

Máquina Líneas Slim Cap
Fecha 20-jun-08
Equipo Ensambladora

Tiempo averiado
Tiempo intervención

Operario producción
Técnico mantenimiento

Que ocurrió y donde (línea / máquina / instalación)

En diversos puntos del transfer, estan instalados estos elementos para amortiguar la parada brusca de determinadas partes móviles de la máquina.

Síntomas previos al problema

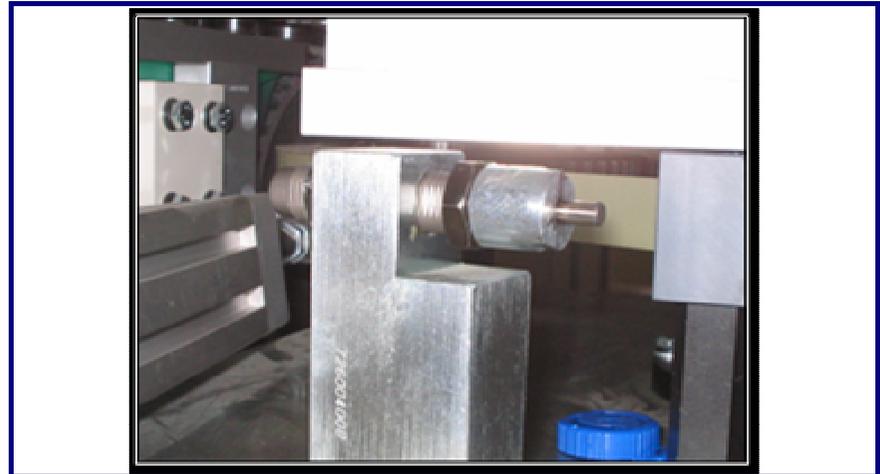
Golpes bruscos.

Descripción de la acción (piezas repuesto cambiadas)

Regular correctamente la posición del amortiguador, de forma que la carrera de la varilla amortiguadora no esté regulada a tope.

Tipo de fallo (fotografía). Explicar detrás en detalle

Fotografía



Utilizar teoría 5 porqués para analizar posibles causas de la avería (operario y técnicos)

Causas raíz	Cat.(*)	Contramedidas
Baja calidad amortiguadores	1	Instalar amortiguadores de mayor calidad SMC
Posición y regulación incorrecta del amortiguador	4	Regular correctamente. Formación del personal técnico

¿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