

MÉTODO ESTÁNDAR

| probado por (jefe de área): | Actualizado a: |
|-----------------------------|----------------|
| TOMAS VALERO | |
| reparado por: | Versión : |
| | 1 |



N° Dónde se usa ? (= departmento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...)

PUESTA EN MARCHA APILADORA

APILADORA

Quién debe hacerlo ?

Cuándo se hace ?

CUANDO LA APILADORA ESTE PARADA Y HAYA QUE PONERLA EN MARCHA

| Quien debe nacerio ? Cuando se nace ? | | | | | | | | |
|--|---------------------------------|---|--|---|--------|--|--------------------|--|
| OPL CUANDO LA APILADORA ESTE PARADA Y HAYA QUE PONERLA EN MARCHA | | | | | | | | |
| (*) SEGURIDAD: prevención de daños, ergonomía, puntos peligrosos / CALIDAD: prevención de defectos, check points, estándar / TECNICOS: Eficiencia, movimientos, método especial / COSTE: Gestión propia de red | | | | | | | | |
| N° | PASOS | | DETALLES | | CLAVES | RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE | TIEMPO ESTÁNDAR | |
| 1 | REVISAR APILADORA. | ASEGURARSE QUE NO ESTA ENCLAVADA O CONSIGNADA LA MAQUINA Y HAYA GENTE TRABAJANDO DENTRO DE ELLA. | | Т | X | SI ESTUVIERA CONSIGNADA O ENCLAVADA NO SE PONDRIA EN MARCHA. | 15" | |
| 2 | PONER EN MARCHA LA APILADORA | PULSAR LOS BOTONES MARCHA/PARO SI ESTAN APAGADAS. | PYCC PREJECT PT AND | Т | | | | |
| | | MOVER SELECTORES MAN/AUTO A AUTO | Arranque Automatics Reset Fallo Reset Parade de amergencia Arranque Automatics No SI Cambia del products No | Т | | | | |



MÉTODO ESTÁNDAR

| probado por (jefe de área): | Actualizado a: |
|-----------------------------|----------------|
| TOMAS VALERO | |
| reparado por: | Versión : |
| | 1 |



| N° | TÍTULO | | | | Dónde se usa ? (= departmento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, …) | | | | | | |
|---------------------------------------|--|--|--|----------------------------|--|----------|--------------------------|---------------|--------------------|--------------------|--|
| | PUESTA EN MARCHA APILADORA | | | | APILADORA | | | | | | |
| Quién debe hacerlo ? Cuándo se hace ? | | | | | | | | | | TIEMPO ESTÁNDAR | |
| OPL CUANDO LA APILADORA ESTE | | | | PARADA Y F | HAYA QU | E PONERI | _A EN MAF | RCHA | | | |
| | (*) SEGURIDAD : prevención de daños, ergonomía, puntos peligrosos / CALIDAD : prevención de defectos, check points, estándar / TECNICOS: Eficiencia, movimientos, método especial/ COSTE : Gestión propia de r | | | | | | | n propia de r | ecursos | | |
| N° | PASOS | | | S/Q/T/C (*) | CLAVES | RAZ | ONES PARA LOS PUNTOS CLA | VE | TIEMPO ESTÁNDAR | | |
| | | PULSAR LOS BOTONES ARRANQ AUTOMATICO | Marcha/Paro March | Reset Parada de contractos | Т | | | | | | |



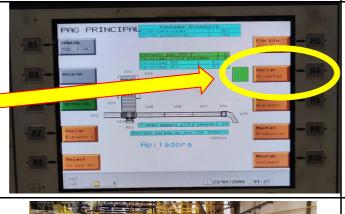
MÉTODO ESTÁNDAR

| probado por (jefe de área): | Actualizado a: |
|-----------------------------|----------------|
| TOMAS VALERO | |
| Preparado por: | Versión : |
| | 1 |



| | SAINT-GOBAIN | | | ropaid | ado por | | 70.00. | 1 | | |
|-------|--|---|--------------------------------------|-------------------|--|--------------|---------------------------|-----------------------------------|--------------------|--------------------|
| N° | ° TÍTULO | | | | Dónde se usa ? (= departmento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo,) | | | | | |
| | PUESTA EN MARCHA APILADORA | | | | APILADORA | | | | | |
| Quién | debe hacerlo ? | Cuán | ndo se hace ? | | | | | | | TIEMPO ESTÁNDAR |
| | OPL | CUA | ANDO LA APILADORA ESTE I | PARADA Y H | AYA QUE | PONERL | A EN MARCHA | | | |
| | (*) SEGURIDAD : prevención de daño | s, ergonomía, puntos peligrosos / CA | ALIDAD : prevención de defectos, che | ck points, estánd | ar / TECNIC | OS: Eficienc | ia,movimientos, método es | special/ COSTE : Gestión r | propia de | recursos |
| N° | PASOS | | | S/Q/T/C (*) | CLAVES | RAZONES PAR | A LOS PUNTOS CLAVE | Ē | TIEMPO ESTÁNDAR | |
| 5 | COMPROBACION Y POSICIONAMIENTO DE LA MAQUINA | DESPUES DE PULSAR ARRANQUE AUTOMATICO, LA APILADORA SE PONDRA EN MARCHA Y HARA UN CICLO DE LOS TAPICES APILADOR Y ELEVADOR | | | Т | | | | | |

CUANDO TERMINE EL CICLO DE LOS TAPICES PULSAREMOS EL BOTOMO DE VACIAR ALIMENTAC (R4)



Т

EL CHEQUEO TERMINA CUANDO SE PAREN LOS RODILLOS DE LA P.100 Y P.101 Y SUBA EL TOPE POSTERIOR DE LA P.101



Т