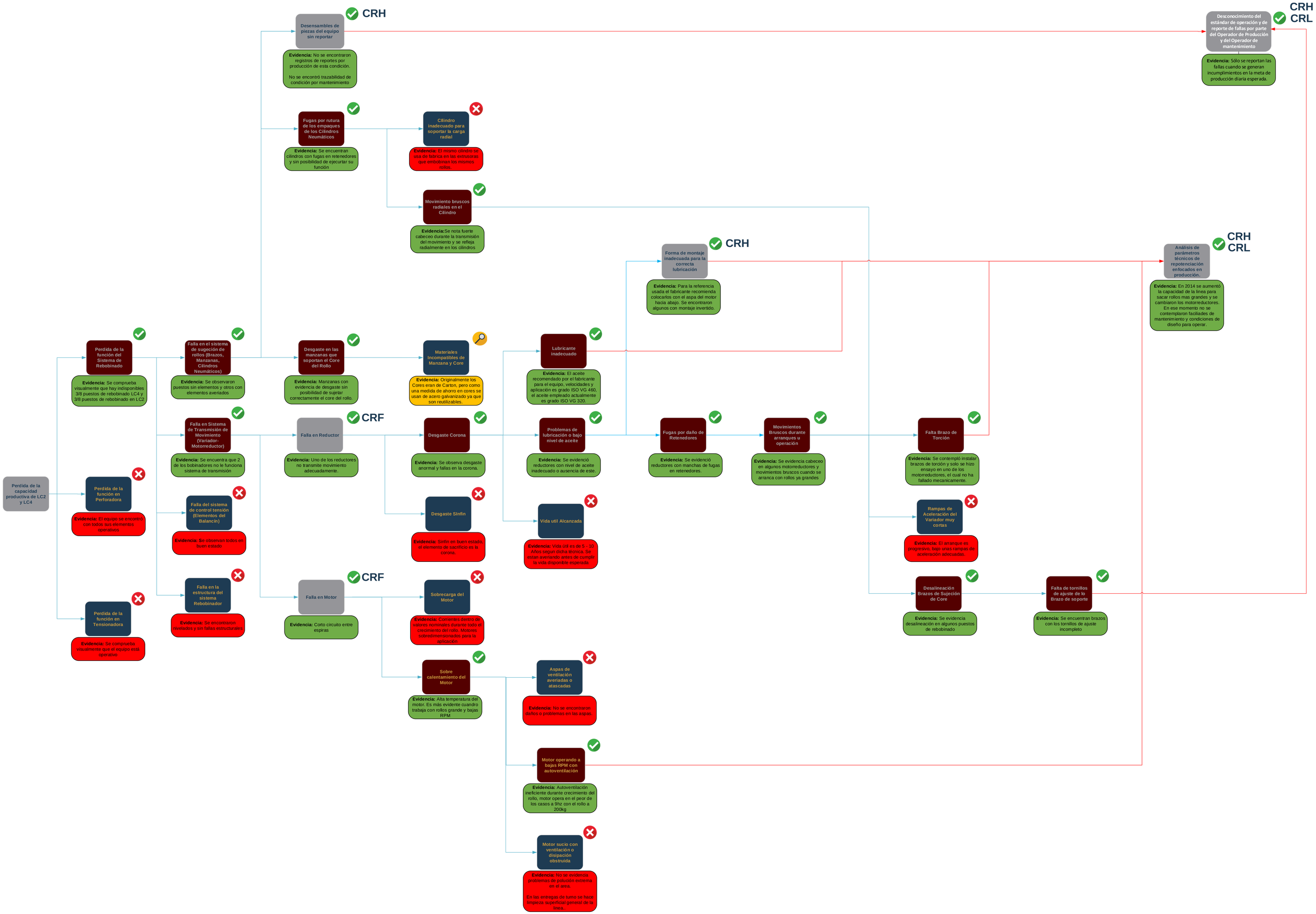
Perdida de la capacidad productiva de LC2 y LC4
Perdida de la función del Sistema de Rebobinado
Evidencia: Se comprueba visualmente que hay indisponibles 3/8 puestos de rebobinado LC4 y 3/8 puestos de rebobinado en LC2
Falla en el sistema de sugeción de rollos (Brazos, Manzanas, Cilindros Neumáticos)
Evidencia: Se observaron puestos sin elementos y otros con elementos averiados
Desgaste en las manzanas que soportan el Core del Rollo
Evidencia: Manzanas con evidencia de desgaste sin posibilidad de sujetar correctamente el core del rollo.
Materiales Incompatibles de Manzana y Core
Evidencia: Originalmente los Cores eran de Carton, pero como una medida de ahorro en cores se usan de acero galvanizado ya que son reutilizables.
Desensambles de piezas del equipo sin reportar
CRH
Evidencia: No se encontraron registros de reportes por producción de esta condición.
No se encontró trazabilidad de condición por mantenimiento
Desconocimiento del estándar de operación y de reporte de fallas por parte del Operador de Producción y del Operador de mantenimiento
CRH
CRL
Evidencia: Sólo se reportan las fallas cuando se generan incumplimientos en la meta de producción diaria esperada.
Fugas por rutura de los empaques de los Cilindros Neumáticos
Evidencia: Se encuentran cilindros con fugas en retenedores y sin posibilidad de ejecurtar su función
Cilindro inadecuado para soportar la carga radial
Evidencia: El mismo cilindro se usa de fabrica en las extrusoras que embobinan los mismos rollos.
Movimiento bruscos radiales en el Cilindro
Evidencia:Se nota fuerte cabeceo durante la transmisión del movimiento y se refleja radialmente en los cilindros.
Forma de montaje inadecuada para la correcta lubricación
CRH
Evidencia: Para la referencia usada el fabricante recomienda colocarlos con el aspa del motor hacia abajo. Se encontraron algunos con montaje invertido.
Análisis de parámetros técnicos de repotenciación enfocados en producción.
CRH
CRL
Evidencia: En 2014 se aumentó la capacidad de la línea para sacar rollos mas grandes y se cambiaron los motorreductores. En ese momento no se contemplaron facilidades de mantenimiento y condiciones de diseño para operar.
Lubricante inadecuado
Evidencia: El aceite recomendado por el fabricante para el equipo, velocidades y aplicación es grado ISO VG 460, el aceite empleado actualmente es grado ISO VG 320.
Falla en Sistema de Transmisión de Movimiento (Variador-Motorreductor)
Evidencia: Se encuentra que 2 de los bobinadores no le funciona sistema de transmisión
Falla en Reductor
CRF
Evidencia: Uno de los reductores no transmite movimiento adecuadamente.
Desgaste Corona
Evidencia: Se observa desgaste anormal y fallas en la corona.
Problemas de lubricación o bajo nivel de aceite
Evidencia: Se evidenció reductores con nivel de aceite inadecuado o ausencia de este
Fugas por daño de Retenedores
Evidencia: Se evidenció reductores con manchas de fugas en retenedores.
Movimientos Bruscos durante arranques u operación
Evidencia: Se evidencia cabeceo en algunos motorreductores y movimientos bruscos cuando se arranca con rollos ya grandes
Falta Brazo de Torción
Evidencia: Se contempló instalar brazos de torción y solo se hizo ensayo en uno de los motorreductores, el cual no ha fallado mecanicamente.
Perdida de la función en Perforadora
Evidencia: El equipo se encontró con todos sus elementos operativos
Falla del sistema de control tensión (Elementos del Balancín)
Evidencia: Se observan todos en buen estado
Desgaste Sinfin
Evidencia: Sinfin en buen estado, el elemento de sacrificio es la corona.
Vida útil Alcanzada
Evidencia: Vida útil es de 5 - 10 Años segun dicha técnica. Se estan averiando antes de cumplir la vida disponible esperada
Rampas de Aceleración del Variador muy cortas
Evidencia: El arranque es progresivo, bajo unas rampas de aceleración adecuadas.
Falla en la estructura del sistema Rebobinador
Evidencia: Se encontraron nivelados y sin fallas estructurales
Falla en Motor
CRF
Evidencia: Corto circuito entre espiras
Sobrecarga del Motor
Evidencia: Corrientes dentro de valores nominales durante todo el crecimiento del rollo. Motores sobredimensionados para la aplicación
Desalineación Brazos de Sujeción de Core
Evidencia: Se evidencia desalineación en algunos puestos de rebobinado
Falta de tornillos de ajuste de lo Brazo de soporte
Evidencia: Se encuentran brazos con los tornillos de ajuste incompleto
Perdida de la función en Tensionadora
Evidencia: Se comprueba visualmente que el equipo está operativo
Sobre calentamiento del Motor
Evidencia: Alta temperatura del motor. Es más evidente cuandro trabaja con rollos grande y bajas RPM
Aspas de ventilación averiadas o atascadas
Evidencia: No se encontraron daños o problemas en las aspas.
Motor operando a bajas RPM con autoventilación
Evidencia: Autoventilación ineficiente durante crecimiento del rollo, motor opera en el peor de los casos a 9hz con el rollo a 200kg
Motor sucio con ventilación o disipación obstruida
Evidencia: No se evidencie problemas de polución extrema en el area.
En las entregas de turno se hace limpieza superficial general de la linea..