



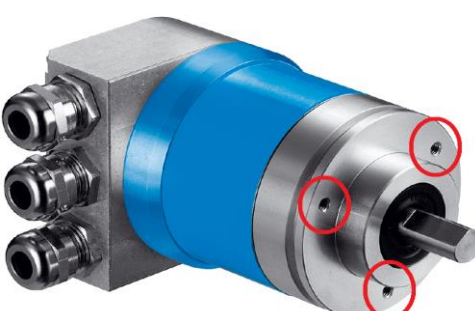



		<h1>MÉTODO ESTÁNDAR</h1>		Aprobado por (jefe de área):		Actualizado a:		
				DAVID CALVO		18/03/2024		
		Preparado por:		Versión :				
		CARLOS BERLINCHES Y VALENTIN FRAILE		1				
N°	TÍTULO			Dónde se usa ? (= departamento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...)				
	CAMBIO ENCODER			APILADORA ROCA				
Quién debe hacerlo ?				Cuándo se hace ?				TIEMPO ESTÁNDAR
ELECTROMECHANICOS				DEPENDIENDO DE LAS HORAS DE FUNCIONAMIENTO DE LA MAQUINA O 24 MESES				40"
(*) 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	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	X		2"
3	IDENTIFICAR ACOPLAMIENTO AVERIADO				T			2"
4	DESMONTAR MECANICAMENTE	QUITAMOS LOS TORNILLOS DE FIJACION DEL ENCODER AL SOPORTE 			T			5"
5	AFLOJAR SUJECION ACOPLAMIENTO	AFLOJAMOS EL PRISIONERO QUE FIJA EL ACOPLAMIENTO AL EJE DEL MOTOR 			T			2"
6	SACAR ENCODER	SACAMOS PARA ATRÁS EL ENCODER PARA PODER SACAR EL ACOPLAMIENTO Y PODER PONER EL NUEVO 			T			2"
7	APRETAR Y SUJETAR EL ACOPLAMIENTO	ES IMPORTANTE QUE QUEDE BIEN FIJADO YA QUE SI NO VA A FUNCIONAR MAL EL ENCODER 			T			5"

		<h1>MÉTODO ESTÁNDAR</h1>			Aprobado por (jefe de área): DAVID CALVO		Actualizado a: 18/03/2024				
					Preparado por: CARLOS BERLINCHES Y VALENTIN FRAILE		Versión : 1				
N°	TÍTULO				Dónde se usa ? (= departamento, area, línea, nombre del equipo, nº del equipo, ...)						
	CAMBIO ENCODER				APILADORA ROCA						
Quién debe hacerlo ?					Cuándo se hace ?					TIEMPO ESTÁNDAR	
ELECTROMECHANICOS					DEPENDIENDO DE LAS HORAS DE FUNCIONAMIENTO DE LA MAQUINA O 24 MESES					40"	
(*) SEGURIDAD : prevención de daños, ergonomía, puntos peligrosos / CALIDAD : prevención de defectos, check points, estándar / TECNICOS : Eficiencia,movimientos, método especial/ COSTE : Gestión propia de recursos											
8	FIJAR ENCODER				T					5"	
9	CORRECTO ALINIAMIENTO	ES IMPRESCINDIBLE UN BUEN ALINEAMIENTO ENTRE EL ENCODER , ACOPLAMIENTO Y EJE DEL MOTOR 			T					5"	
10	APRIETE PRISIONEROS	DAMOS UN APRIETE A TODOS LOS PRISIONEROS DE LOS PIÑONES PARA QUE EL EJE NO SE DESPLACE Y COMO CONSECUENCIA EL FALLO O ROTURA DEL ENCODER 			T					5"	
11	VERIFICAR FUNCIONAMIENTO	VERIFICAR EN MAGELIS DE LA MAQUINA QUE ESTA MIDIENDO EL ENCODER 			T					5"	