

	Seguridad	<input checked="" type="checkbox"/>
	Calidad	<input type="checkbox"/>
	Entrega	<input checked="" type="checkbox"/>
	Coste	<input type="checkbox"/>
	Moral	<input type="checkbox"/>
	Medioambiente	<input checked="" type="checkbox"/>

Fecha: 20/12/2007

Línea: Cigüeñales

Proveedor: Hegensheidt

Operación: 20C

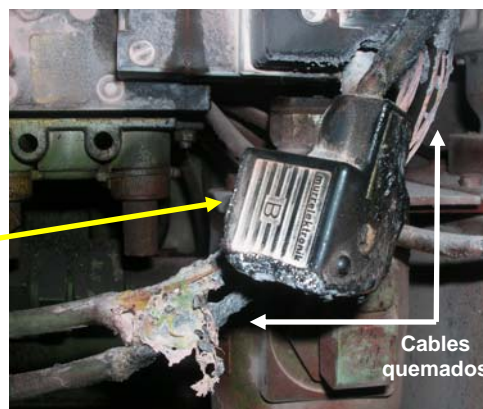
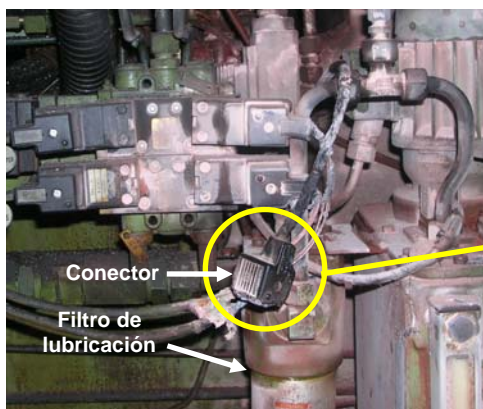
Estación: Central de lubricación

Descripción de la Estación:

Brochadora

### DESCRIPCIÓN DE LA AVERÍA / INCIDENCIA

Se ha quemado el conector del filtro de aceite de lubricación de la Operación 20C de Cigüeñales. La máquina indicaba fallo de filtro de lubricación y además el operario percibió olor a quemado. Esto le hizo ver que los cables estaban quemados como puede apreciarse en la siguiente fotografía.



ANEXOS:

### ANÁLISIS DE LA AVERÍA / CAUSA RAIZ

El cable que activa el presostato de señal del filtro se ha calentado. Debido a un problema con los filtros se puenteó la señal en el conector para poder seguir trabajando. Si accidentalmente entra en contacto el positivo con el negativo se produce un calentamiento excesivo en el cable. Esto unido a la contaminación producida por el aceite acumulado en el interior de la máquina puede provocar un incendio. Este aceite proviene del engrase de la operación y de fugas del circuito hidráulico, y cae a unas bandejas de recogida que hay instaladas en su interior, pero su vaciado resulta muy difícil debido a la posición en que se encuentran. Normalmente se llenan y rebosan, apareciendo fugas en el suelo junto a la máquina. Asimismo hay superficies internas de la máquina cubiertas de viruta, que si entra en contacto con el aceite puede descomponerse e incendiarse.

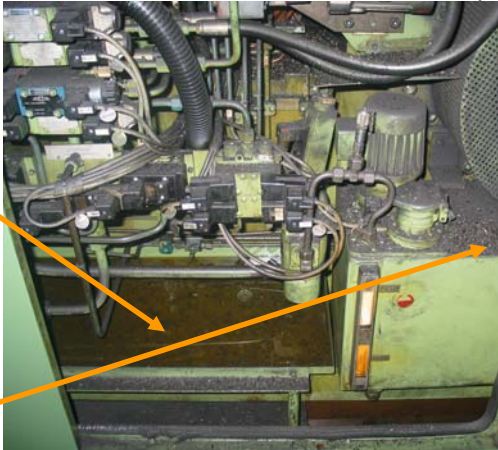
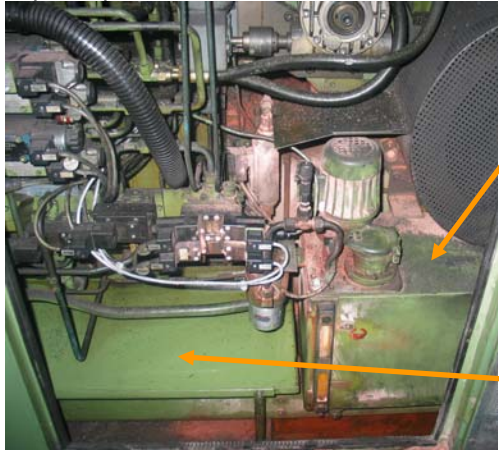


Esquema de puente inadecuado

ANEXOS:

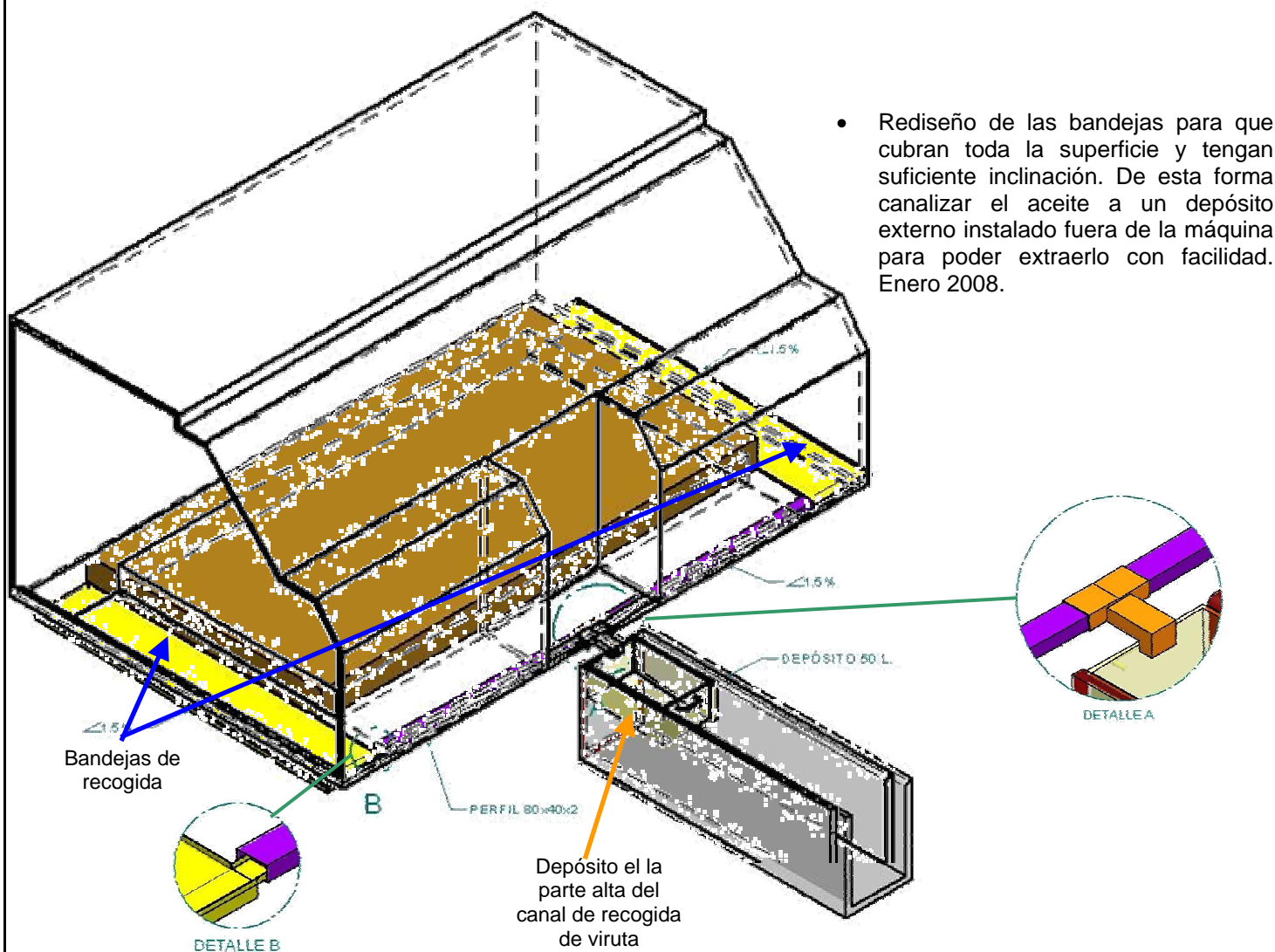
8D

### ACCIONES CORRECTIVAS REALIZADAS

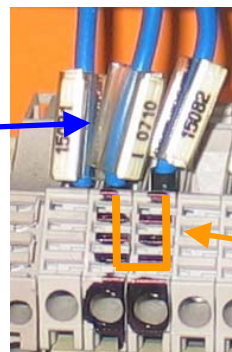
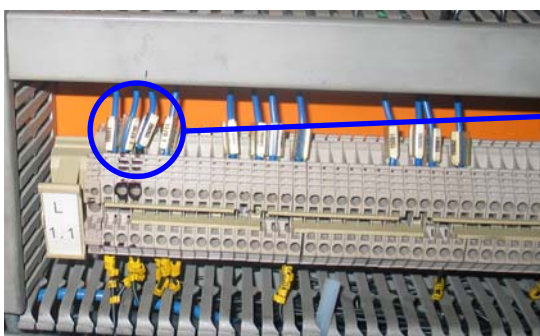
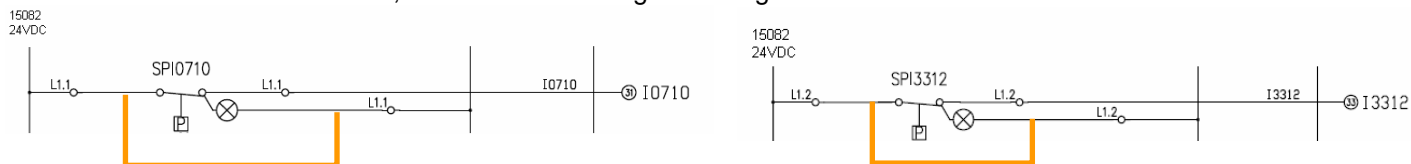
Personal Involucrado	ACCIONES REALIZADAS
J. Hernández Moncobra S. Diago J. Abellán J. Gascó T. Saez	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Limpieza de las bandejas de aceite. Antes de esto se colocaban unas barreras absorbentes alrededor de la máquina para que el derrame no se extendiera.</li> </ul> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>Aceite en las bandejas</p> <p>Viruta en las superficies</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Superficies limpias</p> <p>Bandejas limpias</p> </div> </div> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Reparar conectores de chivato en filtro sucio y filtro limpio</li> <li>• Cambiar el filtro de lubricación</li> </ul>

Tiempo total de paro

260 minutos



- En caso de necesidad de hacer un puente debido a una emergencia se debe hacer en el regletero correspondiente y no en el conector de la electroválvula. En las operaciones 20B y 20C se deben unir I0710 con la alimentación 15082 en el cabezal izquierdo, y I3312 con la alimentación 15082 en el cabezal derecho, como indican las siguientes figuras. Diciembre 2007.



Forma correcta de realizar un puente.  
Añadir un cable en el regletero

Detalle de las conexiones

ANEXOS: