

REGISTRO DE HOJA DE INFORMACIÓN RCM

SISTEMA:

EQUIPO DE MOLDEO POR SOPLADO

FUNCIÓN PRINCIPAL		FALLA FUNCIONAL		MODO DE FALLA	EFFECTO DE FALLA/ SINTOMA DE FALLA	CONSECUENCIA DE FALLA	S	O	D	RPN	
		A.1 <u>FALLA FUNCIONAL TOTAL:</u> <u>CARROS DE TRASLADO</u> <u>INCAPACES DE REALIZAR</u> <u>DESPLAZAMIENTO DEL</u> <u>MOLDE</u>		A.1.1	VALVULA DE DESPLAZAMIENTO ESTANCADA	EVIDENCIA: NO REALIZA CAMBIO DE POSICIÓN TIEMPO DE DETENCIÓN: 2 HORA DESCRIPCIÓN: POSIBLE OBSTRUCCIÓN POR SEDIMENTOS EN VALVULA	IMPACTO PRODUCCIÓN: SI, BAJA DE PRODUCCIÓN EN PIEZAS/HORA SEGURIDAD: SI MEDIO AMBIENTE: NO	7	3	6	126
				A.1.2	EJE DE SALIDA DE MOTOR CAJA REDUCTORA PARCIALMENTE OBSTRUIDO	EVIDENCIA: ALTAS VIBRACIONES Y RUIDO EN CAJA REDUCTORA TIEMPO DE DETENCIÓN: 5 HORAS DESCRIPCIÓN: POSIBLE ROTURA DE RODAMIENTO MOTOR CAJA REDUCTORA	IMPACTO PRODUCCIÓN: SI, BAJA DE PRODUCCIÓN EN PIEZAS/HORA SEGURIDAD: SI. MEDIO AMBIENTE: NO	8	2	7	112
				A.1.3	ROTURA DE CORREA DE CAJA REDUCTORA	EVIDENCIA: NO EXISTE ENTREGA DE POTENCIA DE CAJA REDUCTORA TIEMPO DE DETENCIÓN: 1 HORA. DESCRIPCIÓN: POSIBLE SOBRETENSIÓN DE CORREA	IMPACTO PRODUCCIÓN: SI, BAJA DE PRODUCCIÓN EN PIEZAS/HORA SEGURIDAD: SI. MEDIO AMBIENTE: NO	7	3	1	21

A	FABRICAR PIEZAS PLÁSTICAS A TRAVÉS DE INYECCIÓN DE AIRE A PRESIÓN DENTRO DE UNA PREFORMA HUECA, OBTENIENDO LA FORMA DESEADA POR SOPLADO EMPLEANDO UN MOLDE O MATRÍZ		A.1.4	ROTURA DE LINEA DE PRESIÓN PARA DESPLAZAMIENTO	EVIDENCIA: FILTRACIÓN DE ACEITE EN LÍNEAS DE PRESIÓN TIEMPO DE DETENCIÓN: 1 HORA. DESCRIPCIÓN: POSIBLE ROTURA POR ROCE ENTRE FLEXIBLES	IMPACTO PRODUCCIÓN: SI, BAJA DE PRODUCCIÓN EN PIEZAS/HORA SEGURIDAD: SI MEDIO AMBIENTE: SI	7	6	1	42
		A.2	A.2.1	CUCHILLA DE CORTE DE MANGA SIN FILO	EVIDENCIA: CUCHILLA NO CORTA TIEMPO DE DETENCIÓN: 1 HORA. DESCRIPCIÓN: CUCHILLA DE CORTE DE MANGA PLÁSTICA NO TIENE EL FILO NECESARIO, PROVOCANDO DEFORMACIÓN EN LA BOQUILLA DEL ENVASE, GENERANDO EL CORTE SOLO POR LA PRESIÓN EMPLEADA	IMPACTO PRODUCCIÓN: SI, DISMINUCIÓN DE PRODUCCIÓN EN PIEZAS/HORA SEGURIDAD: SI. MEDIO AMBIENTE: NO	7	6	4	168
			A.2.2	ROTURA DE LINEA DE ENFRIAMIENTO DEL MOLDE	EVIDENCIA: PRESENCIA DE AGUA EN EL MOLDE TIEMPO DE DETENCIÓN: 1 HORA DESCRIPCIÓN: POSIBLE ROTURA DE LÍNEA DE ENFRIAMIENTO POR TORSIÓN	IMPACTO PRODUCCIÓN: SI, BAJA DE PRODUCCIÓN EN PIEZAS/HORA SEGURIDAD: SI MEDIO AMBIENTE: SI	3	4	3	36
			A.2.3	ROTURA DE SELLOS DE PISTÓN DE CIERRE	EVIDENCIA: PISTONES DE CIERRE PRESENTAN FILTRACIÓN TIEMPO DE DETENCIÓN: 5 HORA. DESCRIPCIÓN: POSIBLE DETERIORO DE SELLOS DE PISTONES DE CIERRE POR FIN DE VIDA ÚTIL LO QUE GENERA UN CIERRE INADECUADO DEL MOLDE	IMPACTO PRODUCCIÓN: SI, BAJA DE PRODUCCIÓN EN PIEZAS/HORA SEGURIDAD: SI. MEDIO AMBIENTE: SI	6	5	5	150

				A.2.4	<p>ROTURA DE SELLOS DE CANULA DE GENERACIÓN DE MANGA DE PLÁSTICO</p>	<p>EVIDENCIA: CANULA PRESENTA FILTRACIONES AL GENERAR MANGA PLÁSTICA TIEMPO DE DETENCIÓN: 3 HORA. DESCRIPCIÓN: POSIBLE DETERIORO EN LOS SELLOS DE LA CANULA POR FIN DE VIDA ÚTIL, QUE PROVOCA UNA MANGA DE PLÁSTICO DEFECTUOSA.</p>	<p>IMPACTO PRODUCCIÓN: SI, BAJA DE PRODUCCIÓN EN PIEZAS/HORA SEGURIDAD: SI. MEDIO AMBIENTE: SI</p>	6	5	4	120
--	--	--	--	-------	--	--	---	---	---	---	-----