



MODULO RELAZIONE INTERVENTO TECNICO

DETTAGLI CLIENTE • CUSTOMER DETAILS

Azienda • Company	BAYER	Città • City:	TOLUCA	Stato • Country	MEXICO
DETTAGLI MARCHESINI GROUP • MARCHESINI GROUP DETAILS			INTERVENTO CONCORDATO CON • SERVICE CALL AGREED WITH		
Tecnico • Technician:			Cliente • Customer:		
ALEJANDRO MONROY			ING. JACQUELIN MULIA		

CAUSALE INTERVENTO • SERVICE REASON

<input type="checkbox"/>	INSTALLAZIONE/SAT MACCHINA/LINEA • MACHINE/LINE INSTALLATION/SAT			Ordine interno • Internal order	AM23045	
<input type="checkbox"/>	INSTALLAZ. SCHEDA SUPPL. • NEW AS SUPPLY INSTALL					
<input type="checkbox"/>	INSTALLAZIONE RICAMBI / MANUTUTENZIONE ORDINARIA • SPARE PARTS INSTALLATION / ORDINARY MAINTENANCE					
<input type="checkbox"/>	CONTROLLO / RIPARAZIONE • CONTROL / REPAIR					
<input type="checkbox"/>	Organi meccanici • Mechanical parts	<input type="checkbox"/>	Impianto elettrico • Electrical installation	<input type="checkbox"/>	Sistema elettronico • Electronic system	
<input type="checkbox"/>	Sistema idraulico • Hydraulic system	<input type="checkbox"/>	Sistema pneumatico • Pneumactical system	<input type="checkbox"/>	Gruppo di alimentazione • Feeding unit	
<input type="checkbox"/>	Formato :					
<input checked="" type="checkbox"/>	Altro :	ASISTENCIA EN PRODUCCION				

IDENTIFICAZIONE MACCHINA SINGOLA • MACHINE STAND ALONE IDENTIFICATION

modello macchina • machine model	BLISTER	matricola • serial number	M4190028	ore lavoro•worked hours				
COMPOSIZIONE LINEA (MATICOLE MACCHINE) • LINE CONFIGURATION (SERIAL NUMBER OF MACHINES)								
RIFERIMENTO LINEA MG MG REFERENCE LINE	MATR. • S/N	,	MOD.		HOURS		N/A	<input type="checkbox"/>
	MATR. • S/N		MOD.		HOURS		N/A	<input type="checkbox"/>
	MATR. • S/N		MOD.		HOURS		N/A	<input type="checkbox"/>
	MATR. • S/N		MOD.		HOURS		N/A	<input type="checkbox"/>
	MATR. • S/N		MOD.		HOURS		N/A	<input type="checkbox"/>
	MATR. • S/N		MOD.		HOURS		N/A	<input type="checkbox"/>
	MATR. • S/N		MOD.		HOURS		N/A	<input type="checkbox"/>
	MATR. • S/N		MOD.		HOURS		N/A	<input type="checkbox"/>

RESPONSABILE DI QUESTO INTERVENTO • RESPONSIBLE FOR THIS SERVICE

SIG./ SIG.RA - MR. / MRS. (NOME / NAME): **ING. JACQUELINE MULIA**

FUNZIONE / QUALIFICATION: **INGENIERIA**

E MAIL:

FIRMA CLIENTE / CUSTOMER SIGNATURE:

ALEJANDRO MONROY

TECNICO / SUPERVISORE LINEA - TECHNICIAN / LINE SUPERVISOR:

FIRMA TECNICO / SUPERVISORE LINEA

FECHA FIRMA: 2023.08.08



Azienda • Company	BAYER	Ordine interno • Internal order	AM230
-------------------	-------	---------------------------------	-------

ASISTENCIA DURANTE LA PRODUCCION

B420

MAQUINA NO ARRANCA POR ALARMA 0430 TIEMPO LIMITE DE REPOSICIONAMIENTO CINTA MATERIAL DE REVESTIMIENTO.

SE REvisa FUNCIONAMIENTO DE SENSORES DE CENTRAJE B59.1 CONTROL REGULACION SUPERIOR B59.10 CONTROL REGULACION INFERIOR , B59.7 POSICION DE CERO. FUNCIONANDO CORRECTAMENTE.

08.08.2023

POR LA TARDE SE PRESENTAN PROBLEMAS DE HERMETICIDAD.

SE COMIENZA A REVISAR, LAS POSIBLES CAUSAS.

SE DETECTA EL PASO ALARGADO, SE AJUSTA EL PASO, SE AJUSTA EL CORRECTIVO EN SELLADO, SE MEMORIZA NUEVAMENTE LA REFERENCIA DEL TROQUEL (AJUSTE AUTOMATICO DE LA MAQUINA).

AUN ASI SE ENCUENTRAN BLISTERS CON PROBLEMAS DE HERMETICIDAD.

09.08.2023

SE ENCUENTRA QUE LA MATRIZ DE FORMACION ESTA INCLINADA. SE REvisa Y AJUSTA CENTRADO DE LA MATRIZ DE FORMACION. SE ENCUENTRA QUE LA PLACA INFERIOR DE SELLADO TAMBIEN SE ENCUENTRA INCLINADA. POSIBLEMENTE PARA COMPENSAR LA INCLINACION DE LA ESTACION DE FORMACION. SE VERIFICA Y ALINEA CON LA ESTACION DE SELLADO.

SE HACEN PRUEBAS DE FUNCIONAMIENTO VARIANDO PARAMETROS DE TEMPERATURA DE SELLADO Y PRESION. DURANTE ESTAS PRUEBAS SE SIGUIERON ENCONTRANDO BLISTER CON PROBLEMAS DE HERMETICIDAD.

SE DETECTA QUE ALREDEOR DE LOS ALVEOLOS SELLADOS HAY UN REMANENTE DE MATERIA (PROBABLEMENTE RESIDUO DE PEGAMENTO, O PVDC) QUE POSTERIORMENTE HACE QUE EL ALUMINIO SE RASGUE.

SE HACE UNA PRUEBA VOLTEANDO LA BOBINA, DE FORMA QUE EL PVDC QUEDE AL EXTERNO. SE HACE LA PRUEBA DE HERMETICIDAD Y NO SE ENCUENTRAN BLISTER CON FUGA. ES DECIR LA PRUEBA ES POSITIVA.

SE TRABAJA EN AMINORAR ESTE PROBLEMA DETECTADO. MEDIANTE LA MODIFICACION DE PARAMETROS DE TEMPERATURA Y PRESION DE SELLADO. DUAANTE EL PROCESO SE AJUSTA LA PLACA DE SALIDA "FRENO" ENDEREZANDO LA LAMINA DE SOPORTE DEL FRENO. Y VERIFICANDO QUE EL PASO DEL BLISTER SEA UNIFORME.

SE AJUSTA LA PRESION DEL GRUPO "PRECORTE" SE VERIFICA FUNCIONAMIENTO DEL TROQUEL Y GUIA DE ENTRADA.

SE ENCONTRO QUE EL CHILLER ESTA FUERA DE FUNCIONAMIENTO POR PROBLEMA DE ALARMA A06 "ALTA TEMERATURA" Y LA MAQUINA ESTA TRABAJANDO CONECTADA AL SISTEMA DE ENFRIAMIENTO CENTRALIZADO.

PERO LA TEMPERATURA DE ENFRIAMIENTO SOLO BAJA A 20°

SE REvisa EL CHILLER Y SE ENCUENTRA QUE LA Sonda DE TEMPERATURA ESTA DAÑADA. NO SE TIENE UNA Sonda DE REFACION. EL SITEMA CENTRAL DE ENFRIAMIENTO FUE AJUSTADO A 18 °C SOLO POR EL DIA SABADO QUE NO TRABAJAN OTRAS LINEAS. PERO ES NECESARIO HABILITAR EL CHILLER PARA PODER TENER LA TEMPERATURA DE ENFRIAMIENTO DISPONIBLE A 16°C

12.08.2023

SE REPORTA QUE DURANTE EL TURNO DE NOCHE EL OPERADOR REALIZO ALGUNOS AJUSTES EN LA MESA DE CARGA, PEINE DE ENTRADA AL SELLADO Y ESTABILIZADOR. PROBARON Y EL RESULTADO FUE POSITIVO.

SE PREPARA EL EQUIPO PARA CONTINUAR CON LA PRODUCCION, EN ESTAS CONDICIONES.

SE ARRANCA EL EQUIPO Y SE MONITOREAN LOS BLISTERS. SE ENCUENTRA UN BLISTER CON FUGA A LA HORA DE ESTAR TRABAJANDO. LA ROTURA DEL BLISTER ES IDENTICA A LAS PASADAS.

SE HACE UNA PRUEBA MAS VOLTEANDO LA BOBINA DE FORMACION LADO PVDC AL EXTERNO. SE MODIFICAN LAS TEMPERATURAS DE FORMADO Y SELLADO. SE AJUSTA EL PASO DE FORMACION. SE ARRANCA EL EQUIPO SE HACE LA PRUEBA DE HERMETICIDAD RESULTANDO OK.



SE VOLTEA OTRA VEZ LA BOBINA PVDC LADO INTERNO, Y DURENTE EL TURNO DE NOCHE SE EALIZARAN OTRAS PRUEBAS DE HERMETICIDAD.

REPORTAN QUE DE UN MONITOREO DE 600 BLISTERS SE ENCUENTRA UNO CON FUGA.

2023.08.14

CAMBIO DE FORMATO A 4M15600 OVAL ACTRON TRABAJANDO CON EL MISMO FORMATO ELECTRONICO DE TABCIN. SOLO CAMBIARON EL FORMATO MECANICO. (PLACAS DE FORMACION Y SELLADO).

MODIFICARON LAS TEMPERATURAS DE PRECALENTAMIENTO TRABAJO A 135°C Y 110°C SE REALIZA EL TEST DE HERMETICIDAD EN 550 BLISTERS RESULTANDO OK

SE VOLTEA LA BOBINA LADO PVDC AL EXTERNO Y SE REPITE LA PRUEBA DE HERMETICIDAD 550 BLISTERS OK

SE CAMBIA FORMATO MECANICO A TABCIN NUEVAMENTE. NO SE REALIZAN PRUEBAS CON MATERIAL ACLAR COMO PREVISTO. POR QUE NO SE CUENTA CON ACLAR 236MM DE ANCHO NECESARIO PARA EL FORMATO TABCIN.

EN REUNION A LAS 14:30 SE ACUERDA HACER VARIAS PRUEBAS MAS CON PVDC LADO INTERNO.

SI ESTAS RESULTAN POSITIVAS (SIN FUGA), EL CLIENTE DEFINIRA SI CONTINUA LA PRODUCCION CON EL PVDC LADO EXTERNO COMO LAS PRUEBAS SAT (PVDC LADO EXTERNO).

SE ANEXAN AL REPORTE LOS PARAMETROS DE CADA PRUEBA CON ALGUNOS COMENTARIOS.

LAS PRUEBAS CON PVDC LADO EXTERNO RESULTARON SATISFACTORIAS. NO SE ENCONTRO NINGUN BLISTER CON FUGA.

LA ULTIMA PRUEBA ES CON MISMOS PARAMETROS MAQUINA PERO VOLTEANDO LA BOBINA PVDC LADO INTERNO.

300 BLISTER VACIOS Y SI SONSATISFACTORIAS SE HACEN OTROS 300 BLISTERS CON PRODUCTO

EN 300 BLISTERS VACIOS ENCONTRARON 1 BLISTER CON FUGA EN 300 BLISTERS CON PRODUCTO ENCONTRARON 3 BLSIETRS CON FUGA. PRUEBA NO SATISFACTORIA.

2023.08.15

SOLICITAN HACER UNA 4TA PRUEBA PONIENDO UNA CALZA EN LA PLACA DE SELLADO INFERIOR.

SE ENCUENTRA UNA ABOLLADURA EN LA PLACA BASE DE LA MATRIZ 1M15603. SE SUSTITUYE POR LA PLACA BASE DEL FORMATO 1M15602 QUE ES 0.02 mm MAS GRUESA. POR LO QUE NO SE PONE LA CALZA PREVISTA Y SE HACE LA PRUEBA EN ESTAS CONDICIONES. 300 BLISTERS VACIOS OK

300 BLISTERS CON PRODUCTO TOMADOS DESPUES DE ESTUCHADORA PRUEBA DE HERMETICIDAD NO SATISFACTORIA 4 BLISTERS CON FUGA.

EL OPERADOR HACE UN AJUSTE EN EL PEINE DE ENTRADA AL SELLADO SE REPITE LA PRUEBA CON PRODUCTO 300 BLISTERS DE MUESTRA TEST HERMETICIDAD OK

DECIDEN REANUDAR LA PRODUCCION DEL LOTE CON ESTE AJUSTE.

PVDC LADO INTERNO VELOCIDAD DE PRODUCCION 200'/MIN SE REALIZARA UN MUESTREO DE 15 BLISTERS CADA 15 MINUTOS TOMADOS HASTA DESPUES DE ESTUCHADO. EN CASO DE ENCONTRAR UN BLISTER CON FUGA SE REPITE EL TEST SI LO PASA SE CONTINUA LA PRODUCCION. SI SE ENCUENTRA NUEVAMENTE UN BLSITER CON FUGA SE DETIENE LA PRODUCCION Y SE REALIZAN REVISION Y AJUSTES.

DURANTE EL PROCESO DE PRODUCCION SE ENCUENTRAA 1 BLISTER CON FUGA. SE REPITE Y SE ENCUENTRAN OTROS TRES BLISTERS CON FUGA. SE DETIENE EL PROCESO Y SE AJUSTA POR PARTE DEL OPERADOR EL CORRECTIVO DE SELLADO. SE CONTINUA CON LA PRODUCCION. EL CLIENTE VA A MONITOREAR EL ASPECTO FISICO DE LAS MUESTRAS CADA MEDIA HORA 15 BLISTERS. SI EL ASPECTO FISICO ES BUENO REALIZA LA PRUEBA DE VACIO.

SE PRETENDE TERMINAR ESTE LOTE BAJO ESTAS CONDICIONES POSTERIORMENTE SE TOMARA LA DECISION DE TRABAJARA CON PVDC LADO EXTERNO.



MA260 M3190010

FRECUENTEMENTE ENVIA ALARMA DE CONTROL ESTUCHE B40.8 SE AJUSTA ALTURA DEL SESOR MAXIMO ABAJO SE AUMENTA LA SENSIBILIDAD AL MAXIMO. SE COMPRUEBA EN FUNCIONAMIENTO QUE LA ALARMA YA NO SE PRESENTE.
08.08.2023

PROBLEMA TOMA ESTUCHE DE MAGAZIN. SE AJUSTA MECANICAMENTE EL MAGAZIN ESTUCHES Y TOMA ESTUCHES. SE DETECTAN ESTUCHES VOLTEADOS EN EL MAGAZIN (VIENEN MAL ACOMODADOS / INTERCALADOS DESDE LA CAJA), LO QUE OCASIONA QUE EL ESTUCHE SALE MAL ARMADO Y ALARMA CAIDA ESTUCHES.

RESPONSABILE DI QUESTO INTERVENTO • RESPONSIBLE FOR THIS SERVICE

SIG./ SIG.RA - MR. / MRS. (NOME / NAME):

FIRMA CLIENTE / CUSTOMER SIGNATURE:

ALEJANDRO MONROY

TECNICO / SUPERVISORE LINEA TECHNICIAN

FIRMA TECNICO / SUPERVISORE LINEA