

**WORK INSTRUCTION****CERAMIC BAND TYPICAL FUNCTIONAL FLOW**

REVISION: 01


PROCEDURE NO.: WI-8.2.4.15

DATE EFFECTIVE: 02/21/22


FLUJO DE PROCESO TÍPICO PARA BANDA DE CERÁMICA

	Operación Descripción	Documentación aclarando Características (según corresponda para cada operación)	Monitoreo y Medición Actividades	Monitoreo y Medición Registros/Listas de verificación
1	Corte de nucleo de ceramica	especificación de ingeniería (dibujos)	cortar y medir con regla	hoja de especificaciones inicial y fecha.
2	cortar puentes para conexión eléctrica	hoja de especificaciones	verificación de la instalación con regla de acero	revisión visual no requiere inicial
3	montaje: núcleos de cerámica y bobinas de calentador de picadura de elemento eléctrico a través de núcleos de cerámica	por especificación de ingeniería.	Verificación de la primera pieza	rastreador de pedidos
4	selle los extremos del bloque cerámico con cemento de alta temperatura	por especificación de ingeniería.	Revisión visual	no requiere inicial
5	conecte los terminales a las bobinas del calentador	por especificación de ingeniería.	Verificación de la primera pieza	rastreador de pedidos
6	secado: coloque el conjunto de cerámica en el horno para que se seque (durante la noche)	por instrucción de trabajo hornear	Revisión visual	no requiere inicial
7	corte de fibra ceramica	hoja de especificaciones	cortar y medir con regla	revisión visual no requiere inicial
8	soporte de soldadura por puntos a la placa del calentador	hoja de especificaciones	100% inspección visual	rastreador de pedidos

REVISION: 01	PROCEDURE NO.: WI-8.2.4.15	DATE EFFECTIVE: 02/21/22
--------------	----------------------------	--------------------------

	WORK INSTRUCTION	
	CERAMIC BAND TYPICAL FUNCTIONAL FLOW	
REVISION: 01	PROCEDURE NO.: WI-8.2.4.15	DATE EFFECTIVE: 02/21/22

	Operación Descripción	Documentación aclarando Características (según corresponda para cada operación)	Monitoreo y Medición Actividades	Monitoreo y Medición Registros/Listas de verificación
9	montaje: placas, núcleos cerámicos con bobinas y fibra cerámica	hoja de especificaciones	100% inspección visual	revisión visual no requiere inicial
10	formación: formar calentador plano a la forma especificada	hoja de especificaciones	verifique la dimensión del calentador (diámetro y ancho) usando una cinta métrica	no requiere inicial
11	montaje final: agregue todo el material necesario	hoja de especificaciones	conforme con el ing. especificaciones para un montaje adecuado	no requiere inicial
12	Pruebas finales: - eléctrico -calentador tenue -estampado -Productos cosméticos	hoja de especificaciones	100% Ohms 100% Hypot Comprobación de la dimensión de la 1ª pieza Revisión visual	rastreador de pedidos
13	las órdenes de fabricación y las hojas de especificaciones se emparejan	hoja de especificaciones orden de fabricación	verificar P/N y MO #	no requiere inicial

REVISION: 01	PROCEDURE NO.: WI-8.2.4.15	DATE EFFECTIVE: 02/21/22
REVISION: 01	PROCEDURE NO.: WI-8.2.4.15	DATE EFFECTIVE: 02/21/22
	WORK INSTRUCTION CERAMIC BAND TYPICAL FUNCTIONAL FLOW	
	REVISION: 01	PROCEDURE NO.: WI-8.2.4.15
REVISION: 01	PROCEDURE NO.: WI-8.2.4.15	DATE EFFECTIVE: 02/21/22

REVISION HISTORICA

NIVEL DE REVISION	FECHA DE REVISION	SECCIONES	DESCRIPCION DEL CAMBIO
00	03/17/09	TODO	Version Inicial

AUTORICACION

POSICION	ADAPTADO POR	FIRMA O INICIALES DE AUTORIZACIÓN
Preparado por: Director de Operaciones de Manufactura	Ananda Palanichamy	
Representativo Gerencial:	Samir Patel	