regidor</i>	ECN#:	ECN029773	CALIDAD = C	SEGURIDAD = S
Paso	Paso Importante (Lo que se debe hacer)	Símbolo	Punto Clave (Cómo se debe hacer)		Razones (Por qué se debe hacer)		Imágenes (Opcional) (Ayudan a enfatizar los Puntos Clave)		
1	Encendido del horno e información del batch	C	1	Encienda el Humificador del horno de cocción, presionando el botón de On	1	Para que el horno tenga un buen funcionamiento			
		C	2	Encienda el CPU y monitor de los sistemas, presionando el botón de On Nota. El monitoreo del horno será mediante una grafica en el sistema este enviará la señal o alertas según cada orden que se corra	1	Para medir los parámetros del horno durante su Proceso			

Nombre de la Operación:		<i>Horno de cocción para la pintura</i>		No. TRP	<i>TRP001924</i>	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		<i>Megadyne Coating 173</i>		No. Documento Regidor	<i>Documento Regidor</i>	ECN#:	ECN029773	CALIDAD = C	SEGURIDAD = S
Paso	Paso Importante (Lo que se debe hacer)	Símbol o	Punto Clave (Cómo se debe hacer)		Razones (Por qué se debe hacer)		Imágenes (Opcional) (Ayudan a enfatizar los Puntos Clave)		
		C	3	Gire los botones de Power y Heater a la posición de On, girando las perrillas en dirección derecha	1	Para que el horno encienda y comiense con su ciclo			
		C	4	Escanee la información del código de producto y numero de batch, apuntando el escáner sobre los codigos de barras Nota: asegúrese de escanear la información de acuerdo con el batch que se procesara	5	Para evitar algún error en el proceso			

Nombre de la Operación:		<i>Horno de cocción para la pintura</i>		No. TRP	<i>TRP001924</i>	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		<i>Megadyne Coating 173</i>		No. Documento Regidor	<i>Documento Regidor</i>	ECN#:	ECN029773	CALIDAD = C	SEGURIDAD = S
Paso	Paso Importante (Lo que se debe hacer)	Símbol o	Punto Clave (Cómo se debe hacer)		Razones (Por qué se debe hacer)		Imágenes (Opcional) (Ayudan a enfatizar los Puntos Clave)		
2	Cargar piezas en el horno.	C	1	Habra las puertas del Horno e introduzca los carros transportadores con los electrodos y metálos en el horno, una vez que Esten las piezas en el horno presione el botón de habilitar	1	Para comenzar con la cocción de los electrodos.			

Nombre de la Operación:		<i>Horno de cocción para la pintura</i>		No. TRP	<i>TRP001924</i>	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		<i>Megadyne Coating 173</i>		No. Documento Regidor	<i>Documento Regidor</i>	ECN#:	ECN029773	CALIDAD = C	SEGURIDAD = S
Paso	Paso Importante (Lo que se debe hacer)	Símbolo	Punto Clave (Cómo se debe hacer)		Razones (Por qué se debe hacer)		Imágenes (Opcional) (Ayudan a enfatizar los Puntos Clave)		
3	Sacar piezas del horno después su cocción y transportarlas para su descarga.	C/S	1	Espera a que el horno este completamente frio para poder retirar las piezas, el horno Nota: tome una a una cada base porta Jigs #T02737.	1	Para evitar algún accidente.			
		C	2	Coloque las bases porta Jigs #T02737 en un carro transportador.	1	Para llevarlas al área de descarga.			

RESUMEN DE REVISIONES

REV	A	
ECN	ECN029773	ORIGINAL ISSUE