

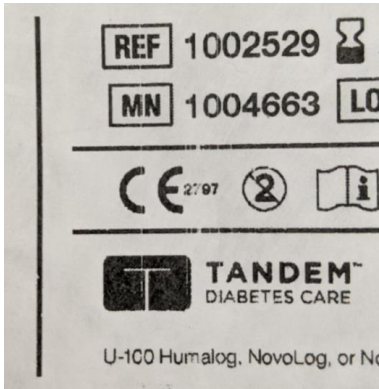
































DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA	
Número de identificación	Descripción
034-FBA-PEP-1010	Procedimiento de Etiqueta Verde/Etiqueta Roja
034-FBA-PEP-011	Procedimiento de bloqueo / etiquetado
034-FBA-EM-1043975	Manual de equipo para máquina de empaque termo formado Multivac R145
034-FBA-CSD-TAN-PLN-0002857	Cartridge, Equipment Verification Plan
034-FBA-CSD-TAN-PM-0004069	Multivac Pouch Machine, Preventive Maintenance
034-FBA-CSD-TAN-EOP-0004070	Multivac Pouch Machine, Equipment Operating Procedure


SUMARIO PROGRAMA PM		NÚMERO DE FRECUENCIA								
Paso #	Nombre del paso	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9
01 [F1]	Limpieza e inspección general	X								
02 [F1]	Limpieza de rodillos de film	X								
03 [F1]	Limpieza de gabinete de Ribbon	X								
04 [F1]	Impresora Bell-Mark	X								
05 [F1]	Verificación del sistema de visión	X								
01 [F2]	Dado de sellado		X							
02 [F2]	Banda de descarga		X							
03 [F2]	Revision de espacio de Cabezal		X							
04 [F2]	Revision de banda de impresora		X							
05 [F2]	Limpieza de Navajas y unidad de corte longitudinal		X							
06 [F2]	Limpieza de Baleros de navajas de corte longitudinal		X							
07 [F2]	Limpieza de placas de precalentamiento		X							
08 [F2]	Verificacion de Line Motion Control		X							
01 [F4]	Cortadora transversal				X					
02 [F4]	Bomba de vacío				X					
03 [F4]	Limpieza de navajas				X					
04 [F4]	Lubricar el motor de elevación de la estación de sellado y formado				X					
05 [F4]	Limpieza de motor de elevación de sistema de corte transversal				X					
01 [F8]	Lubricación de cadena								X	
02 [F8]	Servicio a frenos del motor de elevación Multivac								X	
01 [F9]	Lubricación general									X
02 [F9]	Filtros									X
03 [F9]	Batería de respaldo									X
04 [F9]	Reemplazo de gasket (sello) de dado de formado									X
05 [F9]	Limpieza de sujetador de navajas									X

Mantenimiento preventivo de máquina de empaque termoformado Multivac R145



034-FBA-PM-1043975 – Diario [F1]				
Lista de repuestos y productos químicos		<ol style="list-style-type: none"> 1. Alcohol isopropílico (IPA 70%) 2. Plumón limpiador de cabezales de Impresión Térmica 105950-035 o equivalente 3. Toallas libres de pelusa (FLX-CON-CLN-N1005167) 		
Herramientas Especiales y LOTO/EPP		<ol style="list-style-type: none"> 1. Guantes 2. Gafas de seguridad 		
Número del paso	Nombre del paso	Descripción para Tririga	Instrucción del trabajo.	Horas
01	Limpieza e inspección general	<ol style="list-style-type: none"> 1. Revise toda la máquina para detectar cualquier señal externa de daño. 2. Limpie todas las bandas transportadoras, las superficies del área de carga del cartucho y el área debajo del rollo de Tyvek con toallas libres de pelusa humedecida con IPA 70%. 3. Limpie y aspire la cubierta de la impresora Bell-Mark. 	 <p>Áreas de limpieza general</p>	0.10
02	Limpieza de rodillos de film	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpie los rodillos del film como se indica en la instrucción de trabajo para Máquina Empacadora Multivac 034-FBA-WI-1043975. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpie los rodillos del film como se indica en la instrucción de trabajo para Máquina Empacadora Multivac 034-FBA-WI-1043975. 	0.20
03	Limpieza de gabinete de Ribbon	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpie el gabinete del Ribbon con alcohol al 70% y retire las partículas del Ribbon. Y siga estas instrucciones cada cambio de Ribbon. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Limpie el gabinete del Ribbon con alcohol al 70% y retire las partículas del Ribbon. Y siga estas instrucciones cada cambio de Ribbon. 	0.20

034-FBA-PM-1043975 – Diario [F1]				
04	Impresora Bell-Mark	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retire el cabezal de impresión Bell-Mark y limpie el área del cabezal con un Plumón para limpieza de cabezales térmicos 105950-035 o equivalente. 2. Revise el cabezal por daños en la línea de píxeles. (Nota: Limpie con mucho cuidado el cabezal y al momento de instalar el cabezal tenga cuidado con la barra de píxeles) <p>NOTA: Asegure que la impresora esta apagada antes de remover el cabezal</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Revise una muestra y asegúrese que no tenga una línea de píxeles dañado. Si las muestras presentan una línea continua como la imagen, cambie el cabezal. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retire el cabezal de impresión Bell-Mark y limpie el área del cabezal con un Plumón para limpieza de cabezales térmicos 105950-035 o equivalente. 2. Revise el cabezal por daños en la línea de píxeles. (Nota: Limpie con mucho cuidado el cabezal y al momento de instalar el cabezal tenga cuidado con la barra de píxeles).  <ol style="list-style-type: none"> 3. Revise una muestra y asegúrese que no tenga una línea de píxeles dañado. Si las muestras presentan una línea continua como la imagen, cambie el cabezal.  <p>Muestra de impresión</p>	0.40



034-FBA-1043975 – Diario [F1]																								
05	Verificación del sistema de visión	1. Verifique que el sistema de visión detecte la correcta posición de partes	<div>1. Verifique que el sistema de visión detecte la correcta posición de partes</div> <div><table><tr><th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th><th>5</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table><p>Aceptable</p><table><tr><th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th><th>5</th></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table><p>No Aceptable</p></div> <div></div>	1	2	3	4	5						1	2	3	4	5						0.05
1	2	3	4	5																				
																								
1	2	3	4	5																				
																								

034-FBA-PM-1043975 – Semanal [F2]				
Lista de repuestos y productos químicos		<ol style="list-style-type: none"> 1. Alcohol isopropílico (IPA 70%) 2. Agente anticorrosión (Castro Optimal F + D Fluid Spray o equivalente) 3. Toallas libres de pelusa (FLX-CON-CLN-N1005167) 		
Herramientas Especiales y LOTO/EPP		<ol style="list-style-type: none"> 1. Guantes 2. Gafas de seguridad 3. Medidor de espacio 4. Set de llaves L métricas 		
Número del paso	Nombre del paso	Descripción para Tririga	Instrucción del trabajo.	Horas
01	Dado de sellado	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remueva el dado de sellado superior y limpie todas las superficies del dado usando toalla libre de pelusa humedecidas con IPA 70%. Reemplace el empaque si está dañado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remueva el dado de sellado superior y limpie todas las superficies del dado usando toallas libres de pelusa humedecidas con IPA 70%. Reemplace el empaque si está dañado 	0.2
02	Banda de descarga	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Aplique agentes anticorrosivos a las barras de tracción y las barras de guía de la unidad de elevación. 2.- Compruebe la tensión de la correa en el transportador de descarga, ajuste la tensión según sea necesario. 3.- Lubrique los rodillos de sobra de corte de orillas usando silicón en aerosol. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aplique agentes anticorrosivos a las barras de tracción y las barras de guía de la unidad de elevación. 2. Compruebe la tensión de la correa en el transportador de descarga, ajuste la tensión según sea necesario. 3. Lubrique los rodillos de sobra de corte de orillas usando silicón en aerosol. 	0.4



034-FBA-PM-1043975 – Semanal [F2]

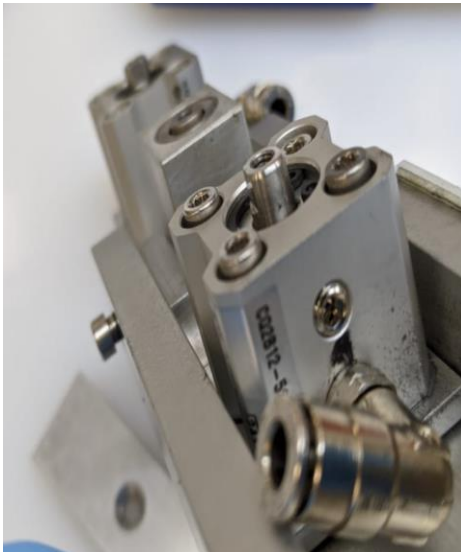
03	Revision de espacio de Cabezal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilice el medidor de espacio del fabricante y remueva el ribbon para proceder a verificar el espacio entre el cabezal y la platina. 2. Deslice con cuidado el medidor entre la platina y el cabezal de impresión. (ver detalles en documento impreso 034-FBA-PM-1043975) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilice el medidor de espacio del fabricante y remueva el ribbon para proceder a verificar el espacio entre el cabezal y la platina.  <ol style="list-style-type: none"> 2. Deslice con cuidado el medidor entre la platina y el cabezal de impresión. Si la impresora y la platina están colocadas correctamente, debería sentir un poco de resistencia al intentar insertar el medidor. El medidor debe entrar sin forzar el borde del cabezal de impresión y la resistencia debe ser igual a lo largo del cabezal de impresión.  <p>Nota: Sin el Ribbon instalado en el carro, es posible que observe una tendencia a que el espacio sea ligeramente más pequeño en la parte superior del cabezal de impresión. Esto es normal y el espacio se nivelará cuando se monte la cinta.</p>	0.75
----	--------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------

034-FBA-PM-1043975 – Semanal [F2]


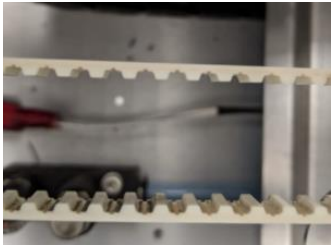
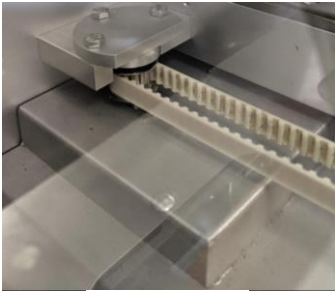
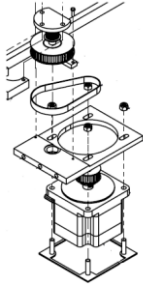
03	Revision de espacio de Cabezal	<p>3. Si es necesario ajustar este espacio, afloje los dos tornillos que sujetan el soporte del cabezal de impresión al carro.</p> <p>4. Mueva manualmente el cabezal de impresión hacia adentro o hacia afuera. Cuando haya establecido el espacio adecuado (0.050" medido con el medidor), vuelva a apretar los tornillos. (Ver detalles en el documento impreso 034-FBA-PM-1043975)</p>	<p>3. Si es necesario ajustar este espacio, afloje los dos tornillos que sujetan el soporte del cabezal de impresión al carro.</p>  <p>4. Ahora, mueva manualmente el cabezal de impresión hacia adentro o hacia afuera. Use sus dedos para moverlo para establecer el espacio correcto. sujetando ligeramente el medidor de espacios en su lugar. Tenga en cuenta que el cabezal de impresión está montado con un mecanismo que le permite mover ligeramente, por lo que puede compensar una ligera desalineación paralela. Cuando haya establecido el espacio adecuado (0.050" medido con el medidor), vuelva a apretar los tornillos.</p> 	0.75
----	--------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------

034-FBA-PM-1043975 – Semanal [F2]

03	Revision de espacio de Cabezal	<p>5. Revisa el correcto funcionamiento de los pistones del cabezal. Realiza unos ciclos y asegúrate que los pistones estén acercando el cabezal hasta la plantilla y regresen a posición inicial sin problemas.</p>	<p>5. Revisa el correcto funcionamiento de los pistones del cabezal. Realiza unos ciclos y asegúrate que los pistones estén acercando el cabezal hasta la plantilla y regresen a posición inicial sin problemas.</p>  	0.75
----	--------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------

034-FBA-PM-1043975 – Semanal [F2]				
03	Revision de espacio de Cabezal	6. Si se atora por alguna razón desmonte el cabezal y revise los pistones. Cambie de ser necesario.	6. Si se atora por alguna razón desmonte el cabezal y revise los pistones. Cambie de ser necesario. 	0.75

034-FBA-PM-1043975 – Semanal [F2]

04	Revision de banda de impresora	<p>1. Revise la banda del carro de impresión. Si se encuentra con alguna de las siguientes condiciones cambie la banda por una nueva.</p> <p>a. Banda con daño o agrietada</p> <p>b. Banda con falta de dientes</p> <p>2. Retire la cubierta del motor inferior y revise que la banda este colocada adecuadamente y no se encuentre floja.</p>	<p>1. Revise la banda del carro de impresión. Si se encuentra con alguna de las siguientes condiciones cambie la banda por una nueva.</p> <p>a. Banda con daño a agrietada</p>  <p>b. Banda con falta de dientes</p>  <p>2. Retire la cubierta del motor inferior y revise que la banda este colocada adecuadamente y no se encuentre floja.</p>  	0.5
----	--------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----

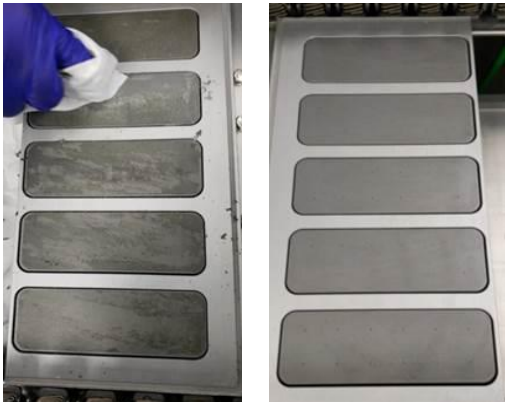
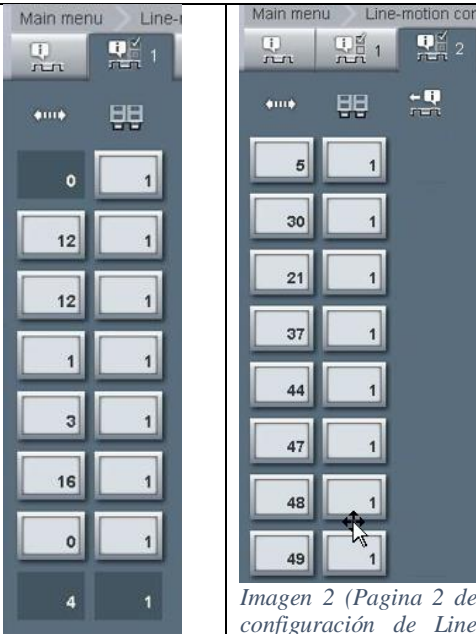
034-FBA-PM-1043975 – Semanal [F2]				
05	Limpieza de Navajas y unidad de corte longitudinal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Antes de realizar las actividades descritas a continuación asegúrese de interrumpir el suministro de aire de la máquina. 2. Use una toalla libre de pelusa humedecidas con IPA 70% para remover la suciedad de la navaja de corte longitudinal y el porta navajas. 3. Una vez terminado de limpiar use toallas libres de pelusa secas para secar las navajas y el porta navajas. 4. Aspire para retirar todo el polvo y la suciedad de la unidad de corte longitudinal. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Antes de realizar las actividades descritas a continuación asegúrese de interrumpir el suministro de aire de la máquina. 2. Use una toalla libre de pelusa humedecida con IPA 70% para remover la suciedad de la navaja de corte longitudinal y el porta navajas. 3. Una vez terminado de limpiar use toallas libres de pelusa secas para secar las navajas y el porta navajas. 4. Aspire para retirar todo el polvo y la suciedad de la unidad de corte longitudinal. 	0.25

**NO: Navaja y balero sucios****SI: Navaja y balero Limpios**

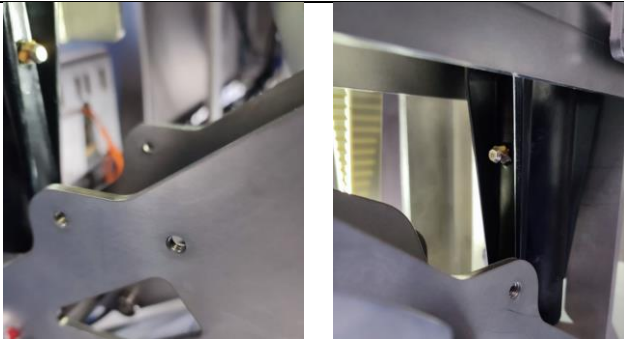

034-FBA-PM-1043975 – Semanal [F2]

06	Limpieza de baleros de navajas de corte longitudinal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Antes de realizar las actividades descritas a continuación asegúrese de interrumpir el suministro de aire de la máquina. 2. Use toallas libres de pelusa secas para limpiar los baleros de las navajas de corte longitudinal. <p>Nota: las toallas deben de estar secas</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Asegúrese que el funcionamiento de los baleros sea el correcto, engrase de ser necesario. 4. Reemplace si es necesario. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Antes de realizar las actividades descritas a continuación asegúrese de interrumpir el suministro de aire de la máquina. 2. Use toallas libres de pelusa secas para limpiar los baleros de las navajas de corte longitudinal. 3. Asegúrese que el funcionamiento de los baleros sea el correcto, engrase de ser necesario. 4. Reemplace si es necesario. 	0.25
----	------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------




034-FBA-PM-1043975 – Semanal [F2]				
07	Limpieza de placas de precalentamiento	<p>1. Retire la placa de precalentamiento en el área de formado y limpie las placas con toallas libres de pelusa para remover la contaminación.</p> <p>Nota: Las toallas deben de estar limpias y secas.</p> <p>NOTA: NO USAR ALCOHOL PARA LIMPIAR LAS PLACAS CON RECUBRIMIENTOS DE TEFLON.</p>	<p>1. Retire la placa de precalentamiento en el área de formado y limpie las placas con toallas libres de pelusa para remover la contaminación.</p>  <p>Placa sucia Placa Limpia</p>	0.50
08	Verificación de Line Motion Control	<p>1. Entrar en el Menú principal, después en la sección Line Motion Control.</p> <p>2. Verifique que la configuración de las posiciones de la Pagina 1 coincida con la configuración en la Imagen 1 mostrada en este paso del procedimiento.</p> <p>3. Verifique que la configuración de las posiciones de la Pagina 2 coincida con la configuración en la Imagen 2 mostrada en este paso del procedimiento.</p> <p>4. Si hay alguna diferencia o las configuraciones no coinciden informe inmediatamente al CFT y al Ingeniero de Mantenimiento del Area.</p>	 <p><i>Imagen 1 (Pagina 1 de configuración de Line Motion)</i></p> <p><i>Imagen 2 (Pagina 2 de configuración de Line Motion)</i></p>	



Mantenimiento preventivo de máquina de empaque termoformado Multivac R145


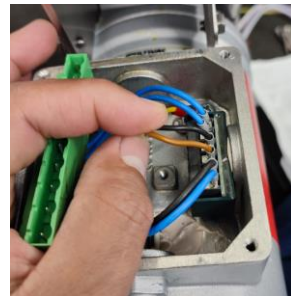


034-FBA-PM-1043975 – Mensual (Cada 4 Semanas) [F4]				
Lista de repuestos y productos químicos		1. Grasa Multivac (107111650 o equivalente)		
Herramientas Especiales y LOTO/EPP		1. Guantes 2. Gafas de seguridad 3. Pistola grasera		
Número del paso	Nombre del paso	Descripción para Tririga	Instrucción del trabajo.	Horas
01	Cortadora transversal	1. Lubrique los cortadores transversales. 2. Lubricar el área central de la unidad de elevación.	1.- Lubrique los cortadores transversales. 2.- Lubricar el área central de la unidad de elevación.	0.5
			 <p>Puntos de engrase</p>	
			 <p>Ubicación de puntos de engrase</p>	


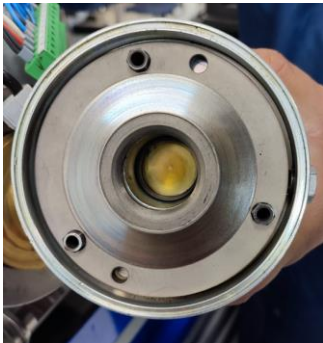


Mantenimiento preventivo de máquina de empaque termoformado Multivac R145



034-FBA-PM-1043975 – Mensual (Cada 4 Semanas) [F4]				
02	Bomba de vacío	<p>1. Verifique el nivel de aceite en la mirilla del depósito de aceite de la bomba de vacío.</p> <p>Nota: Asegúrese de que el nivel de aceite sea superior al 50% del visor. Si el nivel de aceite es muy bajo, favor de consultar MULTIVAC Service.</p>	<p>1. Verifique el nivel de aceite en la mirilla del depósito de aceite de la bomba de vacío.</p> <p>Nota: Asegúrese de que el nivel de aceite sea superior al 50% del visor. Si el nivel de aceite es muy bajo, favor de consultar MULTIVAC Service.</p> 	0.5
03	Limpieza de navajas	<p>1. Limpie las navajas de corte transversal y longitudinal. Remplace de ser necesario.</p>	<p>1. Limpie las navajas de corte transversal y longitudinal. Remplace de ser necesario.</p>	0.5

Mantenimiento preventivo de máquina de empaque termoformado Multivac R145

034-FBA-PM-1043975 – Mensual (Cada 4 Semanas) [F4]				
04	Lubricar el motor de elevación de la estación de sellado y formado	<p>1. Lubrique el motor de elevación de la estación de sellado y formado.</p> <p>a. Remueva la tapa del puerto.</p> <p>b. Use una pistola grasera para lubricar el puerto agregando grasa Multivac.</p>	<p>1. Lubrique el motor de elevación de la estación de sellado y formado.</p> <p>a. Remueva la tapa del puerto.</p>  <p>b. Use una pistola grasera para lubricar el puerto agregando grasa Multivac.</p> 	0.5

034-FBA-PM-1043975 – Mensual (Cada 4 Semanas) [F4]				
05	Limpieza de motor de elevación de sección de corte transversal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar los tornillos de la tapa del motor. 2. Desconecte los cables (negro y café) de la alimentación de la bobina. 3. Retire la tuerca del Seguro del cable. 4. Retire los 3 tornillos que sujetan el freno. 5. Limpie la pasta con Toallas limpias libres de pelusa, No use alcohol. 6. Retire los 3 tornillos que detienen la placa de la prensa y límpiela. 7. Remueva los resortes y límpielos con Toallas con IPA 70%. 8. Limpie la bobina con IPA 70%. 9. Vuelva a armar los componentes. <p>NOTA: NO usar alcohol para limpiar la pasta.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar los 3 tornillos de la tapa del motor.  2. Desconecte los cables (negro y café) de la alimentación de la bobina.  3. Retire la tuerca del Seguro del cable.  4. Retire los 3 tornillos que sujetan el freno.  	0.5

			 <p>5. Limpie la pasta con Toallas limpias libres de pelusa, sin alcohol.</p>  <p>6. Retire los 3 tornillos que detienen la placa de la prensa y límpiela.</p>  <p>7. Remueva los resortes y límpielos con Toallas con IPA 70%.</p>  <p>8. Limpie la bobina con IPA 70%.</p> <p>9. Vuelva a armar los componentes.</p>	
--	--	--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

034-FBA-PM-1043975 – Semianual (Cada 26 Semanas) [F8]				
Lista de repuestos y productos químicos		1. Aceite para cadena de transporte (91111112041 o equivalente)		
Herramientas especiales y LOTO/PPE		1. Guantes 2. Lentes de seguridad		
Número del paso	Nombre del paso	Descripción para Tririga	Instrucción del trabajo	Horas
01	Lubricación de la cadena de transporte	1. Lubrique las cadenas de transporte con aceite.	1. Lubrique las cadenas de transporte con aceite.	0.5
02	Servicio de frenos del motor de elevación Multivac	1. Limpiar el freno del motor de elevación de formación y sellado. <ul style="list-style-type: none"> a. Apague el equipo b. Remueva los tornillos de la caja del motor 2. Desconecte los cables marrón y azul. Asegúrese de marcar el color del cable en el conector.	1. Limpiar el freno del motor de elevación de formación y sellado. <ul style="list-style-type: none"> a. Apague el equipo. b. Remueva los tornillos de la caja del motor  2. Desconecte los cables marrón y azul. Asegúrese de marcar el color del cable en el conector. 	6.0

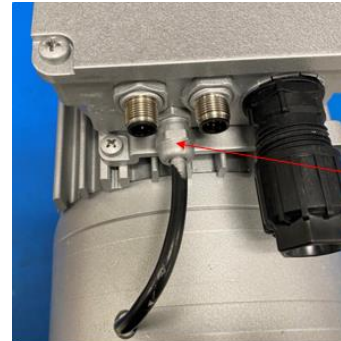
034-FBA-PM-1043975 – Semianual (Cada 26 Semanas) [F8]

3. Afloje el seguro del cable y retire el cable del freno de la caja.

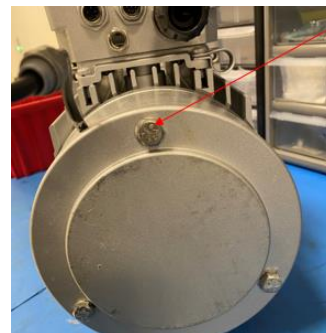
4. Remueva los 3 tornillos (13 mm)

5. Abra con cuidado el freno y retire el O-Ring del borde.

3. Afloje el seguro del cable y retire el cable del freno de la caja.

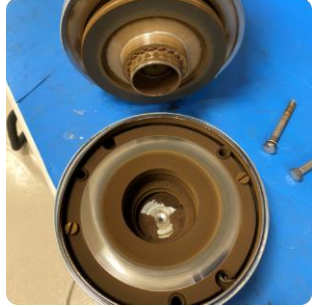
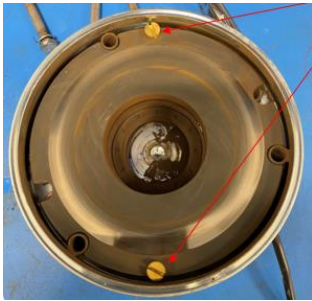





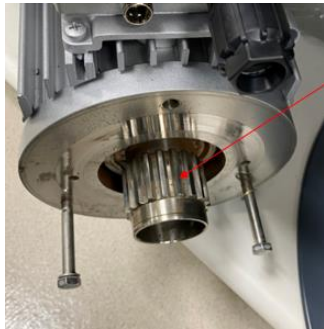
4. Remueva los 3 tornillos (13 mm)



5. Abra con cuidado el freno y retire el O-Ring del borde.

034-FBA-PM-1043975 – Semianual (Cada 26 Semanas) [F8]

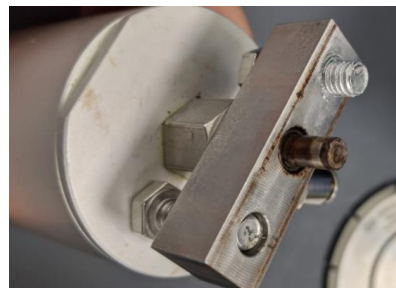
		<p>6. Aspire todo el polvo y los residuos.</p> <p>7. Retire con cuidado los 2 tornillos con un destornillador de cabeza plana, hay 11 resortes debajo de la placa.</p> <p>8. Use toallitas con alcohol isopropílico 70 % para limpiar todas las superficies de polvo y residuos.</p>	<p>6. Aspire todo el polvo y los residuos.</p>  <p>7. Retire con cuidado los 2 tornillos con un destornillador de cabeza plana, hay 11 resortes debajo de la placa.</p>  <p>8. Use toallitas con alcohol isopropílico 70 % para limpiar todas las superficies de polvo y residuos.</p> 	
--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

034-FBA-PM-1043975 – Semianual (Cada 26 Semanas) [F8]				
		<p>9. Retire 11 resortes y limpie con IPA 70%.</p> <p>10. Lubricar los resortes con agente anticorrosivo.</p>	<p>9. Retire 11 resortes y limpie con IPA 70%.</p> <p>10. Lubricar los resortes con agente anticorrosivo.</p> 	
		<p>11.- Limpia todo el polvo y los escombros.</p> <p>Nota: NO USAR ALCOHOL para limpieza del disco y la pasta.</p> <p>12.- Vuelva a montar el freno asegurándose de que la pasta. esté libre de aceite.</p>	<p>11.- Limpia todo el polvo y los escombros. Aplique agente anticorrosivo solo a los dientes cortados</p>   <p>12.- Vuelva a montar el freno asegurándose de que la pasta esté libre de aceite.</p>	

Mantenimiento preventivo de máquina de empaque termoformado Multivac R145

034-FBA-PM-1043975 – Anual (Cada 52 Semanas) [F9]				
Lista de repuestos y productos químicos		1. Grasa de Multivac (107111650 o equivalente) 2. Filtro de carbón activado (108077576 o equivalente) 3. Filtro de aire 4. Filtro bomba de vacío. 5. Grasa grado alimenticio 6. Alcohol Isopropílico (IPA 70%)		
Herramientas Especiales y LOTO/EPP		1. Guantes 2. Gafas de seguridad 3. Toallas libres de pelusa (FLX-CON-CLN-N1005167)		
Número o del paso	Nombre del paso	Descripción para Tririga	Instrucción del trabajo.	Horas
01	Lubricación general	1. Lubricar los rodamientos de pedestal 2. Lubrique los cojinetes de la brida. 3. Lubricar el husillo de la unidad de elevación.	1. Lubricar los rodamientos de pedestal 2. Lubrique los cojinetes de la brida. 3. Lubricar el husillo de la unidad de elevación.	1.0
02	Filtros	1. Reemplace el filtro de carbón activo para la entrada de aire comprimido. 2. Reemplace el filtro de la unidad de preparación de aire 3. Limpie el filtro de la bomba de vacío Mink en la conexión de succión	1. Reemplace el filtro de carbón activo para la entrada de aire comprimido. 2. Reemplace el filtro de la unidad de preparación de aire 3. Limpie el filtro de la bomba de vacío Mink en la conexión de succión	1.0
03	Batería de respaldo	1. Revise los paquetes de baterías de respaldo.	1. Revise los paquetes de baterías de respaldo	1.0
04	Reemplazo de empaque de dado	1. Reemplace el empaque de los dados de formado superior e inferior.	1. Reemplace el empaque de los dados de formado superior e inferior.	1.0

034-FBA-PM-1043975 – Anual (Cada 52 Semanas) [F9]				
05	Limpieza de sujetador de navajas	<ol style="list-style-type: none"> Desmonte el sujetador de navaja y proceda a desarmar el cilindro. Si encuentra el cilindro o la placa en malas condiciones proceda a realizar la limpieza interna del shaft del cilindro y el puerto del sujetador. Use toallas y alcohol. Después de limpiar coloque un poco de grasa grado alimenticio en el Shaft del cilindro y el puerto del sujetador. Y proceda a montar el sujetador en su posición correcta. 	<ol style="list-style-type: none"> Desmonte el sujetador de navaja y proceda a desarmar el cilindro. Si encuentra el cilindro o la placa en estas condiciones proceda a realizar la limpieza interna del shaft del cilindro y el puerto del sujetador. Use toallas y alcohol. Después de limpiar coloque un poco de grasa grado alimenticio en el Shaft del cilindro y el puerto del sujetador. Y proceda a montar el sujetador en su posición correcta. 	1.0



REQUERIMIENTOS DE CALIBRACIÓN Y VALIDACIÓN					
Número de parte	FAI	Set-up	Calibración	Validación	Comentarios
Dado de formado	X	X		X	Validación: Corrida de verificación
Cabezal de impresora		X			Ver Nota E.
Cortadoras		X			Ver Nota E.
Goma de sellado		X			Ver Nota E.
Batería		X			Ver Nota F.
Filtros		X			Ver Nota F.
Termocople		X	X		Ver Nota F.
Cadena transportadora		X			Ver Nota F.
Bomba de vacío		X	X		Ver Nota F.
Recarga o cambio de software de sistema de visión				X	Solo sección 9.0 "Identificación de equipo" y sección 15.0 "Operación del equipo" solo la subsección relacionada al sistema de visión. del Protocolo 034-FBA-P-1043975

Notas:

- A) Todas las recargas / cambios de software requieren validación. De acuerdo con la tabla de comentarios de arriba.
- B) Toda la parte procesada para garantizar que la máquina funciona correctamente y realiza una inspección visual.
- C) Si por algún motivo es necesario reemplazar una pieza que es Parte Por no Parte o modificar el equipo durante el PM/CM, notificar al Supervisor de Mantenimiento y al ME a cargo del área para que procedan a completar el Formulario de Evaluación de Mantenimiento. (LME-EQM4001-20).
- D) Registre en la orden de trabajo de Tririga todas las partes remplazadas durante el mantenimiento.
- E) Para reemplazo componentes parte por parte que tienen contacto directo / impacto al producto o parámetros validados, procese 30 muestras y asegúrese de que la máquina esté funcionando correctamente y no dañe los componentes, como ejemplos:
- Dado de formado
 - Cabezal de impresora
 - Cortadoras
 - Goma de sellado
- F) Para reemplazo componentes parte por parte que NO tienen contacto directo / impacto al producto o parámetros validados, procese 10 muestras y asegúrese de que la máquina esté funcionando correctamente y no dañe los componentes, como ejemplos:
- Batería
 - Filtros
 - Termocople
 - Cadena transportadora
 - Bomba de vacío