

Máquina Líneas Slim Cap  
Fecha 1-ago-08  
Equipo Ensambladora

Tiempo averiado   
Tiempo intervención

Operario producción   
Técnico mantenimiento

**Que ocurrió y donde (línea / máquina / instalación)**

La estación de soldadura genera mucho polvo que produce: alto rechazo, riesgo tapones sucios y paradas en transfer por falsa detección.

**Síntomas previos al problema**

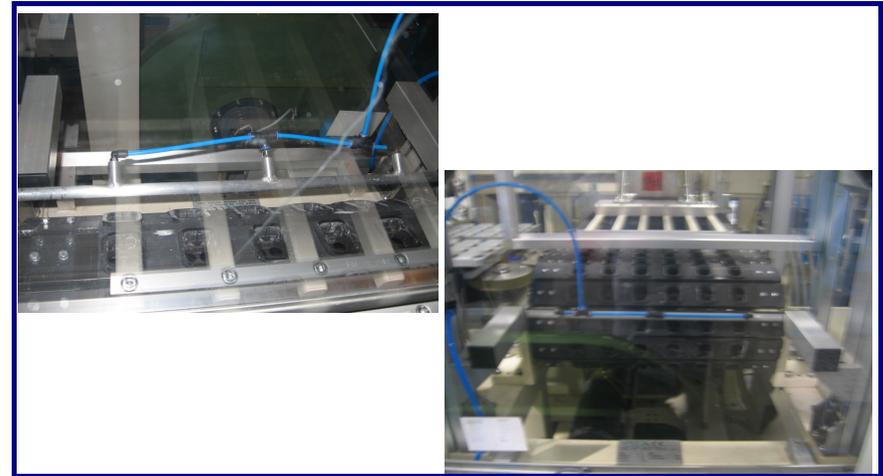
Polvo depositado en tapones y espejos de las cámaras.

**Descripción de la acción (piezas repuesto cambiadas)**

Instalar un sistema de soplado en la parte posterior para cada 4h, realizar una limpieza completa de todo el transfer.

**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
La estación de soldadura genera polvo.	1	Limpieza con sistema automático.

**¿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