

INSTRUCTIVO DE PRODUCCION		Preparo	Producción	Calidad	Sello	Numero de Control IMTECH-AVPROD-011
Rev.:	001	Fecha:	23-ene-23			



SUB00036 COLOCACION DE WRAP A BATTERY PACK 3B

VERIFICAR QUE LA ESTACIÓN CUENTA CON LO SIGUIENTE ANTES DE INICIAR LA OPERACIÓN:

WRAP00002 cortado para 3B



Pistola de calor



Fixtura para prueba de



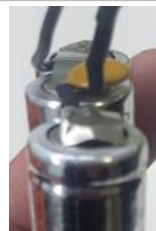
Exacto para
quitar wrap



SUB00035 Sub ensamble con arnés soldado
Battery pack 3B



1.- Tomar un SUB00035, Levantar el arnés hacia arriba y doblar las esquinas de las tiras de níquel de las baterías(+) (+)



2.- Colocar la pieza dentro del wrap 1 de 6.5cm, centrada.



3.- Aplicar calor empezando por la cara del cable rojo del arnés.



4.- Dejar de aplicar calor hasta que el wrap se haya encogido uniformemente.



5.- Voltear la pieza y aplicar calor del lado de la cara del cable negro del arnés.



6.- Dejar de aplicar calor hasta que el wrap se haya encogido uniformemente y las baterías queden cubiertas por completo.



7.- Rutear el arnés de modo que quede por encima de la tira de níquel y doblarlo hacia abajo.



Notas:

- *En caso de que el wrap se rompa, arrugue o no cubra por completo las baterías, quitarlo con el exacto.
- *No intentar mas de 5 veces la misma pieza ya que se pueden calentar las baterías. Dejar a un lado e intentar mas tarde.
- *Anotar en el reporte IMTECH-FPROD-001 la cantidad de wrap SCRAP.

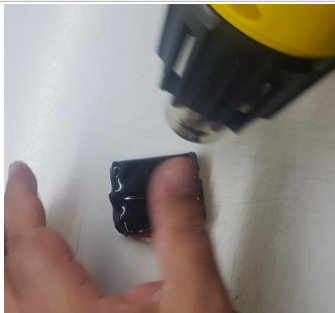
INSTRUCTIVO DE PRODUCCION		Preparo	Produccion	Calidad	Sello	Numero de Control IMTECH-AVPROD-011
Rev.:	001	Fecha:	23-ene-23			

IMTECH SUB00036 COLOCACION DE WRAP A BATTERY PACK 3B

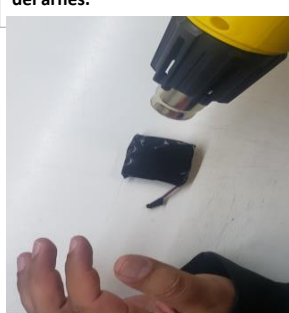
8.- Colocar la pieza dentro del wrap de 5.3cm



9.- Aplicar calor empezando por la cara del cable rojo del arnés.



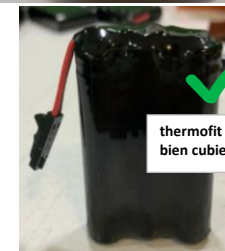
10.- Voltear la pieza y aplicar calor del lado de la cara del cable negro del arnés.



Nota: la cara del cable negro debe quedar libre de arrugas ya que es donde se va a estampar la etiqueta.



cables unidos



11.- Pasar por la fixtura las primeras 10 piezas del turno y anotar en el reporte IMTECH-FPROD-001 unicamente la cantidad de piezas que **no** pasan la prueba.



12.- Colocar la pieza en el contenedor de piezas terminadas. De pie y no colocar piezas encima de otras.



Nota: Si una pieza se calienta informarle de inmediato al supervisor.

NO ACEPTO

NO HAGO

NO PASO DEFECTOS

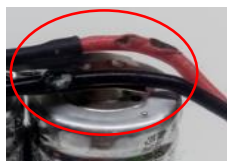
Bolas de soldadura donde va soldado el cable negro.



Tira de níquel desoldada



Cables quemados



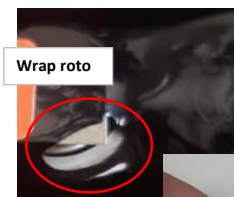
Batería expuesta



Arrugas



Wrap roto



Mal ruteo

