

1.0.- ALCANCE

Esta instrucción aplica para el proceso de funcionamiento operativo de la máquina de Compresión LH & RH de la línea Ford U611 MCA.

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad del operador asignado en las máquinas de compresión el seguir esta instrucción.

3.0.- DEFINICIONES

La máquina de compresión de la línea U611 MCA Ford realiza el proceso de compactación de la tela hacia el spacer y sustrato, asegurando una correcta adherencia entre los 3 componentes.

4.0.- INSTRUCCIÓN

4.1 Siga las siguientes indicaciones para el correcto funcionamiento de la máquina de Compresión LH & RH:



MAQUINA DE COMPRESION LH & RH

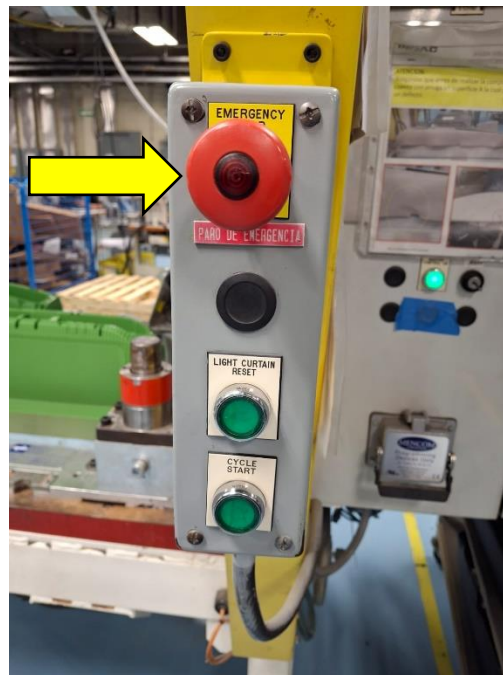
4.2 Es responsabilidad del operador asignado portar su equipo de EPP completo para la operación.



4.3 Verificar que la máquina esté energizada, el switch del gabinete eléctrico debe estar en modo ON, de lo contrario llamar a mto.



4.4 Verificar que no estén activados los paros de emergencia, de ser así proceda a desactivarlos girando la perilla en sentido a las manecillas del reloj.



4.5 Dirígete al gabinete y presiona el botón de Master CONTROL ON para encender el equipo, se debe de encender el indicador.



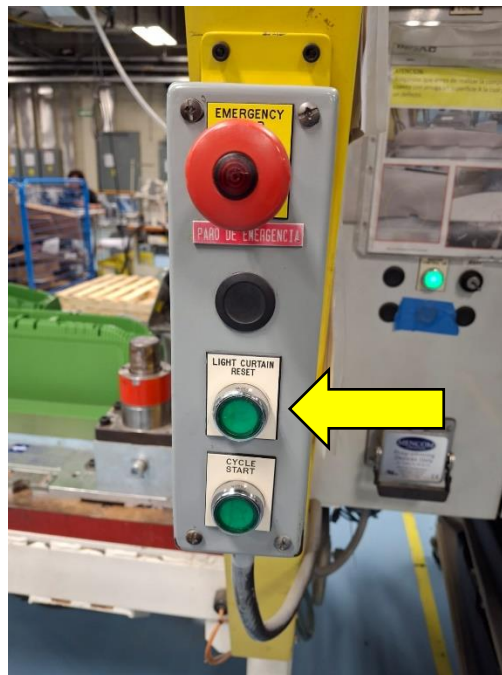
4.6 Verificar que la presión de aire de alimentación de la prensa se encuentre dentro del rango: 70 a 90 psi



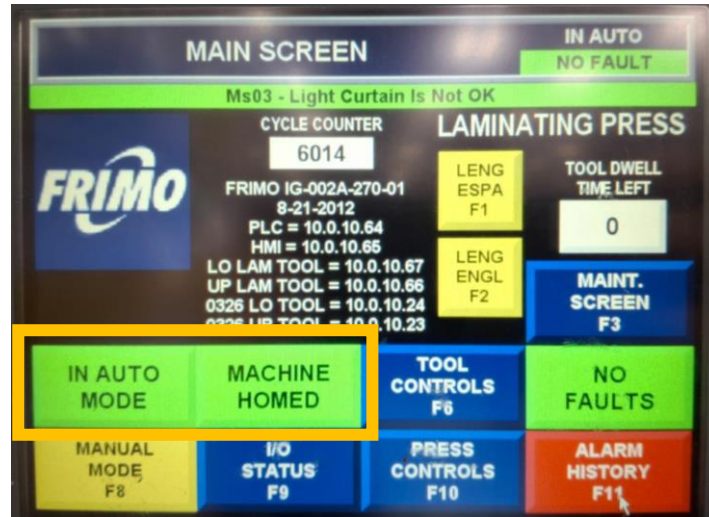
4.7 Verifica que el termostato esté encendido. De no ser así, notificar a mtto.



4.8 Estando fuera de las cortinas de seguridad presionar el botón LIGHT CURTAIN RESET y una vez presionado dejará de parpadear y se encontrará en color verde.

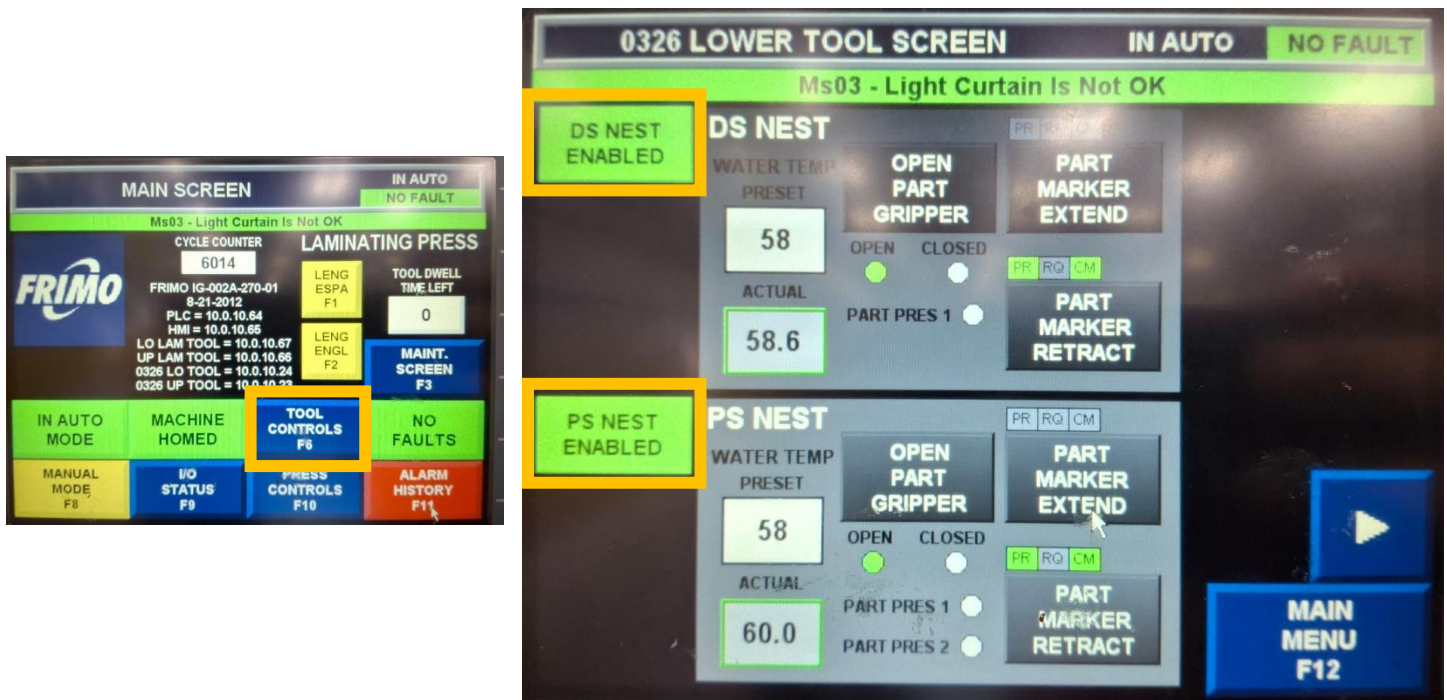


4.9 Ir a la pantalla HMI de la máquina se mostrará el siguiente menú. Mandar a home la prensa para ello presiona el botón de MACHINE HOME, posteriormente hacer que la máquina funcione en modo automático para ello presiona el botón de AUTO MODE. Ambos botones deben estar en color verde.

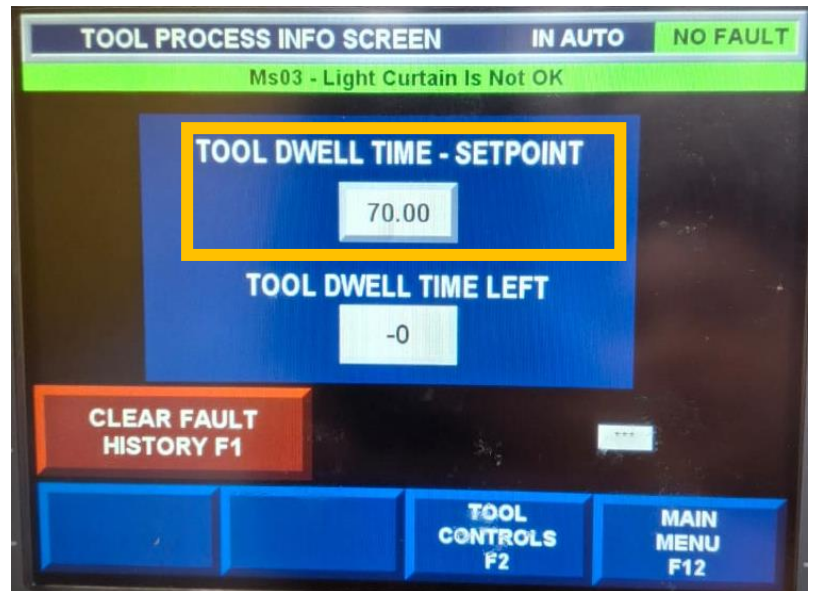
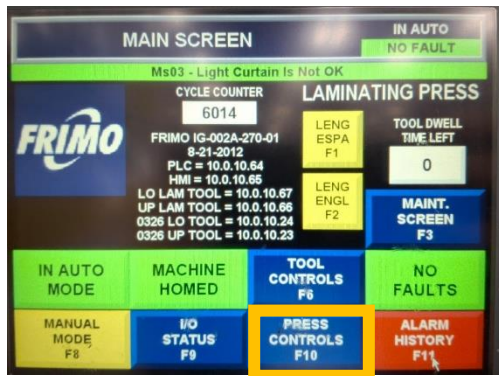


4.10 Verifique los parámetros de Temperatura en la pantalla de TOOL CONTROLS. Para activar o desactivar los nidos para trabajar, presione los botones señalados "DS NEST" & "PS NEST", al estar activados encienden en color verde.

Nota: De no estar en los parámetros correctos notificar a mtto y al ingeniero de procesos.



4.11 Para verificar el tiempo de ciclo de la máquina ir al menú de TOOL PROCESS. La máquina tiene contraseña para ingresar a este menú, pedir a mtto soporte para ingresarla.



4.12 Regresa al menú principal y ya estará lista la máquina para operar.



4.13 Registre y Valide parámetros con el documento AIR154 Hoja de Parámetros.

4.14 Plan de Reacción: En caso de que se presente alguna falla en el proceso de arranque, en la corrida de producción durante el turno, o algún parámetro esté fuera de lo que indica el AIR154, notificar al supervisor de producción/mantenimiento y/o ing de procesos.



Ante cualquier condición insegura que detectes en tu área.



Comuniqué al Supervisor y/o coordinador del Área el problema.



Espere instrucciones por parte de su supervisor y/o coordinador para de inicio a sus actividades

5.0.- DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- EOA607 U611MCA Compresión RH & LH
- AIR154 Registro de parametros Set Up Compresion, Edgefolder Y Cooling fixture