


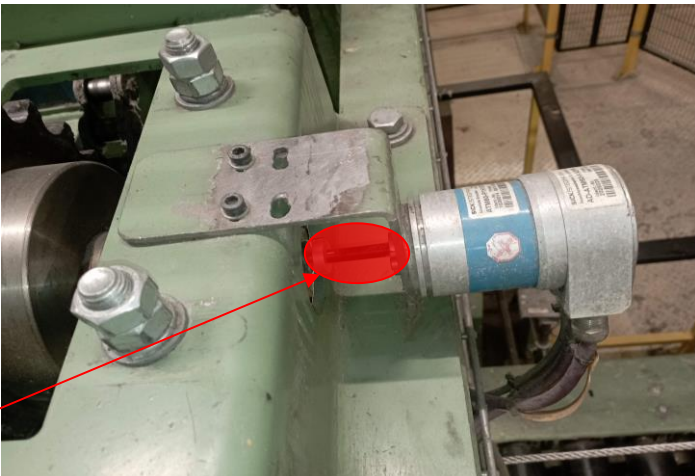


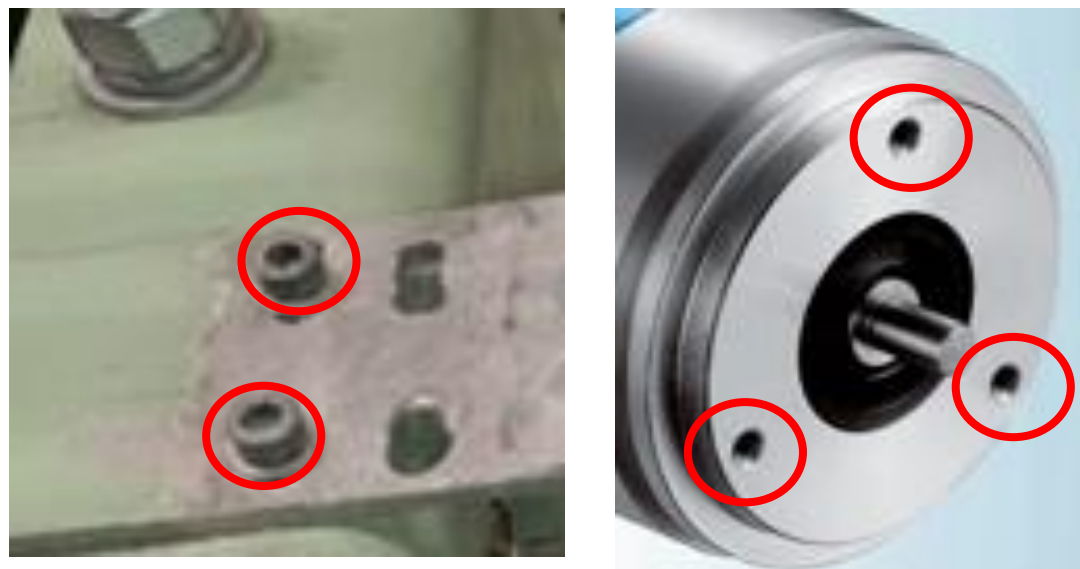





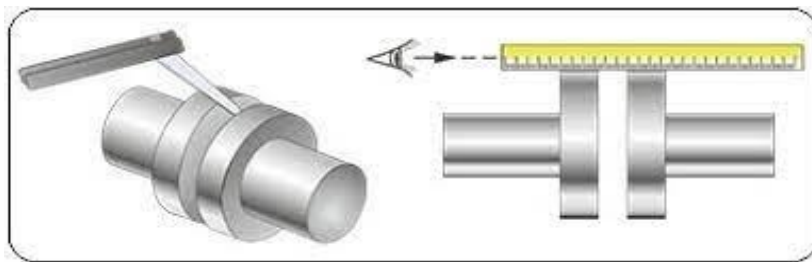

		<b>MÉTODO ESTÁNDAR</b>		Aprobado por (jefe de área): DAVID CALVO		Actualizado a: 18/03/2024		
				Preparado por: ALBERTO RAMOS, JESUS MORAGA		Versión : 1		
N°	TÍTULO			Dónde se usa ? (= departamento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...)				
	REVISION ACOPLAMIENTO			APILADORA ROCA				
Quién debe hacerlo ?				Cuándo se hace ?				TIEMPO ESTÁNDAR
ELECTROMECHANICOS				CADA 6 MESES				25"
(*) <b>SEGURIDAD</b> : prevención de daños, ergonomía, puntos peligrosos / <b>CALIDAD</b> : prevención de defectos, check points, estándar / <b>TECNICOS</b> : Eficiencia,movimientos, método especial/ <b>COSTE</b> : Gestión propia de recursos								
N°	PASOS	DETALLES			S/Q/T/C (*)	CLAVES	RAZONES PARA LOS PUNTOS CLAVE	TIEMPO ESTÁNDAR
1	PONERSE LOS EPIS REQUERIDOS PARA LAS TAREAS				S	X	EVITAMOS CORTES , PROYECCIONES Y GOLPES CON PARTES FIJAS DE LA MAQUINA	2"
2	CONSIGNAMOS ELECTRICAMENTE LA MAQUINA	APLICAMOS EL LOTO , YA QUE VAMOS A DESCONECTAR Y CONECTAR UN ELEMENTO ELECTRICO DE LA MQUINA 			S			2"
3	IDENTIFICAR ACOPLAMIENTO A REVISAR.	 INSPECCIONAR EL ACOMPLAMIENTO A VER SI HAY ALGUNA ANOMALIA , POR EJEMPLO ESTA FLOJO O SE HA PARTIDO			T			2"
4	APRIETE FIJACIONES	 DAMOS UN APRIETE A TODAS LAS FIJACIONES Y A LOS PRISIONEROS DE LOS PIÑONES PARA QUE EL EJE NO SE DESPLACE Y COMO CONSECUENCIA EL FALLO O ROTURA DEL ENCODER			T			5"
5	COMPROBAR ALINEAMIENTO	AYUDADOS DE UNOS TROZOS DE REGLA COMPROBAMOS EL CORRECTO ALINEAMIENTO LONGITUDINAL EN CUALQUIER PUNTO Y A 90º DE ESTE. SI NO ESTÁ CORRECTO PASAMOS AL SIGUIENTE PASO, SI ESTÁ CORRECTO PASAMOS AL PASO XX. 			T			5"
6	AFLOJAR SUJECIONES	 AFLOJAR LIGERAMENTE LAS SUJECIONES DEL ENCODER PARA QUE NOS PERMITA AJUSTAR.			T			2"
7	ALINEADO	REALIZAMOS EL ALINEADO CORRECTO Y REAPRETAMOS 			T			2"

		<h1>MÉTODO ESTÁNDAR</h1>		Aprobado por (jefe de área):	Actualizado a:			
				DAVID CALVO	18/03/2024			
				Preparado por:	Versión :			
				ALBERTO RAMOS, JESUS MORAGA	1			
N°	TÍTULO			Dónde se usa ? (= departamento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...)				
	REVISION ACOPLAMIENTO			APILADORA ROCA				
Quién debe hacerlo ?		Cuándo se hace ?				TIEMPO ESTÁNDAR		
ELECTROMECHANICOS		CADA 6 MESES				25"		
(*) <b>SEGURIDAD</b> : prevención de daños, ergonomía, puntos peligrosos / <b>CALIDAD</b> : prevención de defectos, check points, estándar / <b>TECNICOS</b> : Eficiencia,movimientos, método especial/ <b>COSTE</b> : Gestión propia de recursos								
8	APRETAR Y SUJETAR EL ACOPLAMIENTO		T	X	ES IMPORTANTE QUE QUEDE BIEN FIJADO YA QUE SI NO VA A FUNCIONAR MAL EL ENCODER	5"		
9	FIJAR ENCODER		T			5"		
10	CORRECTO ALINIAMIENTO		T	X	ES IMPRESCINDIBLE UN BUEN ALINEAMIENTO ENTRE EL ENCODER , ACOPLAMIENTO Y EJE DEL MOTOR	5"		
11	VERIFICAR FUNCIONAMIENTO	VERIFICAR EN MAGELIS DE LA MAQUINA QUE ESTA MIDIENDO EL ENCODER 	T			5"		