

**INSTRUCCIÓN LABORAL****PROCESO DE SOLDADURA**

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.10

VIGENTE A PARTIR DE 04/15/09

SECUENCIA*	DESCRIPCIÓN DE OPERACIÓN
1	Verifique material/no. de pza. de calentador con inspección dimensional o visual en la 1era pieza, siguiendo con muestras escogidas al azar.
2	Inspeccione visualmente el material/área de soldadura para daño.
3	Limpie y prepare materiales según se requiera.
4	Ajuste máquina de soldadura a la configuración indicada.
5	Verifique debida presión de gas inerte. Ajuste según sea necesario.
6	Inspeccione visualmente electrodo por daño o defectos. Reemplace o remuela según requiera.
7	Ajuste electrodo a la debida profundidad dentro de la antorcha.
8	Prepare banco de soldadura según requiera.
9	Prepare alambre de puesta a tierra.
10	Ajuste antorcha para asegurar debida distancia entre electrodo y superficie del material.
11	Asegurese de usar el debido equipo protector durante proceso de soldar.
12	Active el proceso de soldar Use varilla de relleno según se necesite.
13	Desactive el proceso una vez que termine de soldar.
14	Deje antorcha con el material por un tiempo apropiado después de soldar.
15	Inspeccione la calidad de soldadura visualmente . Inspección basada en 1era pieza y luego con piezas escogidas al azar
16	Limpie calentador/materiales después de soldadura según se necesite.

\*Puede haber variación de secuencia dependiendo de los requerimientos de los trabajos individuales



INSTRUCCIÓN LABORAL

PROCESO DE SOLDADURA

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.10

VIGENTE A PARTIR DE 04/15/09

HISTORIAL DE REVISION

REVISION	FECHA DE	SECCIONES	DESCRIPCION DEL CAMBIO
00	04/15/09	Todas	Publicación inicial

AUTORIZACION

PUESTO	OCUPADO POR	FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES
Preparado por: Ingeniero de Diseño	Ryan Lott	
Representante de Gerencia Principal/ Representante Gerencial:	Abe Joseph	