



**ANÁLISIS DE FALLAS EN EL PROCESO DE MONTAJE
PARA ETIQUETADORA NEWTEC MODELO LEOPARD
AD F8 APOYADO POR EL ANÁLISIS FMECA**

**PABLO ANDRES PEREZ BURGOS
INGENIERO DE EJECUCIÓN EN MECÁNICA**

RESUMEN

En el presente documento se presenta un trabajo sobre análisis de fallas para un proceso de montaje de una máquina etiquetadora marca Newtec modelo Leopard AD F8, el cual se atacará con el modelo FMECA (Análisis de Modos de Fallas, Efectos y criticidad), el objetivo es conseguir identificar las fallas mas ocurrentes y criticas para el proceso de montaje de la máquina y que estos resultados no escapen de la realidad a lo que se refiere el montaje industrial, ya que este análisis es principalmente utilizado para mantenimiento y pocas veces se a utilizado de la forma que se hará en este proyecto. Una vez alcanzado el objetivo se procedió a construir una planilla de chequeo para los componentes de la máquina etiquetadora para así tener un control de los parámetros y recomendaciones para la realización de un montaje eficiente y seguro respetando todas las normas asociadas a los componentes de la máquina, de este modo se conseguirá una baja considerable en las fallas por montaje y por supuesto una baja en las fallas al momento de poner en operación al equipo. Todo esto nos llevará finalmente a bajas económicas por mantenimiento correctivo y a un aumento en la producción por la disminución de paradas del equipo.

PALABRAS CLAVES: Montaje, FMECA, Criticidad, Planilla Chequeo.

ABSTRACT

The present paper presents an analysis of faults for a process of assembling a brand labeller machine Newtec Leopard AD F8 model, which was attacked with FMECA analysis (analysis of failure modes, effects and criticality), the objective is to continue to achieve results more occurrences of faults and critical to the process of assembling the machine and that these results do not escape from reality as it relates to the industrial assembly, as this analysis is mainly used for maintenance and rarely to be used in the manner to be in this project. Once this objective will be to build a template for checking the components of the machine and labeler to control the parameters and recommendations for the implementation of an efficient assembly and respecting all the rules associated with the components of the machine, This is an expected decline in the faults and by mounting a drop in his job failures when put into operation equipment. All this brings us finally to low economic corrective maintenance and an increase in production by the decrease in stopping the team.

KEY WORDS: Assembly, FMECA, criticality, Check List.