

| | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|----------------|--------|--|-----------------|
|  | | <h1>MÉTODO ESTÁNDAR</h1> | | Aprobado por (jefe de área): | | Actualizado a: | |  | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | Preparado por: | | Versión : | | | |
| | | | | | | | | | |
| N° | TÍTULO | | | Dónde se usa ? (= departamento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...) | | | | | |
| | QUITAR ATASCO SIN PONER LA APILADORA EN MANUAL | | | APILADORA | | | | | |
| Quién debe hacerlo ? | | | | Cuándo se hace ? | | | | TIEMPO ESTÁNDAR | |
| OPL | | | | CUANDO SE PRODUCE UN ATASCO Y NO ESTA EL MATERIAL ENGANCHADO EN LA APILADORA | | | | | |
| (*) SEGURIDAD : prevención de daños, ergonomía, puntos peligrosos / CALIDAD : prevención de defectos, check points, estándar / TECNICOS : Eficiencia,movimientos, método especial/ COSTE : Gestión propia de recursos | | | | | | | | | |
| N° | | PASOS | | DETALLES | | S/Q/T/C (*) | CLAVES | RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE | TIEMPO ESTÁNDAR |
| 1 | | ALARMA DE APILADORA BLOQUEADA, BAJADA C-29 | | <div>EN CASO DE ATASCO, SI NO BAJA SOLO EL TAPIZ C-29, BAJAR LA C-29 CON EL CONMUTADOR PARA EVITAR QUE ENTRE MAS MATERIAL A LA APILADORA</div>  | | T | X | SI NO SE BAJA LA C-29, EL ATASCO SERA MAYOR | |
| 2 | | QUITAR MATERIAL QUE TAPE LAS CELULAS | | <div>CON AYUDA DE LOS UTILES QUE ESTAN LA LADO DEL CUADRO, QUITAR EL MATERIAL QUE ESTE TAPANDO LA CELULA DE ENTRADA DE LA P.101</div>  | | T | X | USAR UTILES PARA PREVENIR POSIBLES ACCIDENTES | |
| | | | |  | | | | | |

| | | | | | | | | | |
|---|--|---|--|---|--------|-------------------------------|--|--|-----------------|
|  | | <h1>MÉTODO ESTÁNDAR</h1> | | Aprobado por (jefe de área): | | Actualizado a: | |  | |
| | | | | Preparado por: | | Versión : | | | |
| N° | TÍTULO | | | Dónde se usa ? (= departamento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...) | | | | | |
| | QUITAR ATASCO SIN PONER LA APILADORA EN MANUAL | | | APILADORA | | | | | |
| Quién debe hacerlo ? | | | | Cuándo se hace ? | | | | | TIEMPO ESTÁNDAR |
| OPL | | | | CUANDO SE PRODUCE UN ATASCO Y NO ESTA EL MATERIAL ENGANCHADO EN LA APILADORA | | | | | |
| (*) SEGURIDAD : prevención de daños, ergonomía, puntos peligrosos / CALIDAD : prevención de defectos, check points, estándar / TECNICOS : Eficiencia,movimientos, método especial/ COSTE : Gestión propia de recursos | | | | | | | | | |
| N° | PASOS | DETALLES | | S/Q/T/C (*) | CLAVES | RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE | | TIEMPO ESTÁNDAR | |
| 3 | REARMAR FALLO APILADORA | <div><p>UNA VEZ RETIRADO EL MATERIAL Y LIBERADA LA CELULA, REARMAR EN EL BOTON RESET FALLO QUE ESTARA EN ROJO</p></div> | | T | | | | | |
| | | <div><p>TRAS PULSAR LA PRIMERA VEZ, LAS HORQUILLAS HARAN UN CICLO QUITANDO EL MATERIAL DE LOS RODILLOS P.101 DEPUES PULSAR OTRA VEZ EL BOTON DE RESET FALLO.</p></div> | | T | | | | | |
| 4 | SUBIR MESA C-29 | <div><p>TRAS PULSAR LA SEGUNDA VEZ EL BOTON, LA APILADORA QUEDA REARMADA. SUBIR EL TAPIZ C-29 PARA QUE ENTRE EL MATERIAL A LA APILADORA.</p></div> | | T | | | | | |