

CRITERIOS DE ACEPTACIÓN PRODUCTOS METÁLICOS CRUDOS

Para garantizar un correcto proceso de inspección, es indispensable que se tengan en cuenta las variables y/o atributos definidos a continuación:

- a) Dimensiones: Las piezas, subproductos o productos deben cumplir con las dimensiones requeridas en los planos o muestras de fabricación entregadas, la tolerancia permitida para su recepción es +/- 1,00 mm.
- b) Betas: Al realizar el proceso de lijado se debe garantizar que las superficies visibles no queden con betas originadas por el disco de lijado. Si el producto es para dar un terminado en pintura electrostática con textura gofrada se puede aceptar ciertas betas de lijado, pero debe ser concertado entre FAMOC DEPANEL S.A. y el proveedor.
- c) Marca de dobles: Aquellas piezas o partes visibles como techos, laterales, puertas frontales, etc., que tengan los dobles marcados, se deben lijar, garantizando que la superficie quede plana. Se podrán aceptar marcas de dobles en partes que no sean visibles, tales como soporte nivelador, parales internos, entre otros.
- d) Puntos de soldadura: Todas aquellas partes que sean visibles y donde se evidencie aplicación de soldadura se deben lijar, garantizando una superficie completamente plana. Puntos de soldadura sin lijar en partes que no sean visibles, como por ejemplo partes internas, parte inferior de pisos, zurrones, etc., podrán ser aceptados.
- e) Vértices: Todas aquellas partes donde se hallan unido con soldadura dos o más piezas generando vértice y que sean visibles se deben limar para garantizar que el vértice quede bien definido.
- f) Ondulación y abolladuras: Se debe verificar que las partes visibles del producto (techos, laterales, puertas, frontales, etc.) no presenten deformación, ondulación o golpes, de presentar dicho defecto el producto se rechaza. Se aceptarán ciertas abolladuras en partes que no sean visibles y que no afecten la presentación del producto, siempre y cuando no sean demasiado notorios (como, por ejemplo, soporte de niveladores, parales internos, entre otros).
- g) Los productos no deben presentar óxido penetrado en la superficie, esto se evidencia lijando la superficie afectada, y evidenciando que luego de este proceso la superficie no presenta porosidad generada por la corrosión. Se podrán aceptar manchas de óxido que no hayan penetrado la lámina y que se puedan remover en el proceso de fosfatado
- h) Rayones: No se aceptan rayones en las superficies visibles del producto (techos, laterales, puertas, frontales, etc.), de presentarse este defecto el producto se rechaza. Se aceptarán rayones en partes que no sean visibles y que no afecten la presentación del producto, siempre y cuando no sean demasiado notorios (como, por ejemplo, partes internas del producto, partes inferiores no visibles, entre otros).

- i) Rebaba: Ninguna pieza, subproducto o producto que sea visible (techos, laterales, frontales, etc.) o que genere algún tipo de manipulación (entrepaños, módulos, enganches, etc.) deben quedar con rebaba. Se podrá aceptar este defecto en partes que no sean visibles y que no afecten la presentación del producto, como, por ejemplo, partes internas del producto, partes inferiores no visibles, entre otros.