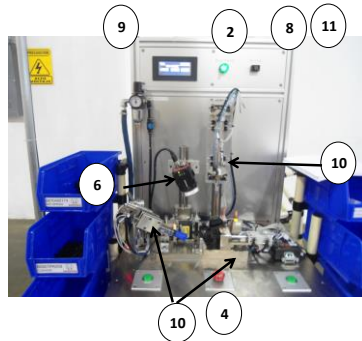
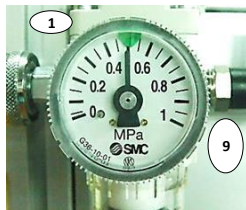


Area	TZ3	Nombre de la Maquina	TZ3
------	-----	----------------------	-----

REVISION MENSUAL DE TZ3

REVISIÓN MENSUAL OPERADOR

MAQUINA	No. Item	ÁREA REVISADA	Inicio de turno	En producción	MÉTODO DE REVISIÓN	METODO DE VERIFICACIÓN	DISPOSICIÓN O EQUIPO	MES																														
								1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
TZ3	1	Presión de aire de la máquina	○		visual	0.5 +/-0.5Mp	Ajustar																															
	2	verificar switch al encender prenda la pantalla	○		visual	verificar encendido de pantalla	Reportar al supervisor																															
	4	Botón de emergencia de máquina	○		Presionar el botón	Verificar que la maquina pare	Reportar al supervisor																															
	5	Alrededores de la máquina	○		Limpieza	No haya piezas o componentes	Limpiar alrededores																															
	6	limpieza de lente de sensor IV KEYENCE	○		Limpieza	limpieza manual	Reportar al supervisor																															
	7	chechar piezas masters NG	○		Visual/manual	En funcionamiento de maquina	Reportar al supervisor																															
								Realizó																														
							SUPERVISOR:																															



lectura de amplificadores presencia de pieza y presencia de cover

SIN PIEZA

CON PIEZA

sensor presencia de pieza

SENSOR LASER PRESENCIA DE LEVER COVER

SIN COMPONENTE LEVER COVER



CON COMPONENTE LEVER COVER



REVISIÓN MENSUAL TECNICO MTT

MAQUINA	No. Item	ÁREA REVISADA	Revisión en:		MÉTODO DE REVISIÓN	METODO DE VERIFICACIÓN	DISPOSICIÓN O EQUIPO	mes
			Inicio de turno	En producción				1
TZ3	8	chechar condiciones de mangueras/conectores neumatica en toda la maquina	○		visual	chechar que no esten dañadas	Ajustar o remplazar si es necesario	
	9	car fugas de aire en toda la maquina	○		visual/ ruido	verificar sistema neumatico	corregir si es necesario	
	#	chechar condiciones de pistones	○		activacion manual	Verificar movimientos de pistones	Ajustar o remplazar si es necesario	
	#	chechar fibras y sensores de maquina	○		visual	verificar que no esten dañados o rasgados o sueltos	Ajustar o remplazar si es necesario	
	#	chechar lectura de amplificadores presencia de pieza	○		Visual (amplificadores)	lectura color verde 3150 lectura roja sin pieza 3172 lectura roja con pieza 5	Reportar al supervisor	
	#	chechar lectura de amplificadores presencia de pieza lever cover	○		Visual (amplificadores)	lectura color verde 720 lectura roja sin pieza 420 lectura roja con pieza 718	Reportar al supervisor	
	#	chechar herramientas y estructura de maquina	○		visual	por algun desgaste o floja	Ajustar o remplazar si es necesario	
	#	chechar tornilleria de la maquina	○		visual	que no esten flojos los tornillos	apretar tornillos si se requiere	
Realizó								
SUPERVISOR:								



0	Creacion de Documento	25/05/2018	Jahir Baez
Revision	Razon	Fecha	Elaboro