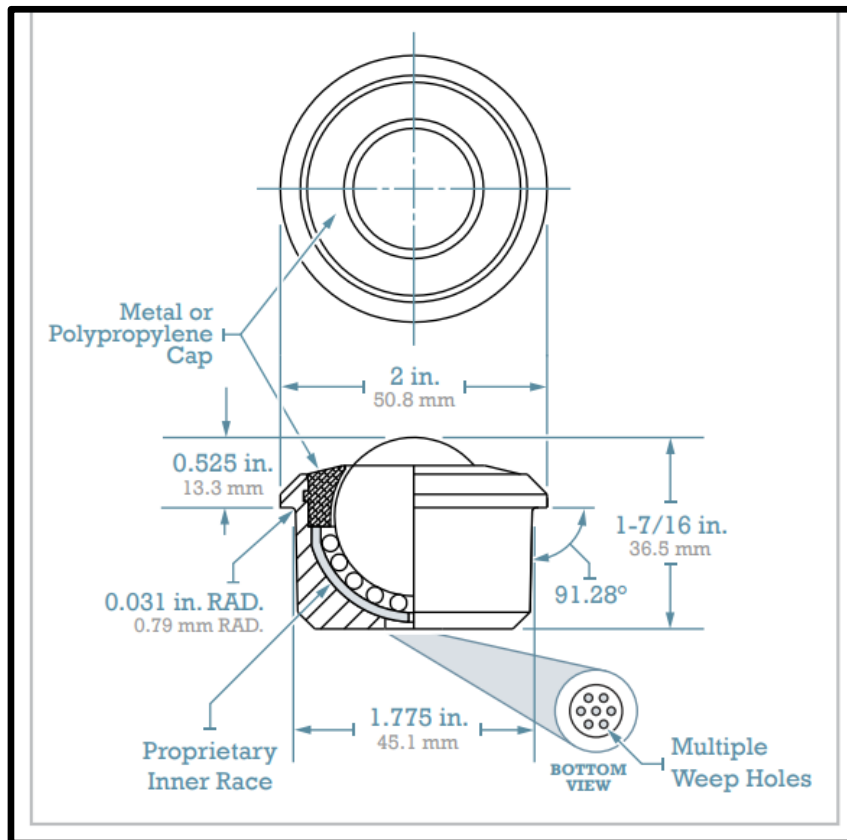


FECHA	05/07/2018	OT	T1808P- FABRICACIÓN, SUMINISTRO Y MONTAJE LOS DECKS DE POSICIONES FIJAS PARA DESPLAZAMIENTO HORIZONTAL DE CARGA PARA BODEGAS REFRIGERADAS
-------	------------	----	---

1 RECOMENDACIONES PARA MANTENIMIENTO PREVENTIVO, EXTENDER LA VIDA ÚTIL DE LOS COMPONENTES Y FACILITAR LA OPERACIÓN.

Gráfico Estructura de la Esfera.



1.1 CONVENCIONES:

<b>D</b>	Diario	<b>SM</b>	Semestral
<b>S</b>	Semanal	<b>SI</b>	Según Inspección
<b>M</b>	Mensual	<b>D1</b>	Después de la primera inspección se determina la frecuencia según condiciones de la operación.
<b>TR</b>	Trimestral	<b>SO</b>	Según Operación

1.2 TABLA DE FRECUENCIAS RECOMENDADAS (Esta deben ser evaluadas y ajustadas según la variación en las condiciones del proceso)

SISTEMA MECÁNICO TRANSFERENCIA															
ÍTEM	LIMPIEZA - INSPECCIÓN						LUBRICACIÓN					CAMBIO-AJUSTE			NOTAS
	D	S	M	TR	SO	D1	S	M	TR	SM	SO	SM	SI	SO	
<b>Estructura</b>															
Fijación (Anclaje)				X										X	
Limpieza					X					X					
<b>Esferas (Ball Deck)</b>															
Estructura (Compuesta por carcasa metálica y sello)				X	X									X	
Libertad movimiento de Esfera					X					X				X	
Estado agujeros de drenado				X	X			X		X					

SISTEMA MECÁNICO TRANSFERENCIA															
ÍTEM	LIMPIEZA - INSPECCIÓN						LUBRICACIÓN					CAMBIO-AJUSTE			NOTAS
	D	S	M	TR	SO	D1	S	M	TR	SM	SO	SM	SI	SO	
Operación															
Continuidad en el Movimiento de la carga		X			X						X			X	

## 2 PRÁCTICAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO, CON IMPORTANCIA DE IMPLEMENTACIÓN SEGÚN LA OPERACIÓN DEL PROCESO.

1. Eliminar el uso de agua en las esferas/bolas, mientras se tenga presencia de polvo y/o suciedad.
2. Eliminar el residuo de plástico de empaque que pueda quedar sobre los equipos, ya que este interfiere directamente sobre la rodadura de la esfera.
3. Limpiar periódicamente el piso del equipo aspirando el polvo y/o suciedad para evitar que este ingrese a la esfera/bola. La frecuencia deberá ser analizada por el operador según sus condiciones de operación, es decir, según la presencia de polvo y/o suciedad que se genere.
4. Se debe ejecutar un lavado periódico a las esferas/bolas utilizando aire a presión y aceite WD-40. La frecuencia deberá ser analizada por el operador según sus condiciones de operación, es decir, según la presencia de polvo y/o suciedad que se genere.
5. Monitorear permanentemente la operación para detectar posibles focos de suciedad y/o polvo, plástico u otros que puedan afectar la rodadura de la esfera.