

PIENSA APPLIED TECHNOLOGIES S.A.

Av. Américo Vespucio 1385 (Spacioflex), Módulo 33 –
Quilicura – Santiago

Teléfono: +56 2 2603 5423

Correo: cotizaciones@patindustrial.com

Web: <http://www.patindustrial.com>

Exportadora Los Fiordos Ltda

Avda Diego Portales 2000, Piso 9 (Edificio Empresarial)
Puerto Montt

Descripción

Mantenimiento Preventivo Ordinario

Lunes 10 de octubre, 2022

Intervención: Erwin Carrasco - Total: 09:00

Fecha : 10/10/2022 09:00 - Duración : 09:00

Tareas Realizadas:

- Revisión de sensores en celda 1, 2 y dispensador de pallet, funcionamiento y estado, al igual que los reflectores de cada sensor fotoeléctrico, se revisó estado y limpieza.
- Revisión de componentes y reapriete en borneras de alimentación, tornillos de conectores y demases elementos de los tableros eléctricos de celda 1, celda 2 y general transporte.
- Revisión general barreras, conectores y sensores de muteo, limpieza y aplicación de antiempañante.
En barreras se dio mayor atención a las de celda 1 y barreras de outfeed que estaban presentando problemas recurrentemente. Se realizó realineación de los sensores de muteo, revisión del estado de conectores, funcionamiento tanto de sensores y barreras de seguridad, sensibilidad y tiempo de respuesta. Se encontró estructura donde van sujetos los sensores de muteo suelta nuevamente en outfeed 1 y se separaron los que se encontraban con una distancia poco óptima para su funcionamiento correcto. Quedó operativo al 100% el sistema de seguridad en ambas celdas.
- Revisión del estado de los pilares que sostienen barrera de seguridad. Se reapretó cada tuerca de los pernos de sujeción y se aplicó Loctite 243.
- Revisión de todas las paradas de emergencia del sistema (reapriete, sulfatación u óxido). En celda 1 la parada de emergencia se encontraba con pin eléctrico suelto.
- Revisión de todas las cajas de conexiones del sistema (reapriete, sulfatación, óxido). No se encontró contaminación.
- Revisión de estado de HMIs
- Cambio de polines en Infeed 1, tarea que no se pudo llevar a cabo por falta de repuesto en planta, sin embargo se le dio solución a los 6 polines que presentaban desgaste mecánico del resorte interno por lo que caían reiteradas veces durante las operaciones.
- Revisión de conectores energía y limpieza de los mismos Robots, 1 y 2.
- Limpieza e inspección de TRFs, no se encontró desgaste en correas sincrónicas sin embargo bastante contaminación por lo que se realizó limpieza y revisión del estado y funcionamiento de sensor tipo wenglor entre polines.
- Inspección de Infeeds, cambio de polycords que presentaban desgaste. Inspección del estado de cilindro actuador y paleta metálica.

Nombre y firma del participante:

Nombre y firma del cliente: