

1.0.- ALCANCE

Asegurar la eliminación de los defectos durante el retrabajo para las raquetas RH/LH del programa 910B.

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad del operador de la línea de producción detectar y corregir los defectos que se presentan durante el proceso.

3.0.- DEFINICIONES

N/A

4.0.- INSTRUCCIÓN

Durante el proceso verificar al 100% las piezas y si se encuentra algún defecto realizar el retrabajo de la pieza como se indica en la instrucción.

A. Tipos de defectos 910B Raquetas RH/LH

1. Hundimientos



2. Costura mal alineada




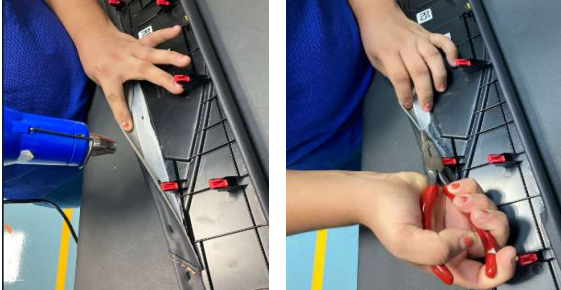


3. Tela floja






A1. Pasos para retrabajar los defectos.




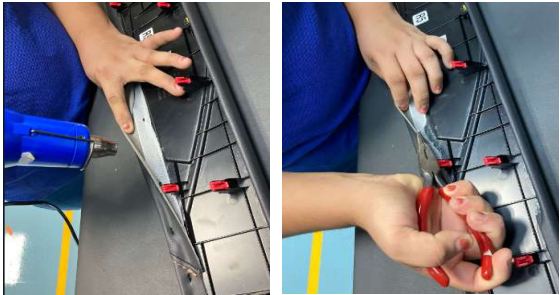
1. Hundimientos.

| Método | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Se desprende la tela con las pinzas de la zona donde se encuentre el hundimiento. |  |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Nuevamente se vuelve a estirar el material para así desvanecer el hundimiento. |  |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Por último, se colocan los puntos de soldadura para terminar el retrabajo. |  |
| <ul style="list-style-type: none"> ★ Si el hundimiento se encuentra más al centro de la pieza, la tela se debe desprender con ayuda del lápiz de calor para que la malla de la parte de abajo sea más sencilla desprenderse, se estira la tela para eliminar el defecto y se colocan los puntos de soldadura necesarios. |  |

2. Costura mal alineada

| Método | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Se desprende la tela en la parte más cercana donde se encuentra la costura mal alineada. |  |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Se alinea para quedar dentro del canal. |  |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Nuevamente se aplica soldadura en la zona desprendida. |  |

3. Tela floja.

| Método | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Se desprende la tela con las pinzas de la zona donde se encuentre la tela floja. |  |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Nuevamente se vuelve a estirar el material para así eliminar el defecto de la tela floja. |  |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Por último, se colocan los puntos de soldadura para terminar el retrabajo |  |
| <ul style="list-style-type: none"> ★ Si la tela floja se encuentra más al centro de la pieza, la tela se debe desprender con ayuda del lápiz de calor para que la malla de la parte de abajo sea más sencilla desprenderse, se estira la tela para eliminar el defecto y se colocan los puntos de soldadura necesarios. |  |