

MÉTODO ESTÁNDAR

Aprobado por (jefe de área):

TOMAS VALERO

Preparado por:

LUIS GARCIA ORTEGA

Actualizado a:

10/07/2024

Versión:

2



					_				
N°	N° TÍTULO			Dónde se usa ? (= departmento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo,)					
	REALIZAR UN CICLO EN MA	NUAL	APILADORA						
Quién	n debe hacerlo ?	Cuándo se hace ?					TIEMPO ESTÁNDAR		
	OPERARIOS AM	CUANDO LA APIL	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 recursos

N°	PASOS	DETALLES	S/Q/T/C (*)	CLAVES	RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE	TIEMPO ESTÁNDAR
1	PONER EN MARCHA LA APILADORA	PULSAR LOS BOTONES MARCHA/PARO SI ESTAN APAGADAS.	Т	X	SI NO, NO ARRANCA LA MAQUINA	
		MOVER SELECTORES MAN/AUTO A AUTO Matche/Paro Arranque Automatica Resul Falla Generarias Automatica Resul Falla Generarias Automatica Resul Falla Generarias Automatica Arranque Automatica Resul Falla Generarias Automatica Resul Falla Generarias Automatica Arranque Automatica Arranque Automatica Automatica Arranque Automatica Automatic	Т	X	SI NO, NO ARRANCA LA MAQUINA	



MÉTODO ESTÁNDAR

Aprobado por (jefe de área):	Actualizado a:
TOMAS VALERO	10/07/2024
Preparado por:	Versión :
LUIS GARCIA ORTEGA	2



	SAINT-GOBAIN	WILTODO	LSTANDAN	<u>Prepara</u>		RCIA ORT	101010111	BY SAINT-GOBAIN
N°		TÍTULO		Dónde se usa '	? (= depart	mento, area	a, línea, nombre del equipo, nº del equipo,)	
	REAL	APILADORA						
Quién	debe hacerlo ?	C	Cuándo se hace ?					TIEMPO ESTÁNDAR
	OPERARIOS AM	I	CUANDO LA APIL	CUANDO LA APILADORA ESTE PARADA Y HAYA QUE PONERLA EN MARCHA				
	(*) SEGURIDAD : prevención de dañ	os, ergonomía, puntos peligroso	s / CALIDAD : prevención de defectos, chec	k points, estánda	ar / TECNIC	OS: Eficienc	ia,movimientos, método especial/ COSTE : Gestión propia de re	ecursos
N°	PASOS		DETALLES	S/Q/T/C (*) CLAVES		CLAVES	RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE	TIEMPO ESTÁNDAR
		PULSAR LOS BOTONES ARRANQU AUTOMATICO	Marcha/Paro Marcha/Paro Marcha/Paro Arrange Arrange	Reset Parada dis emergencia Cambia del products	T	X	SI HUBIERA ALGUNA ALARMA DE RESET FALLO O RESET PARADA DE EMERGENCIA, PULSARIAMOS PARA QUITAR LA ALARMA.	
2	COMPROBACION Y POSICIONAMIENTO DE LA MAQUINA	DESPUES DE PULSA ARRANQUE AUTOMATICO, LA APILADORA SE PONDRA EN MARCH Y HARA UN CICLO DE LOS TAPICES APILADOR Y ELEVADO	IA		Т	X	SI NO HACE ESTOS CICLOS ALGO ESTA MAL.	



MÉTODO ESTÁNDAR

LA P.101.

SI TODO SE REALIZA CORRECTAMENTE, LA APILADORA ESTA LISTA

Aprobado por (jefe de área):	Actualizado a:
TOMAS VALERO	10/07/2024
Preparado por:	Versión :
LUIS GARCIA ORTEGA	2



SAINT-	GOBAIN			LUI	IS GARCIA	ORTEGA	Version .	2	
N°		TÍTULO		Dónde se usa ? (=	departmento,	area, línea, no	nombre del equipo, n	o del equipo,)	
REALIZAR UN CICLO EN MANUAL				APILADORA					
uién debe hace	rlo ?	C	Cuándo se hace ?						TIEMPO ESTÁNDAR
	OPERARIOS	AM	CUANDO LA APIL	ADORA ESTE F	PARADA Y I	HAYA QUE F	PONERLA EN M	ARCHA	
(*) :	SEGURIDAD : prevención de	e daños, ergonomía, puntos peligrosos	s / CALIDAD : prevención de defectos, chec	k points, estándar / 1	TECNICOS: Efi	ciencia,movimie	entos, método especia	al/ COSTE : Gestión prop	ia de recursos
N°	PASOS		DETALLES	S/Q/	S/Q/T/C (*) CLAVES RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE			OS PUNTOS CLAVE	TIEMPO ESTÁNDAR
		CUANDO TERMINE E CICLO DE LOS TAPIC PULSAREMOS EL BOT DE VACIAR ALIMENTA (R4) ESTE PASO REALIZA CHEQUEO DE LAS CELULAS P100 Y P10	PAG PRINCIPAL CONTROL OF THE PRINCIPAL CONTROL	Gactar Blanca Ranca Ranca Ranca Ranca Ranca Ranca Ranca Contabor Olizar	Т				
		EL CHEQUEO TERMIN CUANDO SE PAREN LOS RODILLOS DE L P.100 Y P.101 Y SUBA TOPE POSTERIOR D	A EL		_				