














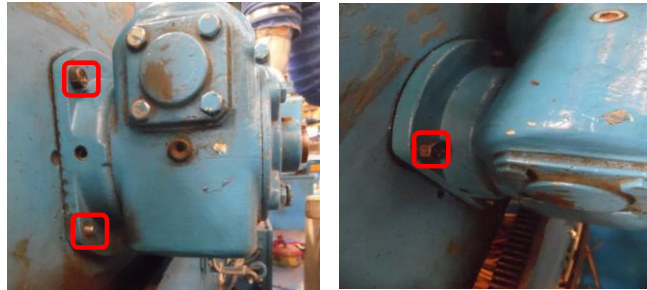


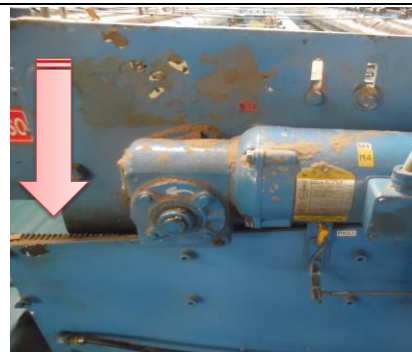
REF. P-OC-MT-001

 Grupak Papel y embalaje de cartón corrugado	FORMATO ESTANDAR OPERATIVO			NÚMERO DE CONTROL:	GC-EA-U2-REC-004
				No. REV SOP:	REV 0
				FECHA DE ACTUALIZACIÓN	28-mar-18
ACTIVIDAD A REALIZAR:	LIMPIEZA	INSPECCIÓN	LUBRICACIÓN	AJUSTE	
IMPACTO:	PRODUCCIÓN	MANTENIMIENTO	CALIDAD	SEGURIDAD	
ÁREA EN PLANTA:	Acabado	EQUIPO: UNITED 2	SECCIÓN: Green line.		
RESPONSABLE (S):	MECANICOS			CRITERIOS: Cambio de motorreductor de bandas batidoras	
FRECUENCIA:	Cambio	TIEMPO REQUERIDO MINUTOS:	60 MINUTOS		
NOTA DE SEGURIDAD:					
RIESGOS POTENCIALES:	     				
ENERGIAS PELIGROSAS:	Mecánica 		Eléctrica 		
EPP INDISPENSABLE, MATERIALES Y HERRAMIENTAS					
 llaves allen, vernier, llaves españolas, trapos, extractor de baleros, martillo, linamid para golpe, desarmadores, pinzas de punta.					
Se coloca la tarjeta candado y candado de bloqueo en la sección descartonado y tablero del principal green line.		 			
antes de desmontar el motorreductor se desconecta la corriente eléctrica que esta en la caja lateral del motor, para esta operación se pide a eléctrico que realice la actividad.					
posteriormente se quita el seguro de la Unión de la cadena del acoplamiento con unas pinzas de punta.		 			

Se quitan los 4 tornillos hexagonales de 5/16"x 1 1/4" con tuercas que sujetan al reductor con 2 llaves mixtas de 1/2" y Se desmonta el reductor.



ya habiendo retirado los tornillos de fijacion de motor se procede a retirarlo de la bancada, para ello se necesita de dos personas y colocarlo en el lugar de trabajo donde se realizara el cambio de catarina.



Se aflojan los 2 opresores de 1/4" 20 NC con la llave allen de 1/8".



Para realizar el cambio de reductor es necesario desmontar la catarina paso 40 de 16 dientes Utilizando un extractor mecanico girando el birlo con una llave mixta de 3/4" hasta quitar la catarina.



una vez retirado la catarina se procede a inspeccionar condiciones de catarina para ello se inspecciona que las caras laterales no esten golpeadas o con desgaste, tambien se inspecciona que el cuñero no tenga mas de .250" ya que de ser asi este esta gastado lo que provocaria un mal montaje. si estas condiciones no se cumplen se procede a realizar el cambio de catarina.



posteriormente se inspecciona diametros de flecha de reductor y catarina a montar, esto con ayuda de un vernier. El ajuste correcto debe de ser medida con medida es decir si la flecha tiene 1.250" la catarina tiene que tener el mismo. De no ser asi la catarina quedara mas floja si la medida es mas grande, y si es menor la catarina ni siquiera entrara en la flecha.



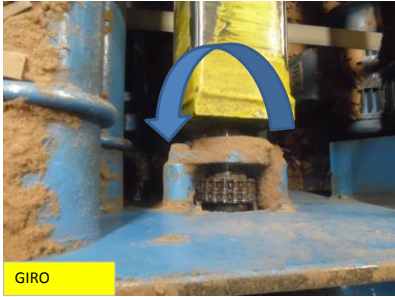


posteriormente se realiza el cambio de catarina ya habiendo inspeccionado las dos partes, golpeandola con un lainamid y un martillo. Para dejarla parejo con la flecha, posteriormente se realiza reapriete de opresores con la llave allen de 1/8"



con ayuda de un compañero se monta el reductor y se colocan los tornillos de 5/16" X 1 1/4" con las tuercas y se apreiatan con 2 llaves mixtas de 1/2"



<p>posteriormente se coloca la cadena del acoplamiento y el seguro doble paso 40, con ayuda de las pizas de punta.</p>	
<p>lo siguiente es volver a reconectar el motor la corriente electrica, para ello se pide apoyo a un electrico para que realice la operación.</p>	
<p>una vez montado el motor se retira herramienta asegurandonos que no quede ningun material dentro de la maquina, se retiran candados y tarjetas de seguridad y con ayuda del operador se prueba motor poniendo a trabajar las badas batidoras. NOTA: se inspecciona que el giro sea hacia la derecha viendo de lado operacion. de no ser asi se pide a electrico que intercambie el giro.</p> <p>si todo esta bien el trabajo habra terminado y se entrega maquina a operador o responsable de turno.</p>	
<div> <div>ELABORADO POR:</div> <div>Adán Domínguez León 1069</div> <div>ANVERSO</div> <div>APROBADO POR:</div> <div></div> </div>	