Plano de Inspeção de Máquinas de solda Schlatter modelos E e M.

Documento de Inspeção de máquinas de solda presentes na área da Trefilaria correspondentes pelas seguintes máquinas.

* LF01: 1 Modelo M abastecimento
* LF02: 1 Modelo M abastecimento
* LF01 e LF02: 1 modelo E
* LF04: 1 Modelo M abastecimento, 1 modelo E
* ATT01: 1 modelo E abastecimento
* Treliça 1: 1 modelo E abastecimento
* Treliça 2: 1 modelo E abastecimento
* Att02: 1 Modelo M abastecimento e 1 modelo E desbobinados
* Tela Coluna: 1 modelo E, 1 modelo M
* LPP: 1 Modelo M abastecimento
* BRE: 1 Modelo M abastecimento

Inspeção Visual

- VERIFICAR SE ESTRUTURA APRESENTA TRINCAS, FISSURAS OU AMASSADOS.  
SOLICITAR REPARO SE NECESSÁRIO. ( ) OK ( ) N/OK   
- VERIFICAR SE RODÍZIOS APRESENTAM TRAVAMENTO, SOLICITAR SUBSTITU  
IÇÃO, SE NECESSÁRIO. ( ) OK ( ) N/OK  
- VERIFICAR SE EXISTE ALGUM PARAFUSO FALTANTE, SE TIVER, REPOR OS  
FALTANTES. ( ) OK ( ) N/OK  
- VERIFICAR FIXAÇÃO DO MOTOR DO ESMERIL, SOLICITAR REPARO SE NECE  
SSÁRIO. ( ) OK ( ) N/OK  
- VERIFICAR CONDIÇÕES DAS PROTEÇÕES DO ESMERIL, SOLICITAR, NORMALI  
ZAR, SE NECESSÁRIO. ( ) OK ( ) N/OK  
- VERIFICAR PARAFUSO DOS ELETRODOS E DAS LIGAÇÕES FLEXÍVEIS DA CO  
NEXÃO. ( ) OK ( ) N/OK

- VERIFICAR OS PARAFUSOS DAS BARRAS DE BORNES DA CONEXÃO ELÉTRICA  
. ( ) OK ( ) N/OK

- VERIFICAR SE OS COMPONENTES E OS ELEMENTOS ELÉTRICOS ESTÃO SECO  
S. ( ) OK ( ) N/OK

- VERIFICAR MORDENTES E CINTAS DE COBRE DE CORRENTE. ( ) OK ( ) N/OK  
- VERIFICAR FUNCIONAMENTO DA CHAVE COMUTADORA PRINCIPAL. ( ) OK ( ) N/OK  
- VERIFICAR CONDIÇÕES DA ALAVANCA DE APERTO. ( ) OK ( ) N/OK  
- VERIFICAR CONDIÇÕES DO TAMBOR DE RECALQUE. ( ) OK ( ) N/OK  
- VERIFICAR CONDIÇÃO DE ELETRODOS DE REVENIMENTO / RECOZIMENTO. ( ) OK ( ) N/OK  
- VERIFICAR CONDIÇÃO DE BOTÔES EM GERAL .

- Botões de acionamento, chaves seletoras ( )OK ( )N/OK

- Botão de emergência ( ) OK ( )N/OK

- Verificar condições dos cabos, reapertar, trocar cabos se necessário ( )OK ( ) N/OK

OBS: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

- Verificar condição de Contatoras, Relés, Disjuntores

Realizar se necessário, limpeza,reaperto troca dos componentes

Contatoras

Acionamentos ( )OK ( )N/OK

Condição (sujeira) ( )OK ( )N/OK

Relés

Acionamentos ( )OK ( )N/OK

Condição (sujeira) ( )OK ( )N/OK

Disjuntores

Acionamentos ( )OK ( )N/OK

Condição (sujeira) ( )OK ( )N/OK

OBS: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

- Verificar condição das sinaleiras.

Acionamentos ( )OK ( )N/OK

Condição (sujeira) ( )OK ( )N/OK

OBS: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

- Verificar condição do motor do esmeril, resistência de isolamento \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

- Verificar se há algum desbalanceamento do rebolo com esmeril em operação. ( ) OK ( )N/OK

- Verificar condição da caixa de ligação do motor. ( ) OK ( )N/OK

- Verificar condição do cabo de ligação e a tomada da máquina, se necessário, realizar reaperto dos cabos na tomada, realizar troca da tomada em si. ( ) OK ( )N/OK