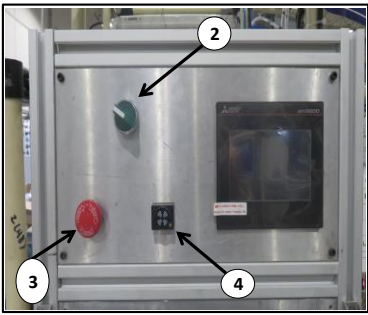


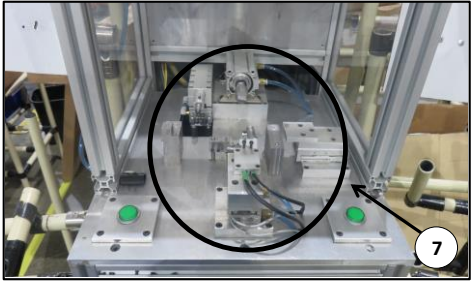
| | | | |
|------|----------|----------------------|-------|
| Area | ENSAMBLE | Nombre de la Maquina | U-611 |
|------|----------|----------------------|-------|

| |
|------------------------|
| REVISION MENSUAL U-611 |
|------------------------|



| Modos de amplificadores | | | |
|-------------------------|--------------------|--------------|-----------|
| Amplificadores | Canal | Modo | CUMPLE OK |
| Perno izquierdo | CANAL 1 CANAL 2 | L-ON L-ON | |
| Perno derecho | CANAL 1 CANAL 2 | L-ON L-ON | |
| O-ring | CANAL 1 CANAL 2 | L-ON L-ON | |
| Cushion izquierdo | CANAL 1 CANAL 2 | L-ON L-ON | |
| Cushion derecho | CANAL 1 CANAL 2 | L-ON L-ON | |
| Scrap NG | CANAL 1 CANAL 2 | L-ON L-ON | |

| REVISIÓN MENSUAL | | U-611 | Revisión en: | MES: | | |
|------------------------|----------|----------------------------------|------------------------|--------------------|---|-----------------------|
| MAQUINA | No. Item | ÁREA REVISADA | CRITERIO DE INSPECCION | MÉTODO DE REVISIÓN | METODO DE VERIFICACIÓN | Chequeo de inspeccion |
| U-611 | 1 | Presion de aire de la maquina | o | Visual | Verificar que la presion de aire sea la correcta (0.4 - 0.6 Mpa) | |
| | 2 | Selector de encendido | o | Activacion Manual | Verificar al encender la pantalla | |
| | 3 | Paro de emergencia | o | Activacion Manual | Accionar paro de emergencia para validar correcta funcion. | |
| | 4 | Buzzer(Alarma) | o | Activacion Manual | Colocar pieza NG En modo automatico, para que encienda el buzzer | |
| | 5 | Amplificadores | o | Activacion Manual | Revisar estado de los amplificadores, calibrando con piezas | |
| | 6 | Cableado y Conexiones electricas | o | Visual | Revisar buen estado del cableado y las conexiones electricas(no rasgados, no empates,no | |
| | 7 | Fibras y sensores de la maquina | o | Visual | Revisar que se encuentren en buen estado, cambiar de ser | |
| | 8 | Fugas de aire | o | Visual/Ruido | Verificar y corregir fugas de aire en el sistema. | |
| | 9 | Piezas Master | o | Activacion Manual | Pasar piezas master "NG" y validar correcto funcionamiento(calibrar en caso de | |
| | 10 | Estructura de la maquina | o | Visual | Revision de estructura de la maquina y tornilleria(No tornillos | |
| CRITERIO DE INSPECCION | | | | | Tecnico Mtto | |
| OK | | | | | Supervisor de linea | |
| NG | | | | | Supervisor de Mtto | |
| N/A | | | | | Gerente de Mtto | |





Pagina Anexa
HOJA DE CAMBIOS

Codigo:
FR-MTO-238

Página:
2 de 2

| Version | Fecha (Dia/Mes/Año) | Descripción del Cambio | Area(s) de creacion del Documento | Autor |
|---------|------------------------|------------------------|--------------------------------------|-------------|
| 0 | 27/01/2020 | Creación de documento | Mantenimiento | David Trejo |