

OBJETIVO

El objetivo de este Protocolo es, asegurar que la actividad denominada Protocolo de Verificación de Montaje de Harnero Fino, sea efectuado de manera correcta, resguardando la integridad física de las personas, equipos y medio ambiente.

Protocolo de Montaje de Harnero Fino

1.-Verificar el ancho del chute de alimentación al Harnero, Asegurándose que sea mayor a 75% del Ancho total del harnero

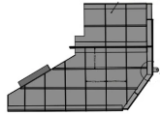
SI	NO
<hr/>	<hr/>

2.-Verificar la altura de buzón de alimentación del harnero la cual no debe de ser mayor a 760 mm, esto se debe para evitar la proyección de carga fuera del equipo

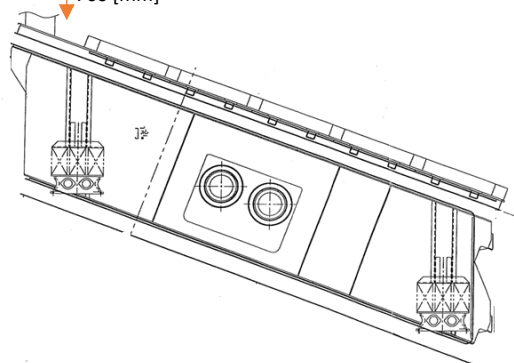
SI	NO
<hr/>	<hr/>

3.-Verificación que Harnero se encuentre nivelada de Ambos Laterales (Horizontal)

SI	NO
<hr/>	<hr/>

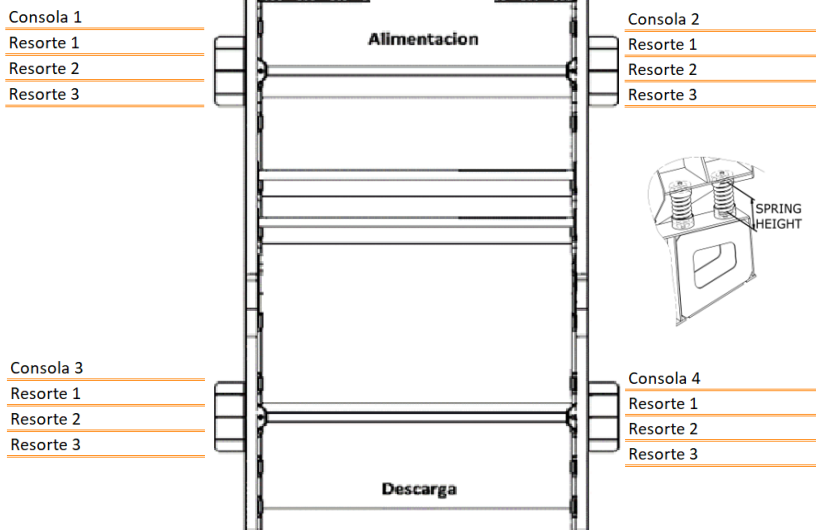


760 [mm]



4.-El alto de los resortes por cada Consola se encuentra en con una máxima de diferencia de 3mm (1/8")

SI	NO
<hr/>	<hr/>



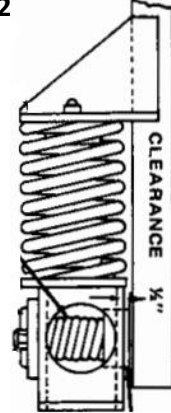
5.-La postura del Resorte Interno con respecto al resorte la terminación cuadrada rectificada son caras contrarias

SI	NO
<hr/>	<hr/>

6.-Se encuentra una aprobación de Topografía del Harnero Montado

SI	NO
<hr/>	<hr/>

7.- Se verifico la correcta postura de los Bloque de Fricción, Chequear Torque de Pernos 5/8 x 3" Grado 8, 22



SI	NO
<hr/>	<hr/>

8.- Las lanas estándar de los volantes se encuentran con la misma cantidad de Peso, Peso correspondiente a 36.1 Kg

SI	NO
<hr/>	<hr/>

9.- El aceite de amos ejes excéntrico corresponde a un Mobil EP 320, 17 Litros Aprox.

SI	NO
<hr/>	<hr/>

10.-El Harnero no debe estar en contacto con estructuras estacionarias (Vigas, buzones, chutes, etc.). Las distancias libres mínimas recomendadas son: 30mm en la dirección lateral 75mm en la dirección vertical y longitudinal

SI	NO
<hr/>	<hr/>

Observaciones

Personal responsable del cumplimiento del protocolo:

Jefe de Mantenimiento (Turno)

Firma

Supervisor de mantenimiento

Firma

Supervisor Empresa Colaboradora

Firma

OBJETIVO

El objetivo de este Protocolo es, asegurar que la actividad denominada Protocolo de verificación en operacion , sea efectuado de manera correcta, resguardando la integridad física de las personas, equipos y medio ambiente.

Protocolo de Verificación en Operación

Items	Si	No	Observaciones
1.-Check list de Motores			
Se encuentran conexiones electricas sueltas			
Verificacion de Amperaje de Ambos Motores			
Se Verifica Temperatura de Motores			
2.-Sistema Transmicion			
Se aplico Protocolo de Montaje de Mesa Pivote			
Las protecciones se encuentras bien instaladas (no perjudicar la Operación Optima) Sistema de transmicion y sincronismo			
Verificar temperatura de Caja porta rodamientos (55°C a 85°C)			
3.- Elementos de supresion de Polvo			
Se encuentra supresion de polvo laterales instaladas correctamente			
Se encuentra el Encapsulado superior instalado correctamente			
4.- Material Granulometrico			
El Material fluye correctamente			
Se verifico que el material no se proyecte fuera de el Harnero			
5.- Verificaion de Harnero			
Se verifico que el material no se proyecte fuera de el Harnero			
Se aplico Protocolo de Montaje Harnero Fino.			
Se Verifico que Personal de Moncon y/o proveedor se encuentre en el Funcionamiento del harnero			
El movimiento del harnero es Parejo y Simetrico			