

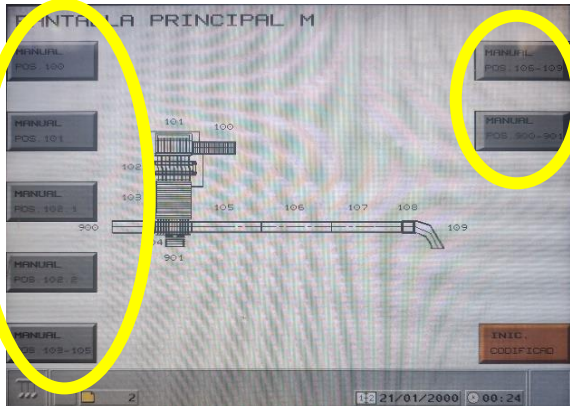
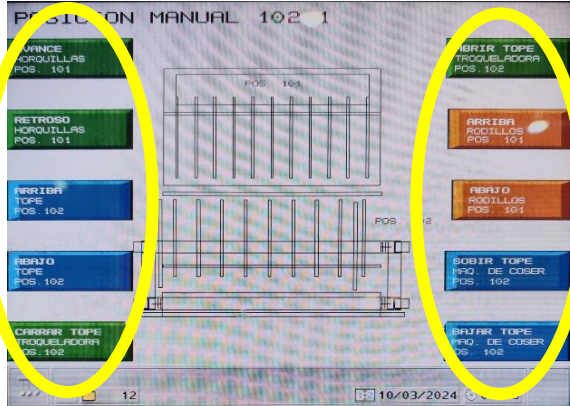
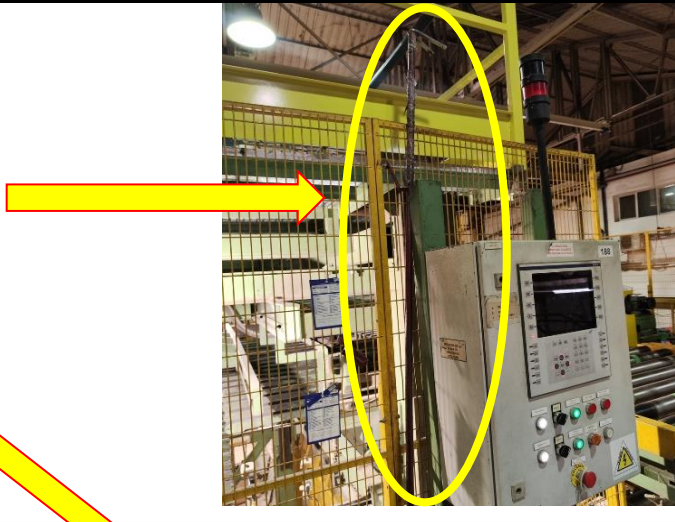


		<h1>MÉTODO ESTÁNDAR</h1>		Aprobado por (jefe de área):		Actualizado a:			
				IVAN GARCIA		10/03/2024			
				Preparado por:		Versión :			
				LUIS GARCIA		1			
N°	TÍTULO			Dónde se usa ? (= departamento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...)					
	QUITAR ATASCO PONIENDO LA APILADORA EN MANUAL			APILADORA					
Quién debe hacerlo ?			Cuándo se hace ?					TIEMPO ESTÁNDAR	
OPL			CUANDO SE PRODUCE UN ATASCO Y 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	PASAR LA PAILADORA A MANUAL	<div>MOVER SELECTORES MAN/AUTO A MAN</div> 		T					
		<div>REARMAR EN EL BOTON RESET FALLO QUE ESTARA EN ROJO</div> 		T					
3	MOVIMIENTOS MANUALES Y QUITAR MATERIAL ATASCADO	<div>EN LA PANTALLA PRINCIPAL PULSAREMOS SOBRE EL BOTON DE MANUAL</div> 		T					

		<h1>MÉTODO ESTÁNDAR</h1>		Aprobado por (jefe de área):		Actualizado a:		
				IVAN GARCIA		10/03/2024		
				Preparado por:		Versión :		
				LUIS GARCIA		1		
N°	TÍTULO			Dónde se usa ? (= departamento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...)				
	QUITAR ATASCO PONIENDO LA APILADORA EN MANUAL			APILADORA				
Quién debe hacerlo ?			Cuándo se hace ?					TIEMPO ESTÁNDAR
OPL			CUANDO SE PRODUCE UN ATASCO Y 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
		<div>DEPENDIENDO DE DONDE ESTA ATASCADO EL MATERIAL, NOS MOVEREMOS POR LAS PANTALLAS DE LAS ZONAS</div> 		T				
		<div>PULSANDO LOS BOTONES LIBERAREMOS EL PRODUCTO ATASCADO</div> 		T				
		<div>CON AYUDA DE LOS UTILES QUE ESTAN LA LADO DEL CUADRO, QUITAR EL MATERIAL QUE ESTE ATASCADO Y 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): IVAN GARCIA		Actualizado a: 10/03/2024		
				Preparado por: LUIS GARCIA		Versión : 1		
Nº	TÍTULO			Dónde se usa ? (= departamento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...)				
	QUITAR ATASCO PONIENDO LA APILADORA EN MANUAL			APILADORA				
Quién debe hacerlo ?			Cuándo se hace ?					TIEMPO ESTÁNDAR
OPL			CUANDO SE PRODUCE UN ATASCO Y 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								
Nº	PASOS	DETALLES		S/Q/T/C (*)	CLAVES	RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE		TIEMPO ESTÁNDAR
				T				
		<p>UNA VEZ QUITADO EL PRODUCTO Y LA APILADORA VACIA (INCLUIDO TRASPORTADOR 100) MOVER SELECTORES MAN/AUTO A AUTO</p> 		T				
		<p>PULSAR LOS BOTONES ARRANQUE AUTOMATICO</p> 		T				
4	COMPROBACION Y POSICIONAMIENTO DE LA MAQUINA	<p>DESPUES DE PULSAR ARRANQUE AUTOMATICO, LA APILADORA SE PONDRA EN MARCHA Y HARA UN CICLO DE LOS TAPICES APILADOR Y ELEVADOR</p> 		T				

		<h1>MÉTODO ESTÁNDAR</h1>		Aprobado por (jefe de área):		Actualizado a:		
				IVAN GARCIA		10/03/2024		
				Preparado por:		Versión :		
				LUIS GARCIA		1		
N°	TÍTULO			Dónde se usa ? (= departamento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...)				
	QUITAR ATASCO PONIENDO LA APILADORA EN MANUAL			APILADORA				
Quién debe hacerlo ?			Cuándo se hace ?					TIEMPO ESTÁNDAR
OPL			CUANDO SE PRODUCE UN ATASCO Y 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
		<div>CUANDO TERMINE EL CICLO DE LOS TAPICES PULSAREMOS EL BOTON DE VACIAR ALIMENTAC (R4)</div> 		T				
		<div>EL CHEQUO TERMINA CUANDO SE PAREN LOS RODILLOS DE LA P.100 Y P.101 Y SUBA EL TOPE POSTERIOR DE LA P.101</div> 		T				
4	SUBIR MESA C-29	<div>TRAS PULSAR LA SEGUNDA VEZ EL BOTON, LA APILADORA QUEDA REARMADA. SUBIR EL TAPIZ C-29 PARA QUE ENTRE EL MAERIAL A LA APILADORA.</div> 		T				