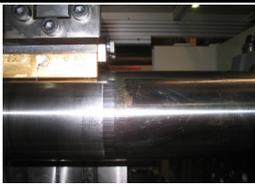


 a Tetra Pak company SEVILLA	INSTRUCCIÓN TÉCNICA Mantenimiento Preventivo Semanal Moldes	CODIGO:	SVIT15A
		REVISIÓN:	A
		FECHA:	01/08/2008
		GAMA MTTO:	MOLDES-S
EQUIPOS DE APLICACIÓN GAMA:			
EQUIPO	REFERENCIA	REALIZADO POR	UBICACIÓN
MOLDES SLIM CAP			TALLER PRODUCCIÓN TETRAPAK
OPERACIONES A REALIZAR:		FOTOGRAFÍA	
<p>1. Limpieza de placa fija eliminando restos de grasa quemada y residuos de gases, con alcohol etílico. Verificación del estado de los casquillos figura, limpiando restos de plástico o hilillos que queden adheridos. Revisar estado tornillos placa y cambiarlos en caso necesario.</p>			
<p>2. Limpieza de placa móvil eliminando restos de grasa quemada y residuos de gases, con alcohol etílico. Verificación del estado de los casquillos macho, limpiando restos de plástico o hilillos que queden adheridos. Revisar estado tornillos placa y cambiarlos en caso necesario.</p>			
<p>3. Limpieza, verificación y engrase de las columnas guías. quitando grasa quemada y lubricando con nueva grasa. Si hubiera alguna anomalía se registrará y se tomarán las medidas correctivas necesarias. (para la limpieza se utilizará alcohol etílico).</p>			
<p>4. Limpieza, verificación y engrase de los patines, quitando grasa quemada y lubricando con nueva grasa. (para la limpieza se utilizará alcohol etílico).</p>			
<p>5. Verificación, limpieza y engrase de las correderas en los moldes que las lleven, quitando grasa quemada y lubricando con nueva grasa. (para la limpieza se utilizará alcohol etílico). Se desmontarán y limpiarán cuando sea necesario.</p>			
<p>6. Verificar que no existan pérdidas de agua/aceite por tuberías hidráulicas o racores y repararlas en caso necesario. Verificar que exista un correcto flujo de agua a través de los circuitos de refrigeración y corregirlo en caso necesario.</p>			

SEVILLA

Mantenimiento Preventivo Semanal Moldes

FECHA:

01/08/2008

GAMA MTTO:

MOLDES-S

OPERACIONES A REALIZAR:**FOTOGRAFÍA**

7. Comprobar el correcto estado de la caída de tapones y corregirla en caso de ser necesario.

8. Verificación sensores de proximidad .
La calibración se hará con una galga entre 0,8 y 1,0 mm.
Comprobar el estado de las cogidas de detectores.



9. Verificar el correcto estado del conexionado de los conectores del molde, (cámara caliente, detectores, PLC.)



10. Revisar estado de la puntera prensa, y limpiar de plástico.
En caso de presentar desgaste proceder a reparación y analizar las causas.