

Aprobado por (jefe de área):

IVAN GARCIA

Preparado por:

LUIS GARCIA

Actualizado a:

10/03/2024

Versión:

1



N'	° TÍTULO		Dónde se usa ? (= departmento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo,)	
	QUITAR ATASCO PONIENDO LA APILAD	OORA EN MANUAL	APILADORA	
Qui	én debe hacerlo ?	Cuándo se hace ?		TIEMPO ESTÁNDAR
	OPL	CUANDO SE PRODUCE UN ATA	SCO Y ESTA EL MATERIAL ENGANCHADO EN LA APILADORA	

	OPL CUANDO SE PRODUCE UN ATASCO Y ESTA EL MATERIAL ENGANCHADO EN LA APILADORA					
	(*) SEGURIDAD : prevención de daño	os, ergonomía, puntos peligrosos / CALIDAD : prevención de defectos, check points, está	ndar / TECNI	COS: Eficiend	cia, movimientos, método especial/ COSTE : Gestión propia de	
N°	PASOS	DETALLES	S/Q/T/C (*)	CLAVES	RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE	TIEMPO ESTÁNDAR
1	ALARMA DE APILADORA BLOQUEADA, BAJADA C-29	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	Т	X	SI NO SE BAJA LA C-29, EL ATASCO SERA MAYOR	
2	PASAR LA PAILADORA A MANUAL	MOVER SELECTORES MAN/AUTO A MAN	Т			
		REARMAR EN EL BOTON RESET FALLO QUE ESTARA EN ROJO	Т			
3	MOVIMIENTOS MANUALES Y QUITAR MATERIAL ATASCADO	EN LA PANTALLA PRINCIPAL PULSARELOS SOBRE EL BOTON DE MANUAL NANUAL RESERVACIONES CONTRACTOR DE CO	Т			



probado por (jefe de área):	Actualizado a:
IVAN GARCIA	10/03/2024
reparado por:	Versión :
LUIS GARCIA	1



N°	TÍTULO		Dónde se usa ? (= departmento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo,)		
	QUITAR ATASCO PONIENDO LA APILAD	OORA EN MANUAL	APILADORA		
Quiér	n debe hacerlo ?	Cuándo se hace ?		TIEMPO ESTÁNDAR	
	OPL	CUANDO SE PRODUCE UN ATA	SCO Y ESTA EL MATERIAL ENGANCHADO EN LA APILADORA		

	OPL	CUAND	O SE PRODUCE UN ATASCO Y EST	A EL MAT	ERIAL EN	GANCHADO EN LA APILADORA	
	(*) SEGURIDAD : prevención de daños	s, ergonomía, puntos peligrosos / CALID	AD : prevención de defectos, check points, están	dar / TECNI	COS: Eficiend	cia, movimientos, método especial/ COSTE: Gestión propia de	recursos
N°	PASOS		DETALLES	S/Q/T/C (*)	CLAVES	RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE	TIEMPO ESTÁNDAR
		DEPENDIENDO DE DONDE ESTA ATASCADO EL MATERIAL, NOS MOVEREMOS POR LAS PANTALLAS DE LAS ZONAS	NTA LA PRINCIPAL M	Т			
		PULSANDO LOS BOTONES LIBERAREMOS EL PRODUCTO ATASCADO	PE SIL ON MANUAL 102 1 WHELE TOOLS OFFI POS 101 RETROSO POS 101 RETROSO POS 101 RETROSO POS 101 RETROSO POS 102 PO	Т			
		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		Т	X	USAR UTILES PARA PREVENIR POSIBLES ACCIDENTES	



probado por (jefe de área):	Actualizado a:		
IVAN GARCIA	10/03/2024		
reparado por:	Versión :		
LUIS GARCIA	1		



N°	QUITAR ATASCO	TÍTULO PONIENDO LA APILADOR	A FN MANUAL	Dónde se usa		tmento, area	a, línea, nombre del equipo, nº del equipo,)	
Quién	uién debe hacerlo ? Cuándo se hace ?						TIEMPO ESTÁNDAR	
	OPL (t) OFCURIDAD a reconstitut de de 7						GANCHADO EN LA APILADORA	
N°	PASOS	s, ergonomia, puntos peligrosos / C	DETALLES	ck points, estan		CLAVES	ia,movimientos, método especial/ COSTE : Gestión propia d RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE	TIEMPO
					Т			ESTÁNDAR
		UNA VEZ QUITADO EL PRODUCTO Y LA APILADOR VACIA (INCLUIDO TRASPORTADOR 100) MOVE SELECTORES MAN/AUTO A AUTO		Reset Parada de omergencia Cambio del gradiato SI	Т			
		PULSAR LOS BOTONES ARRANQUE AUTOMATICO	0 0	Reset Parade de emergencia Camble del producte	Τ			
4	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			



Aprobado por (jefe de área):

IVAN GARCIA

Preparado por:

LUIS GARCIA

Actualizado a:

10/03/2024

Versión:

1



N°	TÍTULO		Dónde se usa ? (= departmento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo,)	
	QUITAR ATASCO PONIENDO LA APILAD	OORA EN MANUAL	APILADORA	
Quié	n debe hacerlo ?	Cuándo se hace ?		TIEMPO ESTÁNDAR
	OPL	CUANDO SE PRODUCE UN ATA	SCO Y ESTA EL MATERIAL ENGANCHADO EN LA APILADORA	

Quion	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 rec							
N°	PASOS	DETALLES	S/Q/T/C (*)	CLAVES	RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE	TIEMPO ESTÁNDAR	
		CUANDO TERMINE EL CICLO DE LOS TAPICES PULSAREMOS EL BOTON DE VACIAR ALIMENTAC (R4)	Pari ar R1 (nent ac R1 enant ac Rest ab Cont ador R10 - R10 -				
		EL CHEQUO TERMINA CUANDO SE PAREN LOS RODILLOS DE LA P.100 Y P.101 Y SUBA EL TOPE POSTERIOR DE LA P.101	T				
4	SUBIR MESA C-29	TRAS PULSAR LA SEGUNDA VEZ EL BOTON, LA APILADORA QUEDA REARMADA. SUBIR EL TAPIZ C-29 PARA QUE ENTRE EL MAERIAL A LA APILADORA.	T				