

1.0.- ALCANCE

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

2.0.- RESPONSABILIDAD

Es responsabilidad del operador asignado en la máquina el seguir esta instrucción.

3.0.- DEFINICIONES

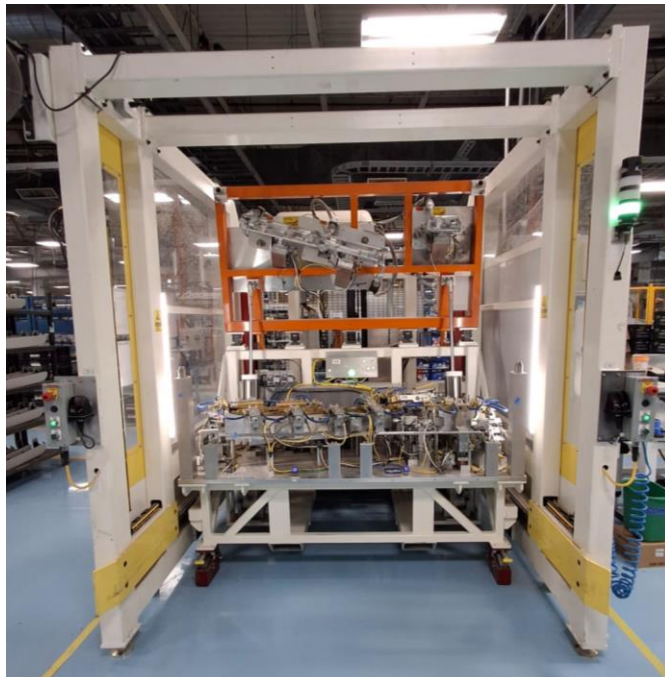
La Máquina de Edgefolding de manera automática hace el proceso de forrado de la piel hacia la parte interna de la pieza.

4.0.- INSTRUCCIÓN

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



4.2 Siga las siguientes indicaciones para el correcto funcionamiento de la máquina EdgeFolding RH & LH:

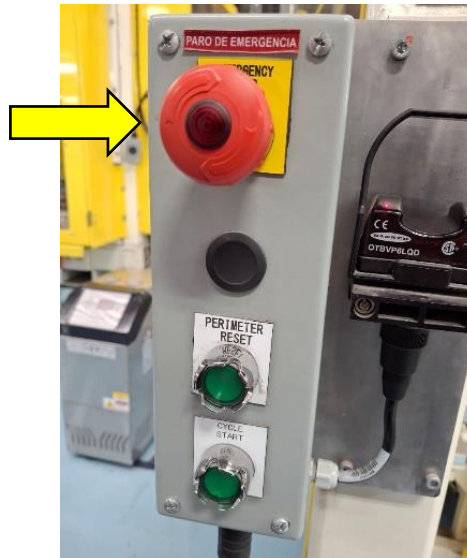


EDGEFOLDING RH & LH

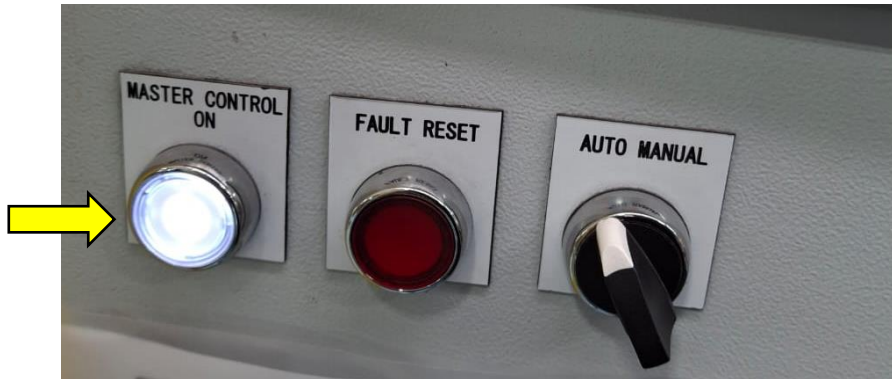
4.3 Verificar que el Switch de encendido esté hacia arriba en modo ON. De no ser así, notificar a MTTO.



4.4 Verificar que no estén activados los paros de emergencia, de estar alguno activado, proceda a desactivarlo girándolo a favor de las manecillas del reloj.

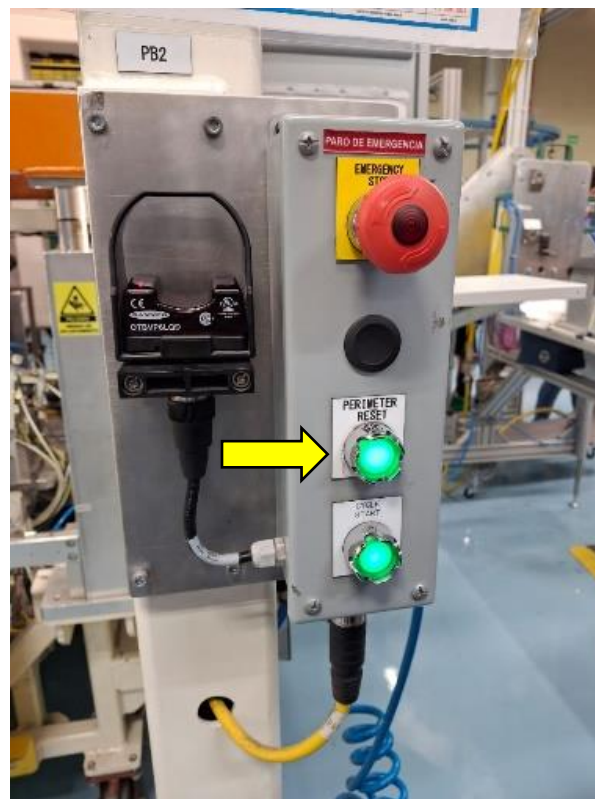


4.5 Verifique que el botón de Master Control esté encendido.



4.5.1 Si el botón está apagado, revisar que los paros de emergencia hayan sido desactivados (paso anterior 4.4), si algún paro de emergencia está activado, proceda a desactivarlo y después presionar el botón de encendido de Master Control.

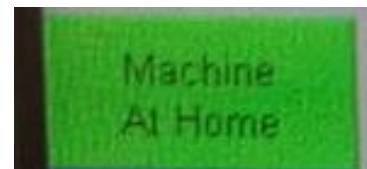
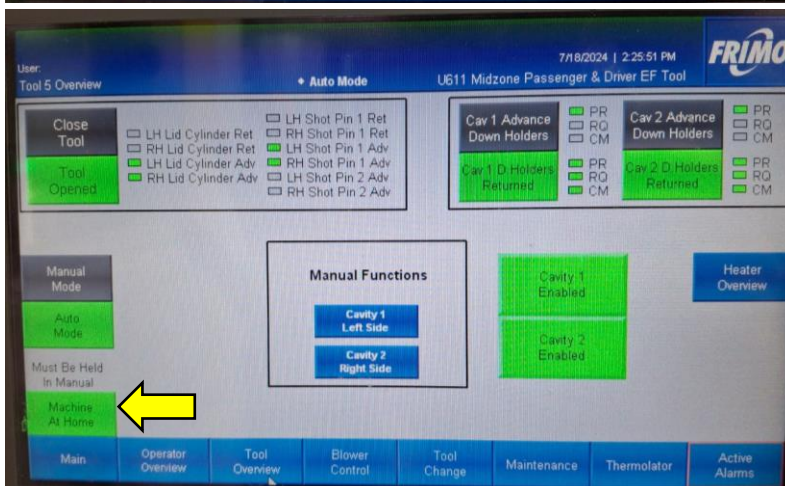
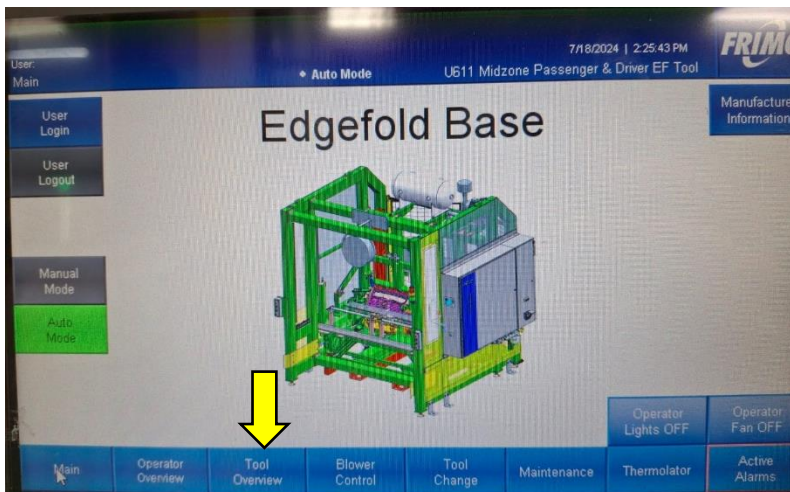
4.6 Verificar que esté encendido el botón de perimeter reset. Si está parpadeando presionarlo.



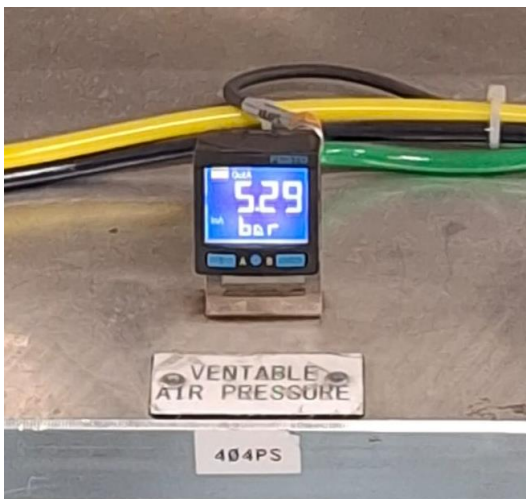
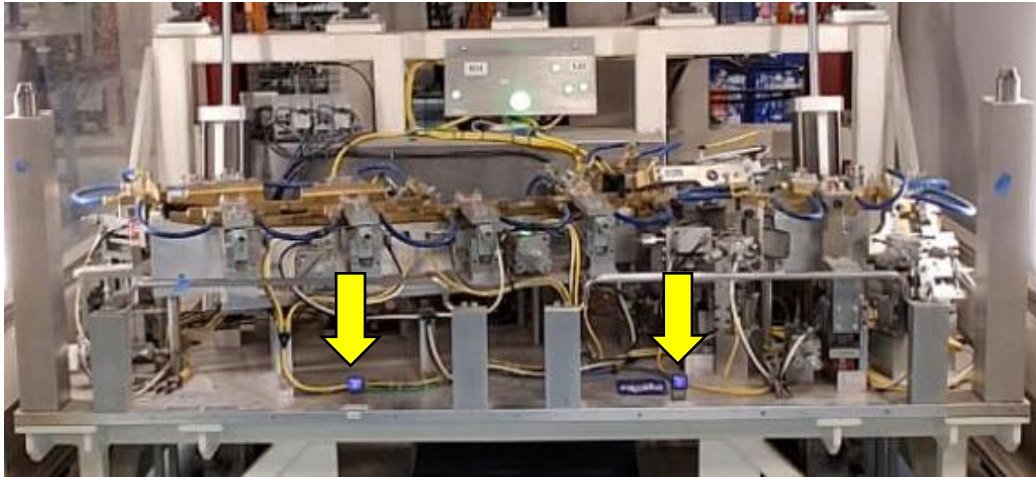
4.7 Una vez presionado el botón de perimeter reset, girar perilla a modo Manual.



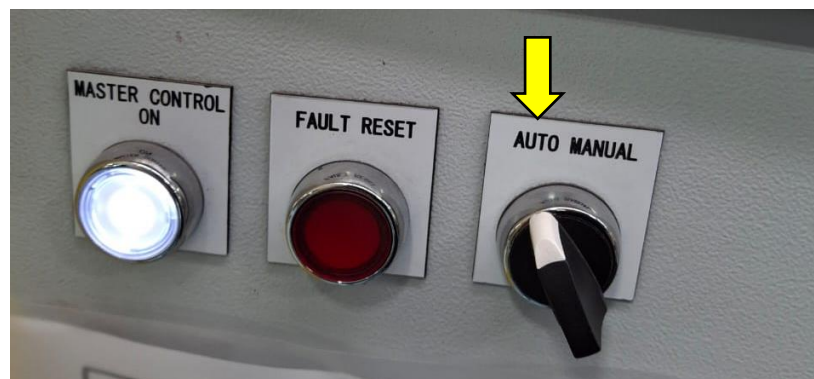
4.8 Posteriormente ir a la pantalla HMI, y presionar botón de TOOL OVERVIEW y luego presionar botón de MACHINE HOME para mandar a Home la máquina.



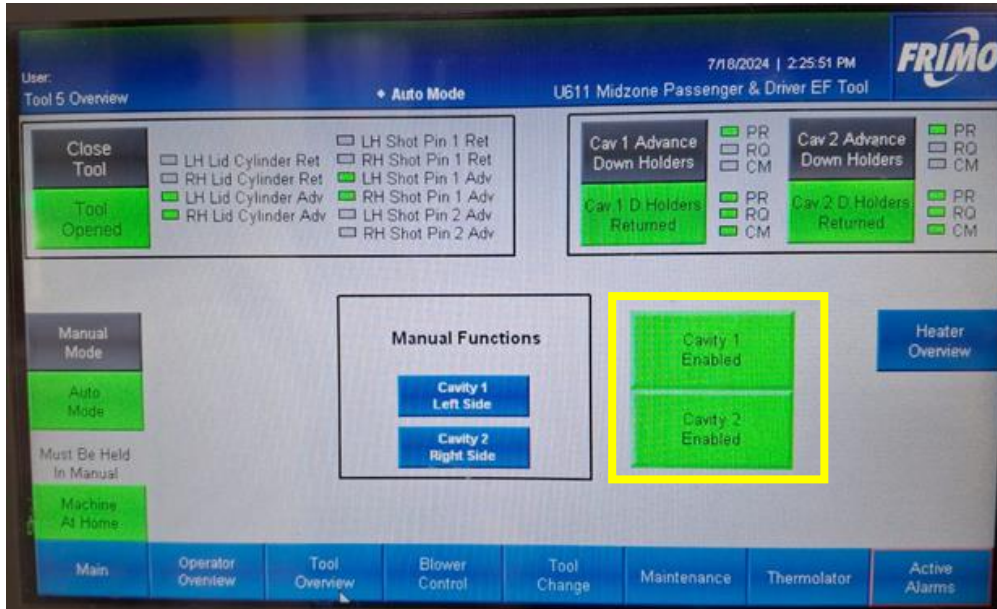
4.9 Después verifique presiones de trabajo de la máquina se encuentren dentro del rango que indica la hoja de parámetros. Si no está dentro de rango, notificar a mtto para que ajuste.



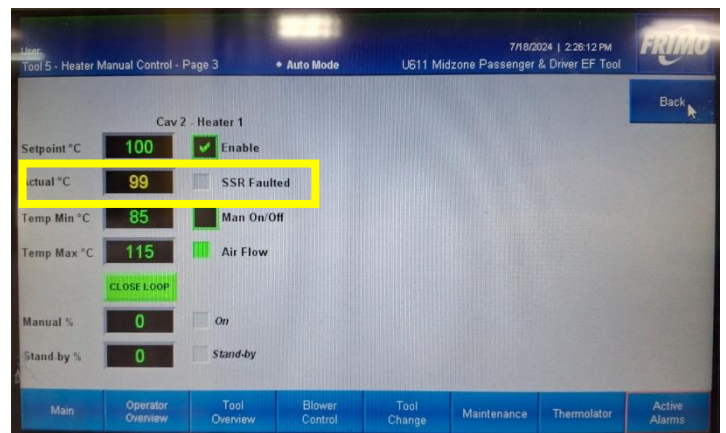
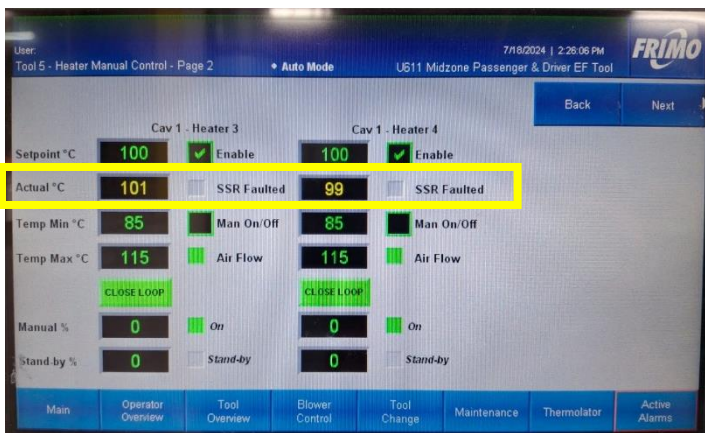
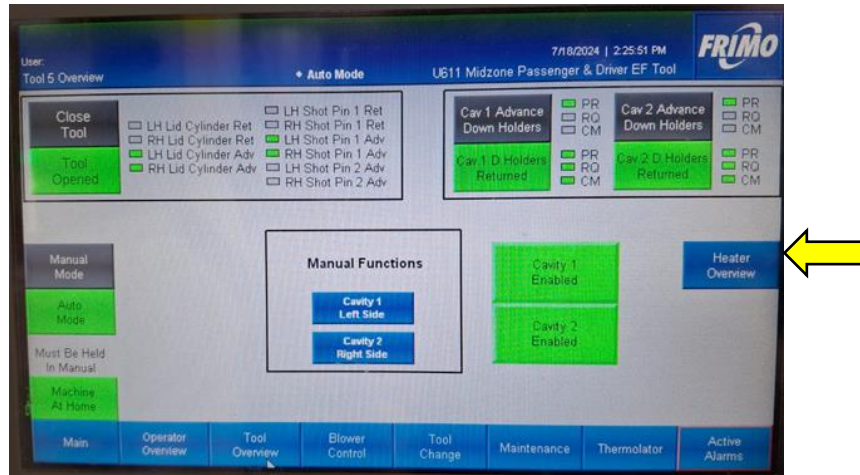
4.10 Después proceda a Mover Perilla a modo AUTO.



4.11 Volver a Pantalla de TOOL OVERVIEW y Verificar que estén habilitados los 2 nidos del herramental



4.12 Volver a pantalla de TOOL OVERVIEW y presionar botón HEATER OVERVIEW, se abrirá otra pantalla, presionar botón de HEATER CONTROL. La máquina no iniciará ciclo hasta no estar la temperatura dentro del rango min y máx.



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 de la máquina EdgeFolding o 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 area.



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

- AIR154 U611MCA Registro de parametros Set Up Compresion, Edgefolder Y Cooling fixture
- EOA605 U611MCA EDGEFOLDING RH & LH