

Máquina	Lineas Slim Cap
Fecha	9-abr-08
Equipo	Ensambladora

Tiempo averiado	
Tiempo intervención	

Operario producción	
Técnico mantenimiento	

Qué ocurrió y dónde (línea / máquina / instalación)

Continuos fallos por atascos en cinta de descarga debidos a defectos de posicionamiento de tapones, por fugas de vacío del distribuidor del pick and place

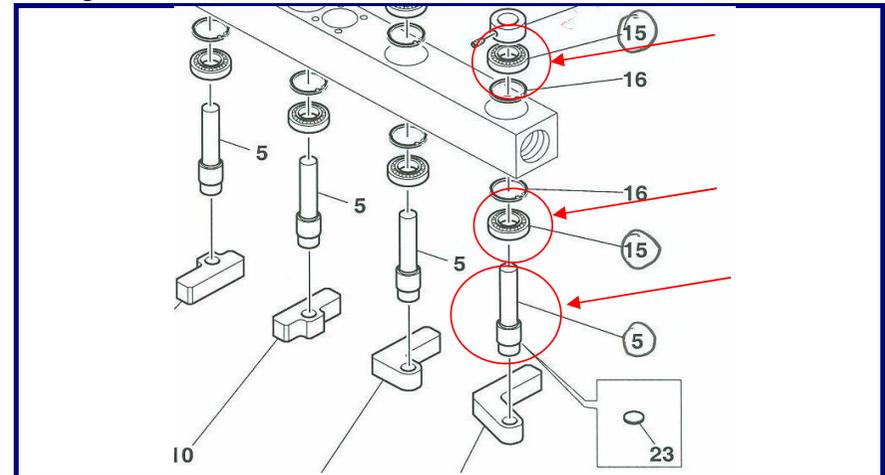
Síntomas previos al problema

Descripción de la acción (piezas repuesto cambiadas)

Se cambian los rodamientos y guías de los brazos del pick and place (piezas N°15, 5 y 16)

Tipo de fallo (fotografía). Explicar detrás en detalle

Fotografía



Utilizar teoría 5 porqués para analizar posibles causas del problema (operario y técnicos)

Causas raíz	Cat.(*)	Contramedidas
Desgaste en rodamientos y guía		Cambio de los rodamientos pieza N°15, y guías pieza N°5, 16

¿Existe algún mantenimiento planificado para verificar este punto?

Descripción	Quién	Frecuencia

¿Son necesarios nuevos controles y medidas para erradicar definitivamente el problema?

Descripción	Quién	Frecuencia/Acción a largo plazo

(*) 1. Fallo diseño 2. Falta mto. preventivo. 3. Solución provisional 4. Operación producción incorrecta 5. Calidad / disponibilidad piezas repuesto