
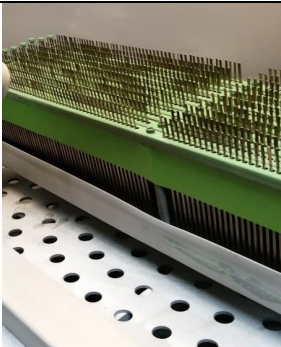

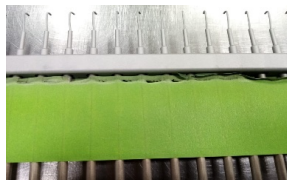



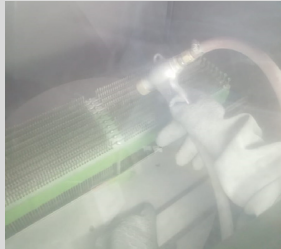
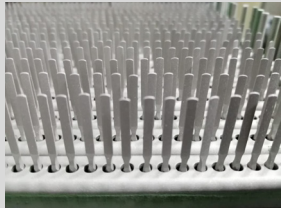

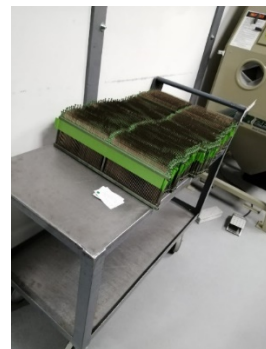


Nombre de la Operación:		Arenado		No. TRP	TRP001919	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		Megadyne Coating 173		No. Documento Regidor	Documento Regidor	ECN#:	ECN029774	CALIDAD = C	SEGURIDAD = S
Paso	Paso Importante (Lo que se debe hacer)	Símbolo	Punto Clave (Cómo se debe hacer)		Razones (Por qué se debe hacer)		Imágenes (Opcional) (Ayudan a enfatizar los Puntos Clave)		
1	Cargado de JIGS #T02737 en máquina de arenadora.	C	1	<p>Introduzca los Jigs #T02737 en la mesa giratoria dependiendo de la cantidad de la orden.</p> <p>Nota: Máximo 20 Jig y Mínimo 1 Jig</p>	1	Para Iniciar el proceso de arenado.			
		C	2	<p>Coloque los Jigs #T02737 con la parte superior de los electrodos apuntando hacia arriba de la cámara de arenado.</p> <p>Nota: cambia para el modelo que se está corriendo</p>	1	Para obtener una mejor vista al momento de realizar el proceso.			
		C	3	<p>Coloque la lámina protectora a los electrodos.</p> <p>Nota: si el tape se daña durante el proceso de arenado cámbielo para prevenir que los electrodos se manchen más de lo que debe ser, durante el proceso de pintura.</p>	1	Para prevenir el daño en el tape de cada uno de los Jigs.			

Nombre de la Operación:		<i>Arenado</i>		No. TRP	<i>TRP001919</i>	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		<i>Megadyne Coating 173</i>		No. Documento Regidor	<i>Documento Regidor</i>	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	4	Cierre las puertas de la cámara de arenado a la misma vez.		1	Para que la cámara de arenado pueda comenzar su ciclo.		
2	<i>Proceso de arenado a electrodos</i>	C	1	Inserte las 2 manos en los guantes de goma.		1	Para sostener la pistola de blast.		

Nombre de la Operación:		<i>Arenado</i>		No. TRP	<i>TRP001919</i>	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		<i>Megadyne Coating 173</i>		No. Documento Regidor	<i>Documento Regidor</i>	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	Active la pistola presionando el pedal.	1	Para comenzar el proceso de arenado.			
		C	3	Comience el arenado dirigiendo la pistola en todas las direcciones (izquierda, derecha, arriba, abajo.) Nota: asegúrese de no mantener la pistola en una misma dirección hacia la navaja o electrodo ya que esto ocasionara que se doble.	1	Para asegurar que todos los electrodos sean pulidos de una manera correcta.			
		C	4	Asegúrese que la superficie de todos los electrodos cambie a color gris.	1	Para asegurar que el proceso este completo.			

Nombre de la Operación:		Arenado		No. TRP	TRP001919	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		Megadyne Coating 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)		
3	Retire exceso de arena.	C	1	Saque los JIGS #T02737 de la cámara de arenado.	1	Para colocarlos en un carro transportador.			
		C	2	Acomode los JIGS #T02737 con material en un carro transportador.	1	Para llevarlos a la mesa de sopleteo.			
		C	3	Sopletee las piezas con la pistola de aire	1	Para remover el exceso de arena y pasarlos al siguiente proceso			

RESUMEN DE REVISIONES

REV	A	
ECN	ECN029774	ORIGINAL ISSUE