											bación lucción																				
	Valor numérico E En caso de a reportarlo a si escribir en ci	upervision y						Re	eso	rte	S										()Mes)Año		To	we co)	ntenim	lento	Frod	Lecion
o Z Inspección Limpieza	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Método	Movimiento Detenida	Diario	X TURNO	1 2 3	3 4	5	6 7	8	9	10	11	12	13 1	4 1	5 16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28 2	29 30	0 31
1 0 -	- Presión de aire	Visual/Debe estar entre 0.4 y 0.6 Mpa	- 0	0 -			١	ИÁQ	UIN	Α			ļ		1		ļ		İ				1		ļ						
2 0 -	- Fugas de aire en máquina	(Escribir valores) Auditivo/ Ruido por fuga de aire	- 0	0 -				-		-							+		+		-		-			\blacksquare		+			
3 -	Lubricar puntos de inyección y engrasar los engranes.	Lubricar manual	- 0	0 -																											
4 0	- Limpieza general de máquina	Limpiar con trapo (IT-543)	- 0	0 -																								=			
5 0 -	Verificar protección de contaminación de alambre (Trapo)	Manual/ Verificar contenedor de protección y protección de alambre, cambiar si lo requiere	- 0	-	O T1 O T2 O T3																										
6 - O	- Verificar sensor de largo de piezas	Manual/ Obstruir sensor y revisar diferencia en gráfica, limpieza de sensor	- 0	-	O T1 O T2 O T3																								\pm		
7 0 -	- Shutter y ducto sorteador	Manual/ Verificar accionamiento de compuerta, ducto en buenas condiciones, verificar que no halla resortes atorados.	- 0	-	O T1 O T2 O T3 O T1																										
8 0 -	- Shutter y ducto de salida	Visual/ Debe de contar con compuerta en buenas condiciones (cubrir el area de salida),	- 0	-	O T2						İ		Ì												İ		i			İ	
\coprod		verificar que no halla resortes atorados.	Ш		O T3			PΕ	DIL	1	Ш	-T	Ţ		T				_				_		ļ	ΔП	\Box		\perp		
9 0 -	- Presión de aire del brazo tensor	Visual/ Debe estar entre 0.1 y 0.6 Mpa * (redil chico no aplica)**(Escribir valores)	- 0	0 -				INL	DIL		İ								İ										I		
10 0 -	Correcto funcionamiento del brazo Limpieza de redil	Manual/ Accionamiento manual del brazo Limpiar con trapo (IT-543)	- 0	0 -															-				-					_	4		
11 - 10	- Limpieza de redii	Limpiar con trapo (11-545)	- 0			_i	_il	HOI	RNO)	l i		i_						_i		<u> </u>	-	<u> </u>		1	نــــــــــــــــــــــــــــــــــــــ		i_		i	
12 O -	Correcto funcionamiento de pirómetros	Visual/ Alcance la temperatura deseada	0 -	0 -							j		l		ļ								ŀ								
13 0 -	- Verificar abanico disipador de calor	Manual/ Arranque de motor entrada y salida. Horno chico solo motor central.	0 -	0 -																											
14 O	Verificar funcionamiento de banda	Visual/ Banda no se encuentra pandeada	0	0																							į				
15 0 -	- Entrada y salida del horno	Visual/ Escotilla colocada, verificar que no halla resortes de corridas anteriores (IT-257)	0		O T1 O T2 O T3																										
16 O -	MAQUINA	Visual/ Indicadores encendidos y botoneras	0		Fee	cha:					Fecha:							Feci	na:							Fecha:					
17 0 -	Indicadores, botoneras y semáforos MAQUINA	en buen estado Manual/ Reemplazar tornillería dañada	- 0		Fee	cha:					Fecha:							Feci	na:							Fecha:					
	Apriete de tornillería de SetUp tool's MAQUINA	Manual/Al abrir puertas o accionar el "Paro"			Fee	cha:					Fecha:							Feci	na:							Fecha:					
18 0 -	Verificar funcionamiento de las puertas de emergencia y botón de paro de emergencia	debe reflejarse la alarma en monitor -Solo aplica para PC8-1, 2 y PC15-X	- 0			<u> </u>																									
19 O -	MAQUINA - Verificar el funcionamiento correcto del sensor "Terminación de alambre"	Manual/ Alarma debe reflejarse en monitor	- 0	- -		cha:					Fecha:							Feci								Fecha:					
20 O -	REDIL (IT-278) - Lubricación de chumaceras	Manual	- 0	- -	Fed	cha:					Fecha:							Feci	na:							Fecha:					
21 0 -	Paro de emergencia de redil	Manual/ Verificar paro de emergencia del control de redil	0 -		Fed	cha:					Fecha:							Feci	na:							Fecha:					
22 0 -	HORNO - Correcto funcionamiento de potenciómetro	Manual/ Manipular velocidad	0 -		Fed	cha:					Fecha:							Feci	na:							Fecha:					
23	O HORNO Lubricar chumaceras	Manual	- 0		Fee	cha:					Fecha:							Feci	na:							Fecha:					
	HORNO	MANUAL/ Abrir horno, retirar resortes con el imán asegurandonos que no quede resortes			Fed	cha:					Fecha:							Feci	na:							Fecha:					
24 - 0	- Limpieza de horno en el interior	en los costados de la banda, verificar presencia de protectores laterales y de escotilla (IT-257)	- 0		//																										
* 8 Aplica ** Anotar	a sólamente para los rediles que tengan mano valor numérico de la presión.	ómetro.											_			_				_		_	_								
Cheque	0	Operador		X																											
		Supervisor / Lider	C	OPIA			Comenta	arios:																				\perp	\perp	\perp	
	Operador — Líder de turno	Supervisor — Manager	LONTI	ROLAD			Comenta	ur IUS.																							



Tabla de Control de cambios del formato

Codigo: FR-MTO-153 Página: 2 de 2

Version	Fecha (Dia/Mes/Año)	Descripción del Cambio	Area(s) de creacion del Documento	Autor
0	24/03/2018	Creación de documento	Metales - Resortes	Jahir Baez
1	25/05/2018	Se agrego la seccion "por turno", se agregaron puntos a revisar	Metales - Resortes	Jahir Baez
2	13/01/2020	Se modifica presión de uso del redil, se agrega nota para anotar el valor numérico	Metales - Resortes	Alfredo Jimenez
3	16/04/2020	Se agrega punto 14 uso de escotilla y punto 23 de limpieza del interior del horno	Metales - Resortes	Roosobelt Ramos
4	13/10/2021	Se agrega en punto 1 y en punto 8 (Escribir valores)	Metales - Resortes	Dora Garza
5	25/04/2022	Se agrego comentario en punto 8: Debe cerrar completamente la compuerta.	Metales - Resortes	Roosobelt Ramo
6	23/10/2023	Se ligo la IT-543 en los puntos 11 y 4 tambien, se ligo IT-278 con los puntos 20 y 21 de este check list	Metales - Resortes	Esteban Sanche
7	29/11/2023	En el apartado 8 se agrega la referencia hacia el conducto de salida ademas de la verificacion visual de la cortina o compuerta	Metales - Resortes	Esteban Sanche
8	28/03/2024	Se especifica el retiro de resortes residuales en las puntos 7, 8 y 15. Donde hay especibicaciones, se agrego (escribir valores)	Metales - Resortes	Obed Pérez S.