



**INSTRUCCIÓN LABORAL**

**FLUJO FUNCIONAL TÍPICO TERMOCOPLA DE TUBO Y ALAMBRE**

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.6

VIGENTE A PARTIR DE 01/27/09

	<b>Operación Descripción</b>	<b>Documentación de Clarificación de Rasgos según aplique en cada operación</b>	<b>Actividades de Medición y Monitoreo</b>	<b>Listas de Control/ registros de Monitoreo y Medición</b>
1	Chequeo de Materiales: Chequeo de diámetro y longitud de tubo cortado	Etiqueta de tubo y hoja de especificaciones (dibujo y BOM)	<input checked="" type="checkbox"/> Se checará una pza. Con una cinta para medir para comprobar longitud y diámetro	Etiqueta de tubo firmada con siglas del operador
2	Desaislamiento de Alambre o Corte a la medida y Chequeo de Aislamiento o Quemadura de SS Trenzado o Remoción de Aislamiento	hoja de especificaciones	<input checked="" type="checkbox"/> Será checada una pza. para la medida del conductor y aislamiento, y longitud con una cinta de medir. <input checked="" type="checkbox"/> Inspección Visual	Etiqueta de alambre firmada con siglas del operador
3	Soldadura de Empalmes o Inserción de alambre o Estructura de empalme o Lijar/Desrebabar	Hoja de especificaciones e Instrucciones para trabajos de soldadura	<input checked="" type="checkbox"/> Uso de multímetro (prueba de continuidad) <input checked="" type="checkbox"/> Inspección Visual	Rastreador de órdenes
4	Montaje de ferretería (Si Aplica) o Cable de armadura o Ajustes/bridas o Soldadura de Plata	hoja de especificaciones	<input checked="" type="checkbox"/> Inspección Visual <input checked="" type="checkbox"/> Longitud de cable de armadura será revisada con cinta para medir (o metro)	o Etiqueta de cable de armadura firmada con siglas del operador o Rastreador de órdenes
5	Terminación	hoja de especificaciones	<input checked="" type="checkbox"/> pruebas de continuidad y polaridad con multímetro	Rastreador de órdenes
6	Identificación	hoja de especificaciones	<input checked="" type="checkbox"/> Inspección Visual	Rastreador de órdenes
7	Inspección Departamental Final	Hoja de especificaciones y/o procedimiento de inspección	<input checked="" type="checkbox"/> Inspección Visual <input checked="" type="checkbox"/> chequeo dimensional <input checked="" type="checkbox"/> revisar rótulo identificador <input checked="" type="checkbox"/> pruebas de continuidad y polaridad con multímetro <input checked="" type="checkbox"/> prueba térmica (si aplica) <input checked="" type="checkbox"/> Prueba IR y altapot usando megohmetro/altapotómetro (si aplica) <input checked="" type="checkbox"/> MO/Hoja de Especificaciones para concordancia de no. de pza., descripción y datos de estampado	Rastreador de órdenes indicará "completo"
8	Inspección de Calidad Final	Hoja de especificaciones y/o procedimiento de inspección	<input checked="" type="checkbox"/> Inspección Visual <input checked="" type="checkbox"/> chequeo dimensional <input checked="" type="checkbox"/> revisar rótulo identificador <input checked="" type="checkbox"/> pruebas de continuidad y polaridad con multímetro <input checked="" type="checkbox"/> prueba térmica (si aplica) <input checked="" type="checkbox"/> Prueba IR y altapot usando megohmetro/altapotómetro (si aplica) <input checked="" type="checkbox"/> MO/Hoja de Especificaciones para concordancia de no. de pz., descripción y datos de estampado	Rastreador de órdenes indicará checado por "QC"



INSTRUCCIÓN LABORAL

FLUJO FUNCIONAL TÍPICO TERMOCOPLA DE TUBO Y ALAMBRE

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.6

VIGENTE A PARTIR DE 01/27/09

HISTORIAL DE REVISION

NIVEL DE REVISION	FECHA DE REVISION	SECCIONES	DESCRIPCION DEL CAMBIO
00	01/27/09	Todas	Publicación inicial

AUTORIZACION

PUESTO	OCUPADO POR	FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES
Preparado por: Gerente de Ingeniería de Producto	Ron Vafai	
Representante de Gerencia Principal/ Representante Gerencial:	Abe Joseph	