
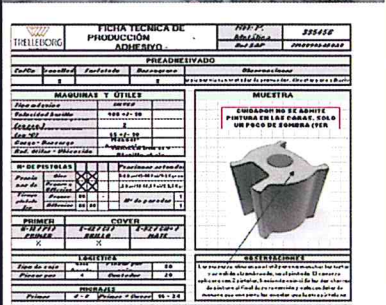


FICHA DE OPERACIONES ESTÁNDAR

TrelleborgVibracoustic

Nº	Revisión	Fecha	Supervisión		
1	Creación	18/04/2013	RB	AL	

Operación N°	Descripción de la operación	POKA YOE	ÁREA	PÁGINA 1 DE 3
1 - 9	Pintado en máquina rotativa. Carga y descarga con robot.		DEPARTAMENTO: Ingeniería	PREPARADA POR: R. Baquedano

No.	Descripción de la operación	Pasos Principales	Puntos Críticos	Croquis	
1	Arrancar el sistema de la aspiración y de los calentadores y seleccionar el tipo de pintura que se quiere aplicar según se indica en la ficha técnica.	Aspiración, calentadores			
		Selección de pintura	P.S. (Parámetro significativo)		
2	Programar la temperatura según los parámetros de la ficha técnica. Hasta que no alcance el valor mínimo, no se puede iniciar el trabajo.	Programar temperatura	P.S. (Parámetro significativo)		
3	Comprobar que la máquina se encuentra en condiciones para iniciar la producción: seguridades, limpieza, filtros) si hay alguna anomalía, avisar al encargado.	Control de máquina	seguridades orden y limpieza		
4	Comprobar que tenemos el número de pistolas necesario para pintar la pieza tal y como se define en la ficha técnica	Cantidad de pistolas	número y tipo según ficha técnica.		
5	Comprobaremos que en la ficha técnica están indicados los útiles que se deben utilizar para pintar la pieza según la ficha técnica.	Útiles de encolado	P.S. (Parámetro significativo)		
6	Anotar en el parte de trabajo la trazabilidad de los componentes	Rellenar parte de trabajo	Comprobar la fecha de caducidad		
7	Con los insertos se harán los ensayos de mojabilidad y tensión superficial Con las primeras piezas producidas se harán los ensayos de rayado y espesores. Anotar los resultados en el parte de trabajo. En la zona de medición de espesores hay un registro donde se debe indicar la referencia que se está trabajando, el nº de operario y pegar las dos chapas que se han medido al inicio de la producción	Ensayos inicio de producción	C.E. (Característica especial) (Espesores de encolado) Los resultados deben estar dentro de los rangos indicados en el parte de trabajo		
8	Al final del turno se deberán repetir los ensayos anotando los resultados en el parte de trabajo. En la zona de medición de espesores hay un registro donde se debe indicar la referencia que se está trabajando, el nº de operario y pegar las dos chapas que se han medido al final de la producción	Ensayos final de producción	Los resultados deben estar dentro de los rangos indicados en el parte de trabajo		
9	Cada vez que se limpie la máquina o que se realicen operaciones en el puesto de trabajo diferentes al pintado, (ejemplo: abrir el contenedor de insertos sobre elevador) los contenedores de producto acabado deberán estar tapados para evitar contaminación o piezas sin pintar. Al arranque después de cada parada, los útiles deberán estar colocados en sus posiciones. Con el programa de carga del robot cargar las 24 estaciones. Desplazarse a la zona del gris a ajustar las pistolas. Abrir pintura de gris y comprobar que la pistola/s está correctamente ajustada. Desplazarse a la zona de negro. Cuando llegue la primera pieza pintada de gris, abrir negro y comprobar que la pistola/s están ajustadas. Desplazarse a la zona de carga y retirar 24 piezas a una caja diferente al contenedor de pieza correcta para revisar.	Evitar contaminación en producto terminado. Utilizar gafas y mascarilla para las limpiezas. Paradas por limpieza	Cajas y KTP tapados durante limpieza y aprovisionamiento de materia prima. Fijarse en el número situado en la base de cada util para retirar todas las piezas anteriores a la primera pieza buena. El resto hasta las 24 (mínimo) revisarlas y si son buenas depositarlas en contenedor.		
Equipo de Protección Individual		Herramientas, Utillajes o equipos necesarios	Inspecciones Requeridas/TAKT time	Comentarios de Formación	Vº Bº
Zapatos de seguridad, tapones, gafas y mascarilla (para limpiezas) y guantes de goma para manipulación de insertos tratados y guantes para manipulación de insertos sin tratar.		Medidor de espesores / cinta adhesiva para el rallado / bascula	Ver hoja seguimiento de fabricación		

OP_07_7.5_0063

FICHA DE OPERACIONES ESTÁNDAR



Operación N°	Descripción de la operación	POKA YOKE						
10 - 17	Pintado en máquina rotativa. Carga y descarga con robot.	<table><tr><td>AREA</td><td>PAGINA 2 DE 3</td></tr><tr><td colspan="2">DEPARTAMENTO: Ingeniería</td></tr><tr><td colspan="2">PREPARADA POR: R. Baquedano</td></tr></table>	AREA	PAGINA 2 DE 3	DEPARTAMENTO: Ingeniería		PREPARADA POR: R. Baquedano	
AREA	PAGINA 2 DE 3							
DEPARTAMENTO: Ingeniería								
PREPARADA POR: R. Baquedano								

[illegible]

OP_07_7,5_0063
