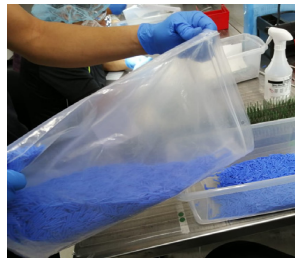
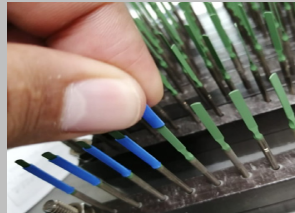
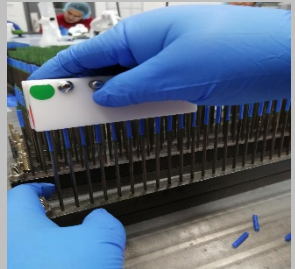
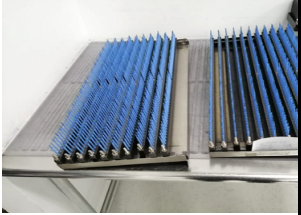


Nombre de la Operación:		Colocación de insulacion		No. TRP	TRP001932	REV:	A	ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		Megadyne Insulacion 175		No. Documento Regidor	Documento Regidor	ECN#:	ECN0029770	CALIDAD = C	SEGURIDAD = S
Paso	Paso Importante (Lo que se debe hacer)	Símbolo	Punto Clave (Cómo se debe hacer)			Razones (Por qué se debe hacer)		Imágenes (Opcional) (Ayudan a enfatizar los Puntos Clave)	
1	Preparación de Tubing para proceso de insulacion.	C	1	Vacíe los tubing y el PTFE en bin, para los códigos que apliquen.		1	Para poder empezar en el proceso.		
		C	2	Tome un Jig previamente cargado.		1	Para continuar con el proceso.		
2	Colocación de Tubing y PTFE	C	1	Coloque uno por uno cada tubing y PTFE. Según lo requiera el modelo que se esta corriendo		1	Para asegurar que no falte ninguno.		
		C	2	Utilice la fixtura de insulacion # T02789, para poder bajar los PTFE, colóquelos sobre cada electrodo y ejerza presión hacia abajo.		1	Para que el PTFE pueda bajar hasta donde sea requerido.		

Nombre de la Operación:		Colocación de insulacion		No. TRP	TRP001932		REV:	A		ACOTACIÓN DE LOS SÍMBOLOS	
Línea:		Megadyne Insulacion 175		No. Documento Regidor	Documento Regidor		ECN#:	ECN0029770		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	Cargado de electrodos en carro transportador.	C	1	Coloque los Jigs cargados de electrodos ya listos Con el tubing y/o el PTFE, en un carro.		1	Para poder transportarlo al horno.				

RESUMEN DE REVISIONES

REV	A	
ECN	ECN0029770	ORIGINAL ISSUE