
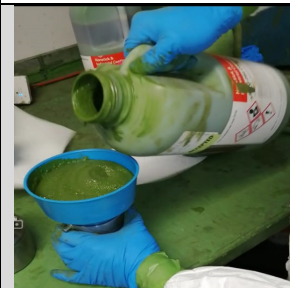


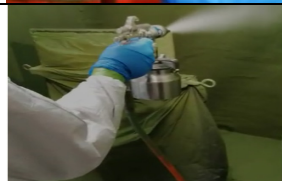


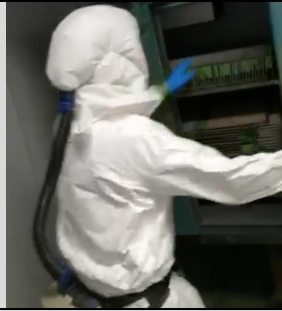








Nombre de la Operación:		Pintura		No. TRP	TRP001920	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		Megadyne Pintura 173		No. Documento Regidor	Documento Regidor	ECN#:	ECN029774	CALIDAD = C	SEGURIDAD = S
Paso	Paso Importante (Lo que se debe hacer)	Símbolo	Punto Clave (Cómo se debe hacer)		Razones (Por qué se debe hacer)		Imágenes (Opcional) (Ayudan a enfatizar los Puntos Clave)		
1	Mezcla de pintura.	C	1	Saque la pintura de los refris para ponerla en temperatura ambiente por 2Hrs, después Coloque los galones sobre la maquina mezcladora de pintura y déjelos ahí por 30 min.	1	Para que la pintura tenga una buena consistencia a la hora de pintar y evitar grumos en ella.			
2	Vaciado de pintura	C	1	Vierta pintura suficiente dentro del contenedor de la pistola hasta que el recipiente este lleno.	1	Para comenzar con el proceso de pintura.			
3	Ajuste De pistola.	C	1	Verifique que la pistola esté libre de residuos de pintura y bien armada.	1	Para asegurar un buen funcionamiento de la pistola.			

Nombre de la Operación:		Pintura		No. TRP	TRP001920	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		Megadyne Pintura 173		No. Documento Regidor	Documento Regidor	ECN#:	ECN029774	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)		
		C	2	Ajuste la presión del aire dentro de 20 a 26 PSI.	1	Para asegurar un buen flujo de pintura.			
		C	3	Verifique que la presión y el flujo de la pintura sean las correcta presionando la pistola.	1	Para asegurar que salga la suficiente pintura y evitar que esta se derrame.			
4	Pintado de Electrodos.	C	1	Programa el temporizador con un tiempo de 2 horas en la cabina de pintura.	1	Para evitar que se pase de tiempo y se eche a perder la pintura.			

Nombre de la Operación:		Pintura		No. TRP	TRP001920	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		Megadyne Pintura 173		No. Documento Regidor	Documento Regidor	ECN#:	ECN029774	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)		
		C	2	Meter la orden completa en el horno de precalentamiento	1	Para que este en una temperatura adecuada antes de pintar.			
		C	3	Tome uno a uno los Jigs #T02737, del horno de precalentamiento.	1	Para colocarlos en la base giratoria # T02738 y comenzar a pintar los electrodos.			
		C	4	Comience a pintar los electrodos, mueva la pistola en ambas direcciones. (izquierda, Derecha) asegúrese de cubrir bien cada uno de los electrodos. Nota: para códigos (mega tips, coated ball, Laps) pinte los electrodos en una posición vertical antes de colocarlos en la base	1	Para asegurar una buena calidad del producto.			

Nombre de la Operación:		Pintura		No. TRP	TRP001920	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		Megadyne Pintura 173		No. Documento Regidor	Documento Regidor	ECN#:	ECN029774	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)		
					2	Para que la pintura se adhiera de una mejor forma por la parte inferior.			
		C	5	Retire el tape de los Jig #T02737, jalándolo por cualquiera de los 2 extremos	1	Para evitar que se quede pegado y se queme a la hora de meter los Jig #T02737, al horno de secado.			
5	Pasar al área de Secado.	C	1	Meta el primer Jig #T02737, al cuarto de secado	1	Para dejarlos secar a una temperatura controlada	N/A		
		C	2	Coloque los Jigs #T02737, uno por uno en los estantes de curado # T02791. Nota: al ingresar el ultimo Jig , asegúrese de empezar a contar 30 min, una vez concluido este tiempo podrá sacarlos del cuarto de secado	1	Para que la pintura seque a temperatura ambiente			

Nombre de la Operación:		Pintura		No. TRP	TRP001920	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		Megadyne Pintura 173		No. Documento Regidor	Documento Regidor	ECN#:	ECN029774	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)	
6	Horneados de electrodos ya pintados.	C	1	Prenda el horno y el humificador paralelamente al meter el ultimo Jig #T02737 al cuarto de secado.	1	Para tener una secuencia de tiempos.			
		C	2	Una vez caliente el horno coloque los Jig #T02737 en el carro transportador.	1	Para meterlos al horno y comenzar el proceso de secado.			

RESUMEN DE REVISIONES

REV	A	
ECN	ECN029774	ORIGINAL ISSUE