



## Producción de Encaje de VS Glow

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.49

VIGENTE A PARTIR DE 6/11/2012

### **Pautas Generales para la Producción de Encaje para VS Glow**

1. Vacíe slip de VS Glow en molde(s) de yeso. Los anillos de barrera se pueden usar para retener el slip en ciertas áreas del molde. Si hace molde de VSR:
2. Espere un tiempo apropiado para que el slip se acumule en el molde de yeso
3. Vacíe el exceso de slip del molde. Chequee el espesor de la primera pieza y ajuste el tiempo en el paso 2 según sea necesario
4. Quite el exceso de slip con ligeras brochadas para mantener constante el espesor de la pared
5. Monte la parte superior del molde sobre la parte inferior. Asegúrese de que estén los alambres en su debido lugar y que las dos partes del moldes se ajusten completamente. Aplique slip según necesario para juntar las dos secciones del encaje
6. Conecte las secciones del molde temporalmente.
7. Después de la cantidad apropiada de tiempo retire el encaje de barro del molde.
8. Limpie ligeramente las uniones según sea conveniente.
9. Limpie el molde
10. Permita que se seque el encaje. A discreción del supervisor o gerente, se puede usar plástico para evitar que se sequen muy pronto los calentadores.
11. Cabezas de Montaje
  - a. si la cabeza de montaje viene moldeada en el encaje, vacíe slip en la cavidad de la cabeza y deje que se seque completamente. Repita según necesario para obtener la forma deseada en la cavidad del encaje.
  - b. si la cabeza de montaje no viene moldeada en el encaje:
    - i. Arme dos moldes superiores de yeso de CRB, CRC, CRM, CRL, o CRS.
    - ii. Voltee arriba-abajo. Tape el hueco ovalado al fondo
    - iii. Vacíe slip en la cabeza, asegurándose que la cavidad de la cabeza se llene completamente.
    - iv. Después del tiempo indicado retire la cabeza del molde
    - v. deje que se seque.
    - vi. Limpie los extremos, quite el material a base de la cabeza hasta que quede nivelada y de la altura apropiada.
    - vii. Aplique slip al fondo de la cabeza terminada y pegue la cabeza de barro al encaje de barro en las posiciones indicadas.
12. Perfore encaje con agujeros de montaje/terminación.
13. Cocción de encajes según WI-8.2.4.30
14. Marque los encajes con la fecha de cocción y la información de patente
15. Vidrie los encajes según WI-8.2.4.29
16. Cocción de encajes según WI-8.2.4.30



Instrucciones Laborales

# Producción de Encaje de VS Glow

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.49

VIGENTE A PARTIR DE 6/11/2012

## Historial de Revisiones

Revisión Revis	Fecha de Revisión	Secciones	Descripción de Cambio	Siglas
00	6/11/2012	Todas	Publicación Inicial	TCH

## Autorización

Puesto	Ocupado por	firma
Gerente de Producto	Thomas Hittie	
Representante de Gerencia Principal	Abraham Joseph	