

INSTRUCTIVO DE PRODUCCION			Preparo	Producción	Calidad	Sello	Numero de Control IMTECH-AVPROD-010
Rev.:	003	Fecha:	12-dic-23				



SETUP PARA CORTE DE MATERIA PRIMA DE BATTERY PACK'S

NOTA: ANTES DE UTILIZAR LA MÁQUINA CORTADORA DE CABLE, PRENDER EL COMPRESOR.

CORTE Y DESFORRE DE CABLE			SETUP MÁQUINA CORTADORA DE CABLE
CABLE ROJO 3B # PARTE IM: CAB00027	<p>Longitud total 38mm Desforre 4mm Desforre 3.5mm</p>	Tolerancia +/- 1mm	4 - 0 - 38 - 0 - 3.5 - 75 - 9 SHORT WIRE
CABLE NEGRO 3B #PARTE IM: CAB00028	<p>Longitud total 117mm Desforre 4mm Desforre 3.5mm</p>	Tolerancia +/- 1mm	4 - 0 - 117 - 0 - 3.5 - 81 - 9 LONG WIRE
CABLE ROJO 6B # PARTE IM: CAB00027	<p>Longitud total 45.5mm Desforre 4mm Desforre 3.5mm</p>	Tolerancia +/- 1mm	4 - 0 - 45.5 - 0 - 3.5 - 75 - 7 LONG WIRE
CABLE NEGRO 6B #PARTE IM: CAB00028	<p>Longitud total 154.5mm Desforre 4mm Desforre 3.5mm</p>	Tolerancia +/- 1mm	4 - 0 - 154.5 - 0 - 3.5 - 75 - 9 LONG WIRE

MEDIR LOS PRIMEROS 10 CABLES QUE SE CORTEN EN EL TURNO. ✓

CABLES FUERA DE TOLERANCIA MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA CANTIDAD EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA). ✗

VERIFICAR DESFORRE POR AMBOS EXTREMOS DEL CABLE. ✓

CABLES SIN DESFORRE MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA CANTIDAD EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA). ✗

VERIFICAR QUE EL CABLE TENGA LOS 7 HILOS. ✓

CON 1 HILO QUE FALTE MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA CANTIDAD EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA). ✗

CORTE DE NÍQUEL #PARTE IM: NI00001			SETUP EN MÁQUINA CORTADORA
3B	8mm	Tolerancia +/- 2mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 8 → SET 2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET 3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START
3B y 6B	20mm	Tolerancia +/- 2mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 20 → SET 2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET 3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START
6B	48mm	Tolerancia +/- 2mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 48 → SET 2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET 3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START

MEDIR LAS PRIMERAS 10 TIRAS QUE SE CORTEN EN EL TURNO TURNO E INDICAR EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA) QUE SE HIZO. ✓

TIRAS FUERA DE TOLERANCIA MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA MEDIDA EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA). ✗



TIRA DE NÍQUEL 8mm

TIRA DE NÍQUEL 20mm

TIRA DE NÍQUEL 48mm

INSTRUCTIVO DE PRODUCCION

Rev.: 003 Fecha: 12-dic-23

Preparo

Producción

Calidad

Sello

Numero de Control
IMTECH-AVPROD-010



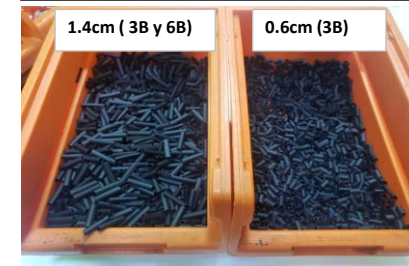
SETUP PARA CORTE DE MATERIA PRIMA DE BATTERY PACK'S

CORTE DE THERMOFIT #PARTE IM: THER00001			SETUP MÁQUINA CORTADORA	
3B Y 6B	14mm	Tolerancia +/- 1mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 14 → SET	
			2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET	
			3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START	
3B	6mm	Tolerancia +/- 1mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 6 → SET	
			2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET	
			3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START	

MEDIR LOS PRIMEROS 10 THERMOFIT QUE SE CORTEN EN EL TURNO E INDICAR EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA) QUE SE HIZO.



THERMOFIT FUERA DE TOLERANCIA MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA MEDIDA EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA).

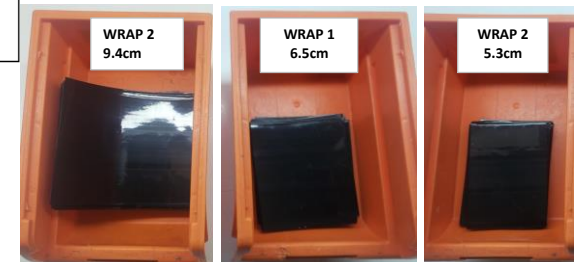


CORTE DE WRAP #PARTE IM: WRAP00002			SETUP MÁQUINA CORTADORA	
3B	WRAP 1: 65mm WRAP 2: 53mm	Tolerancia +/- 1mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 65 / 53 → SET	
			2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET	
			3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START	
6B	WRAP 2: 94mm	Tolerancia +/- 1mm	1. LEN = LONGITUD: LEN → CLR → TECLEAR MEDIDA: 94 → SET	
			2. SPD = VELOCIDAD: SPD → CLR → TECLEAR VELOCIDAD: 10 → SET	
			3. TOL = CANTIDAD: TOL → CLR → TECLEAR CANTIDAD A CORTAR: __ → SET → START	

MEDIR LOS PRIMEROS 10 WRAP QUE SE CORTEN EN EL TURNO E INDICAR EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA) QUE SE HIZO.



WRAP FUERA DE TOLERANCIA MANDAR A SCRAP Y ANOTAR LA MEDIDA EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA).



INSTRUCTIVO DE PRODUCCION			Preparo	Producción	Calidad	Sello	Numero de Control IMTECH-AVPROD-010
Rev.:	003	Fecha:	12-dic-23				
SETUP PARA CORTE DE MATERIA PRIMA DE BATTERY PACK'S							
CORTE DE TERMISTOR A MANO CON PINZAS DE CORTE #PARTE IM: FUS00002			 MEDIR LOS PRIMEROS 10 TERMISTORES QUE SE CORTEN EN EL TURNO. ✓ TERMISTOR FUERA DE TOLERANCIA O CON UNA TERMINAL (PATITA) DE DIFERENTE TAMAÑO MANDAR A SCRAP Y ANOTAR CANTIDAD DE PIEZAS SCRAP EN EL FORMATO IMTECH-FPROD-001 (CORTE DE MATERIA PRIMA). ✗				
3B Y 6B	1.7 cm	Tolerancia +/- 1mm					
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 100px; margin: 5px auto;">1.- Colocar termistor en la fixtura.</div>			<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 100px; margin: 5px auto;">2.- Cortar el sobrante que queda fuera de la fixtura con las pinzas de corte.</div>				
CORTE DE WRAP A MANO CON GUILLOTINA #PARTE IM: WRAP00001			<div style="border: 1px solid blue; padding: 2px; width: 100px; margin: 5px auto; color: blue;">WRAP00001</div>				
6B	WRAP 1: 60 mm	Tolerancia + 2mm	<div style="border: 1px solid blue; padding: 2px; width: 100px; margin: 5px auto; color: blue;">GUILLOTINA</div>				