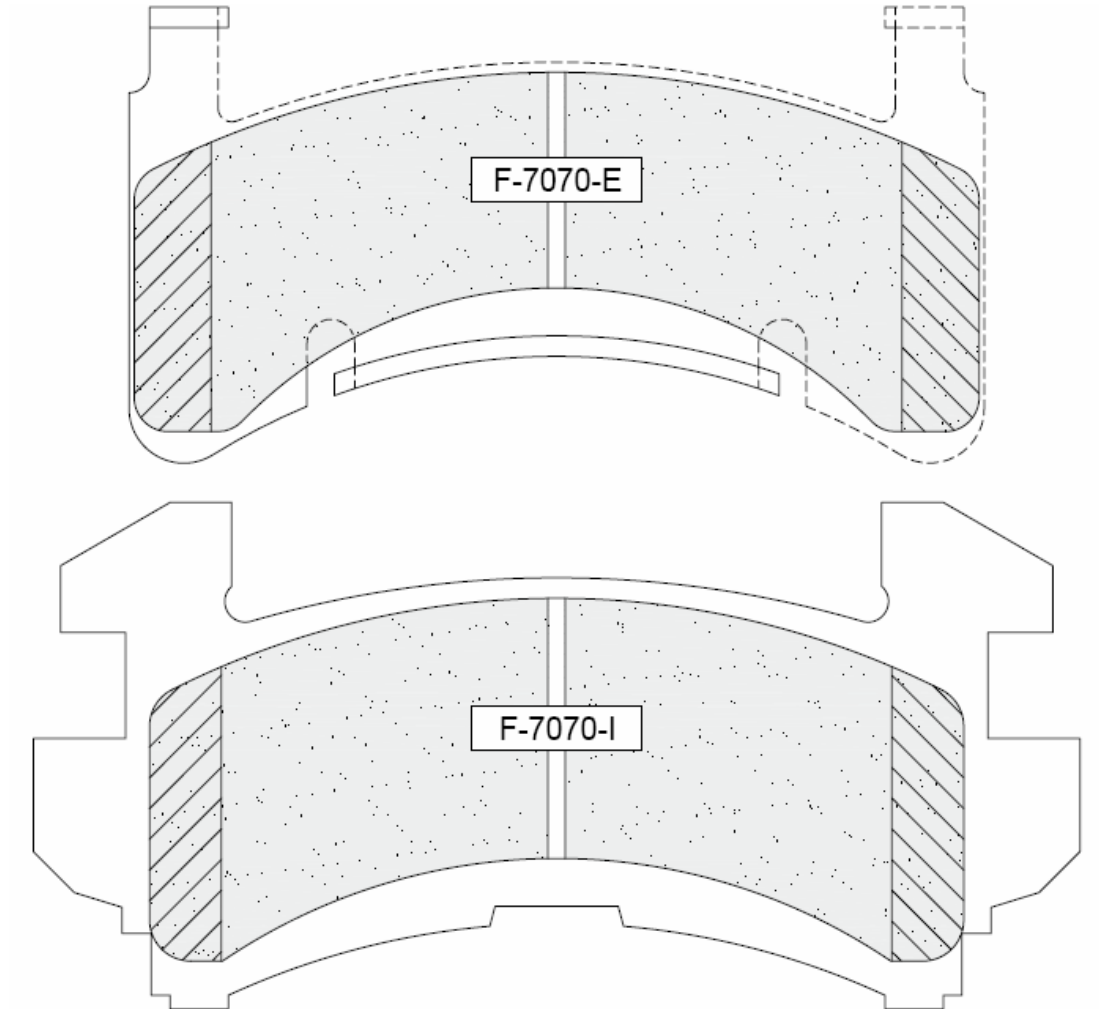
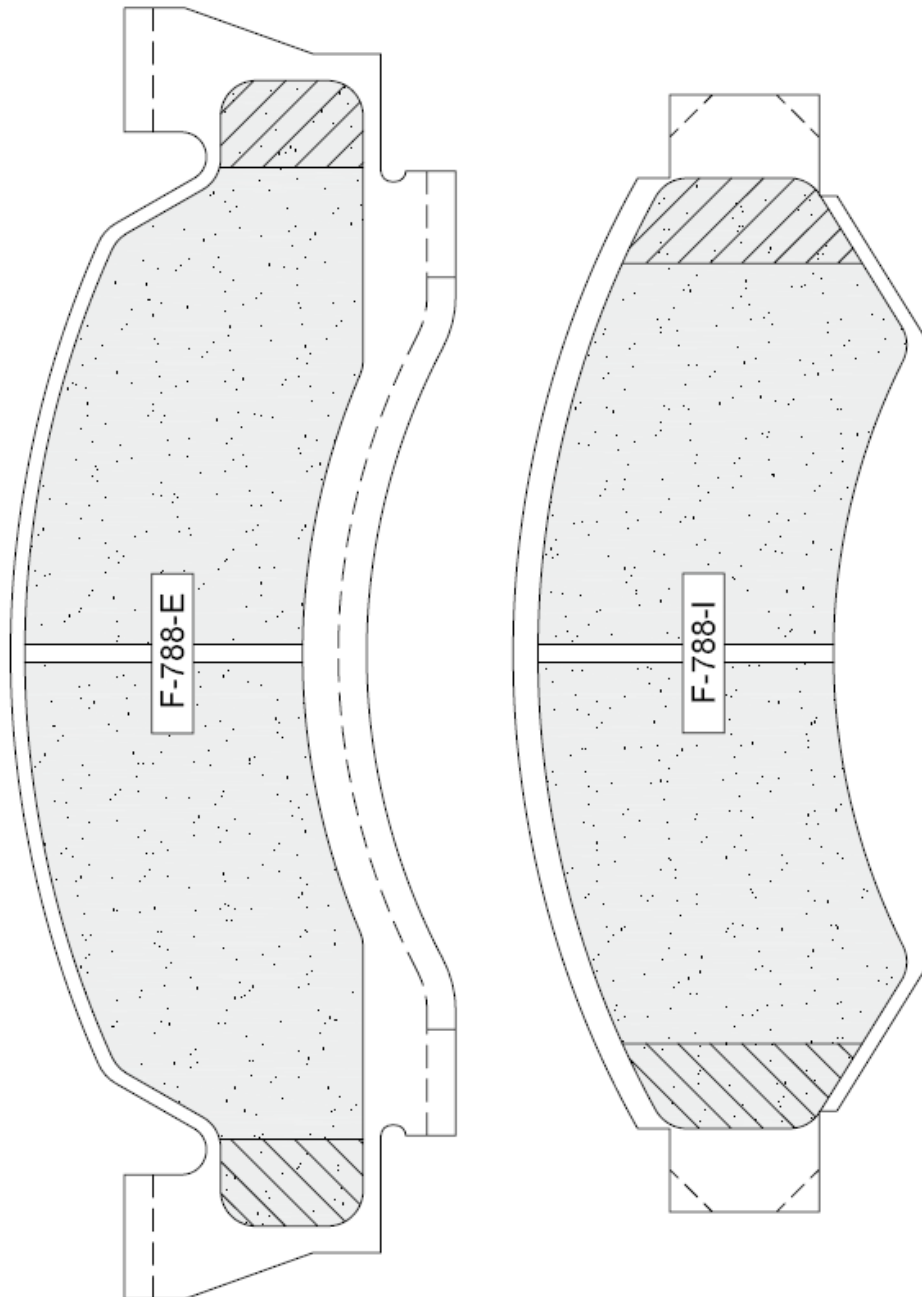


- **Tipo B:** Modelo 7070-ORG



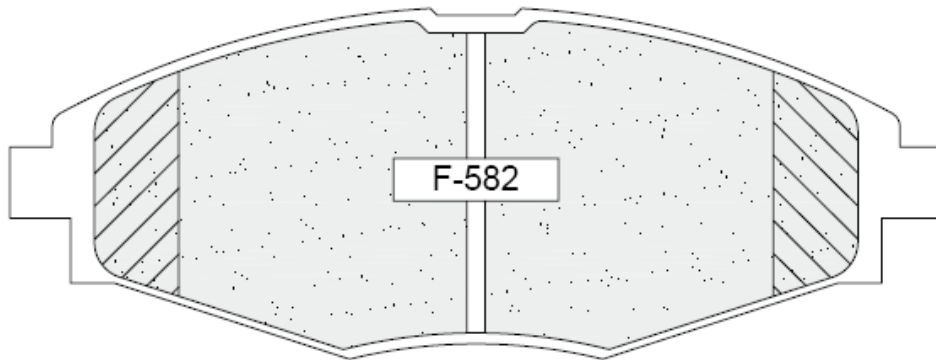
Escala 1:1 mm

- **Tipo C: Modelo 788-ORG.**



Escala 1:1 mm

- **Tipo A:** Modelo 582-SM.

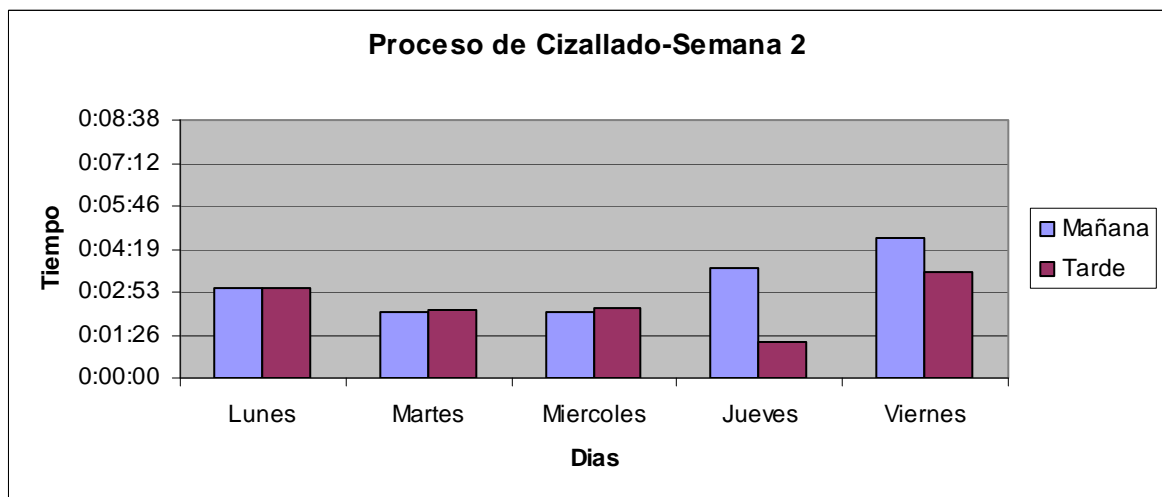
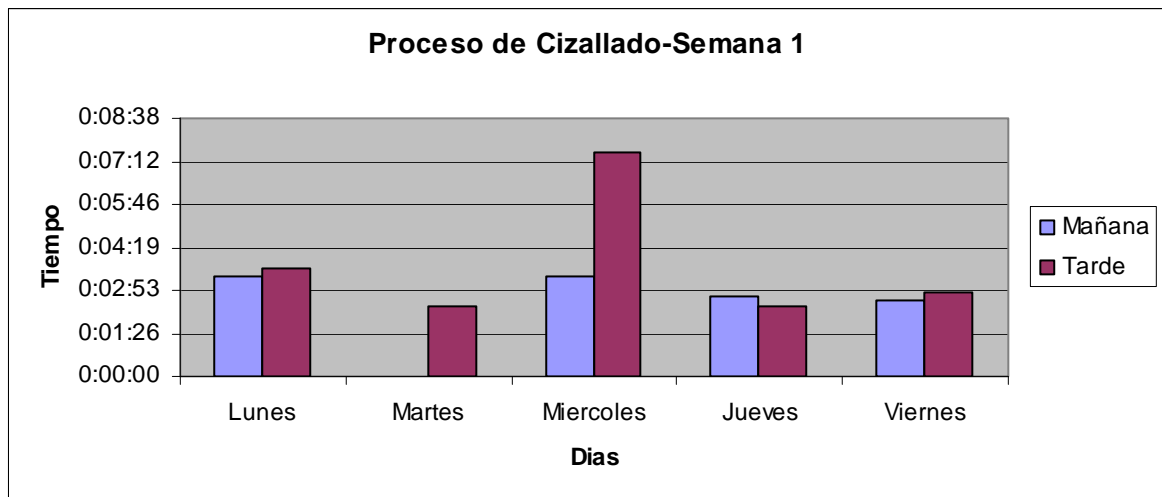


Escala 1:1 mm

ANEXO E

Cizallado						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:03:19	0:03:35	0:03:00	0:03:01	0:00:44	0:00:48
Martes	0:00:00	0:02:21	0:02:13	0:02:17		
Miércoles	0:03:19	0:07:30	0:02:13	0:02:22		
Jueves	0:02:42	0:02:20	0:03:40	0:01:12		
Viernes	0:02:32	0:02:47	0:04:42	0:03:34	0:03:06	0:02:20

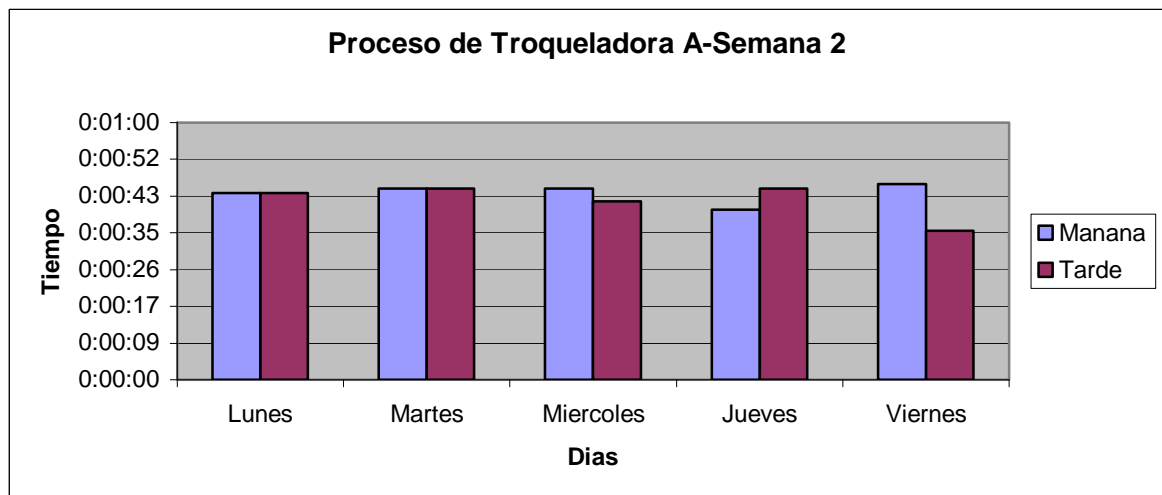
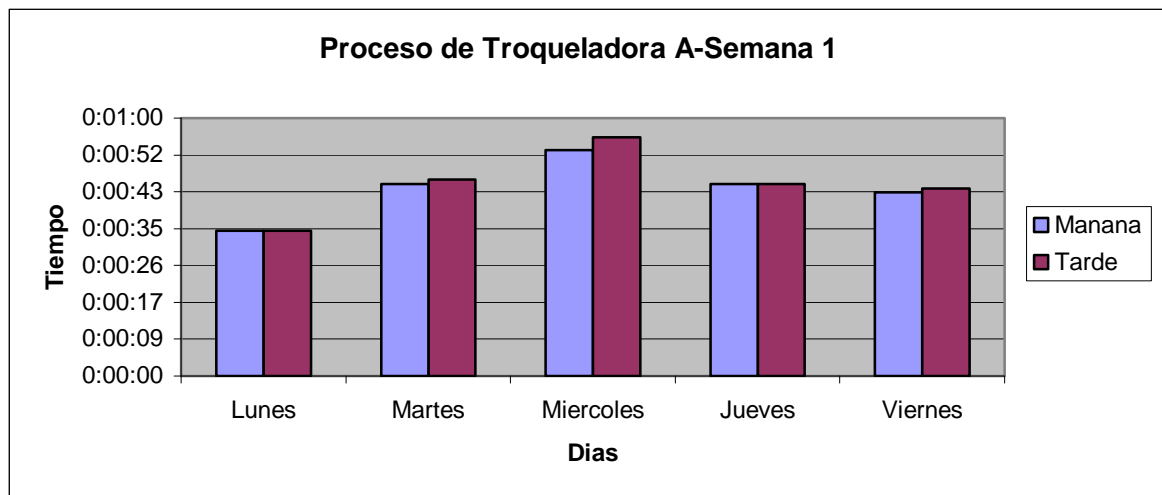
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:03:04	0:03:06



ANEXO E

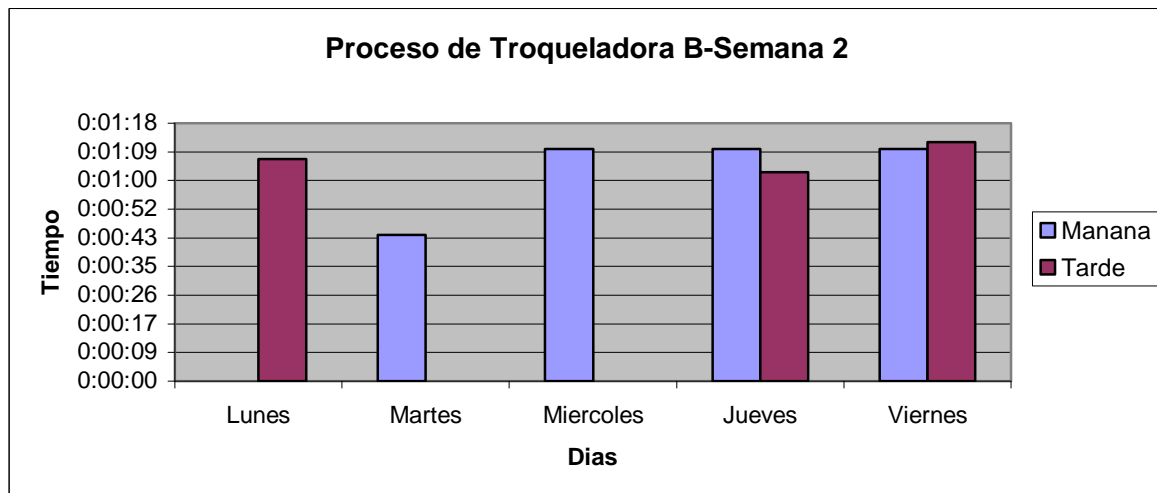
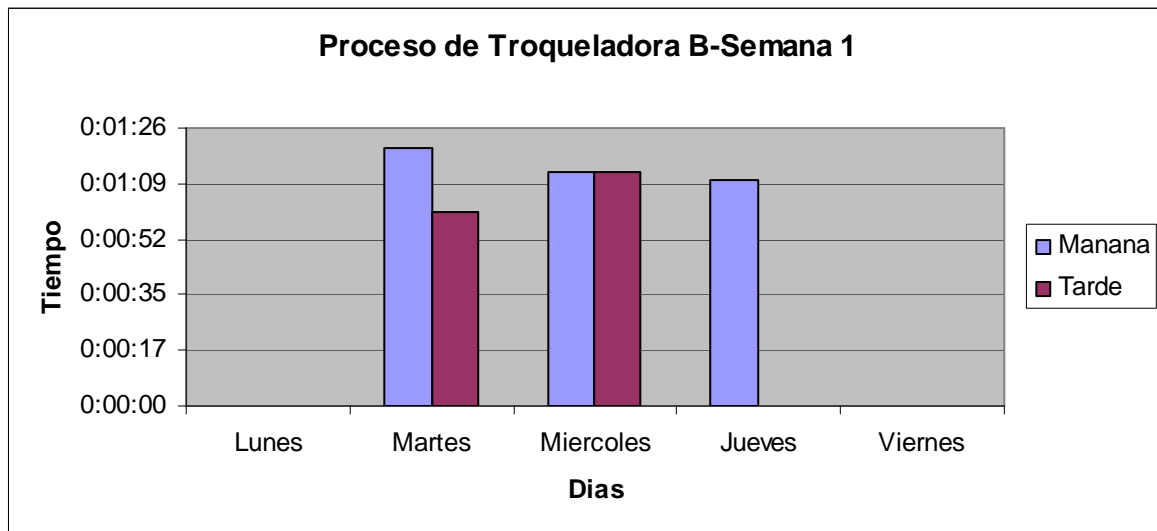
Troqueladora A						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:34	0:00:34	0:00:44	0:00:44	0:02:03	0:00:51
Martes	0:00:45	0:00:46	0:00:45	0:00:45		
Miércoles	0:00:53	0:00:56	0:00:45	0:00:42		
Jueves	0:00:45	0:00:45	0:00:40	0:00:45		
Viernes	0:00:43	0:00:44	0:00:46	0:00:35	0:00:35	0:00:36

Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:00:44	0:00:44



Troqueladora B						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:00	0:00:00	0:00:00	0:01:07	0:00:03	0:01:10
Martes	0:01:20	0:01:00	0:00:44	0:00:00		
Miércoles	0:01:13	0:01:13	0:01:10	0:00:00		
Jueves	0:01:10	0:00:00	0:01:10	0:01:03		
Viernes	0:00:00	0:00:00	0:01:10	0:01:12	0:00:03	0:01:10

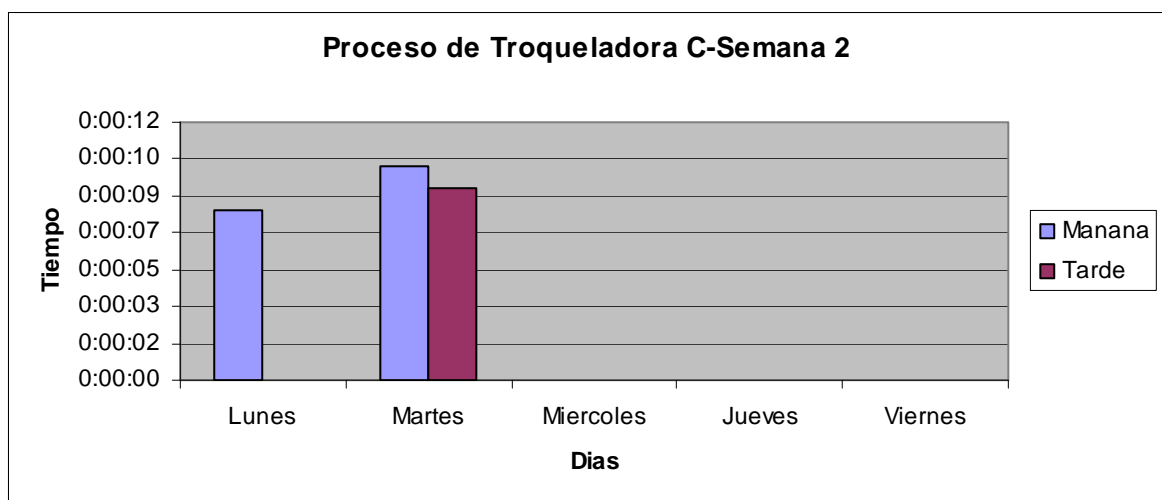
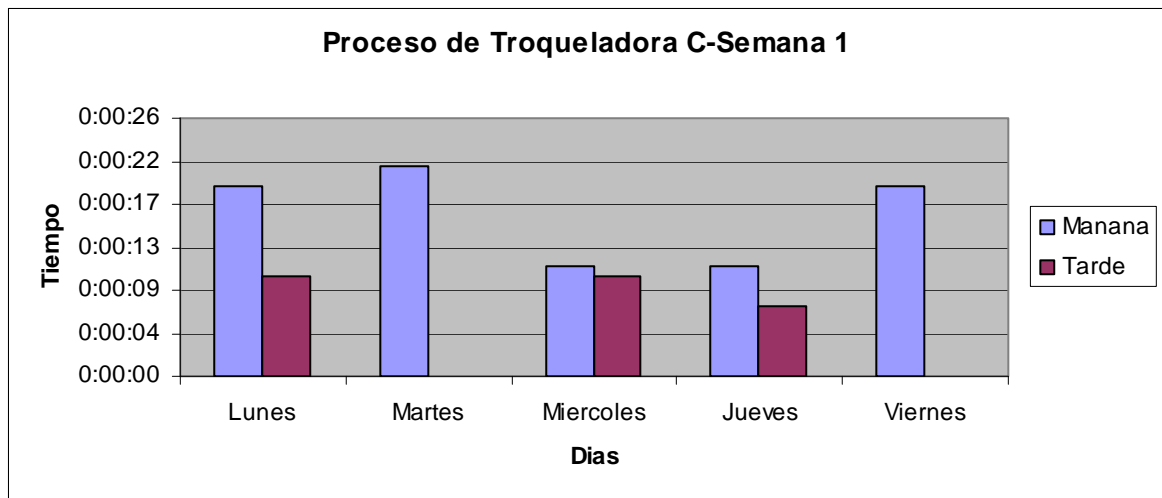
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:01:08	0:01:07



ANEXO E

Troqueladora C						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:19	0:00:10	0:00:08	0:00:00	0:00:04	0:00:00
Martes	0:00:21	0:00:00	0:00:10	0:00:09		
Miércoles	0:00:11	0:00:10	0:00:00	0:00:00		
Jueves	0:00:11	0:00:07	0:00:00	0:00:00		
Viernes	0:00:19	0:00:00	0:00:00	0:00:00	0:00:05	0:00:00

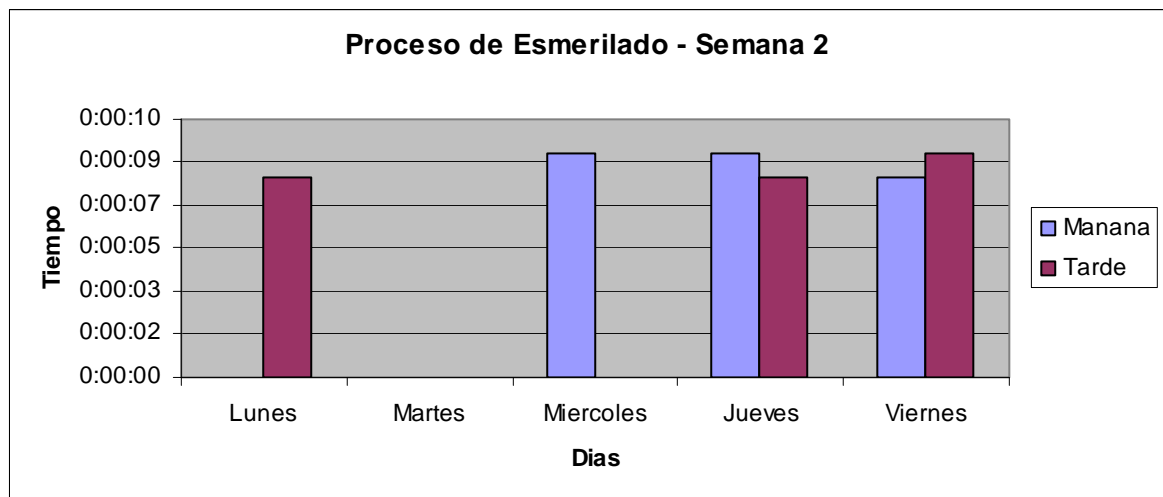
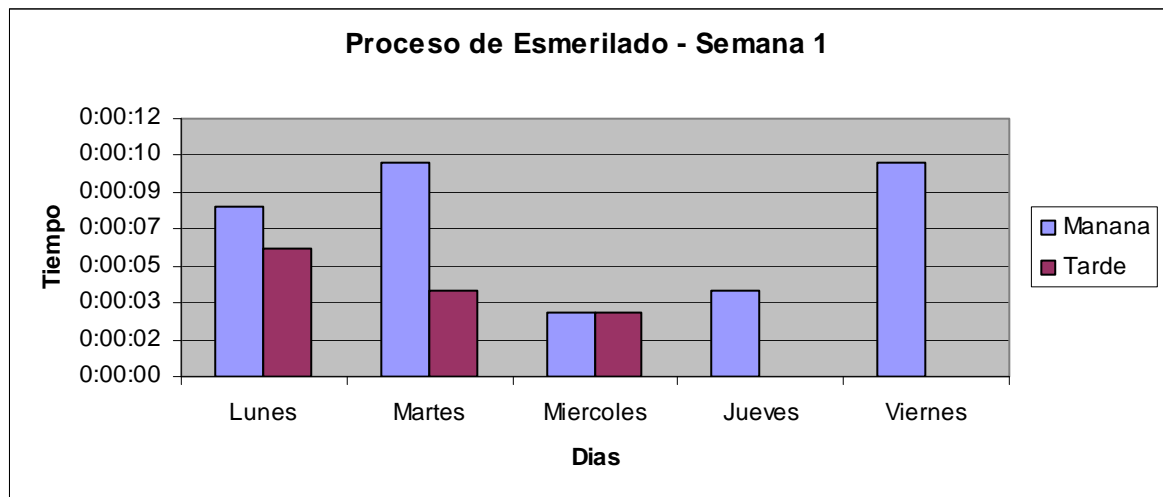
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:00:14	0:00:09



ANEXO E

Esmerilado						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:08	0:00:06	0:00:00	0:00:08	0:00:00	0:00:09
Martes	0:00:10	0:00:04	0:00:00	0:00:00		
Miércoles	0:00:03	0:00:03	0:00:09	0:00:00		
Jueves	0:00:04	0:00:00	0:00:09	0:00:08		
Viernes	0:00:10	0:00:00	0:00:08	0:00:09	0:00:00	0:00:09

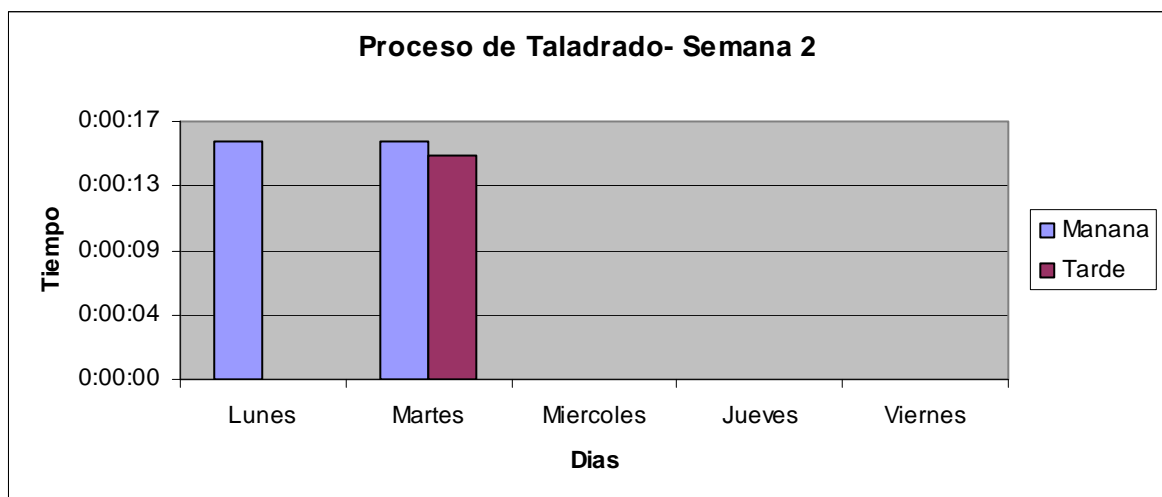
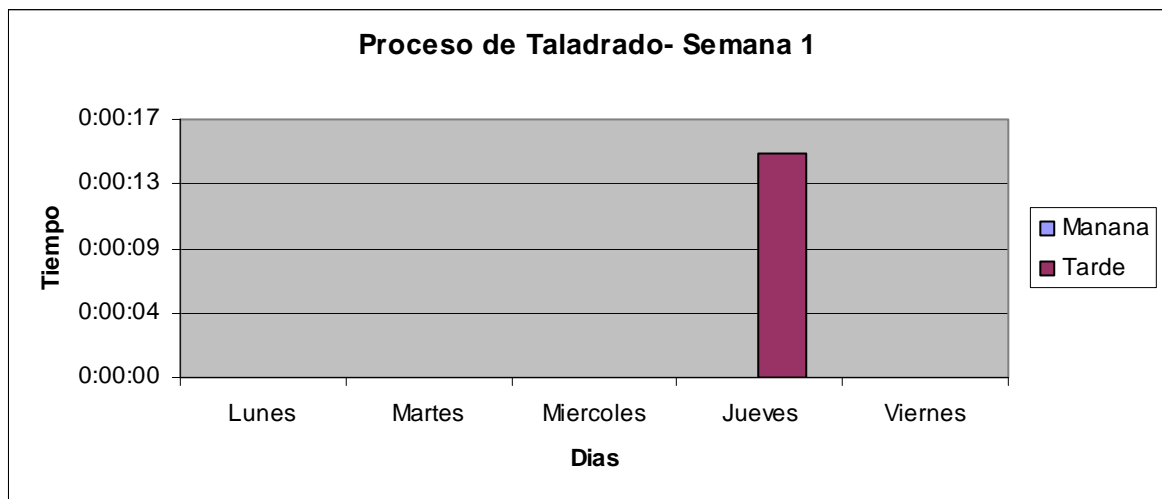
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:00:08	0:00:06



ANEXO E

Taladrado						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:00	0:00:00	0:00:16	0:00:00	0:00:29	0:00:00
Martes	0:00:00	0:00:00	0:00:16	0:00:15		
Miércoles	0:00:00	0:00:00	0:00:00	0:00:00		
Jueves	0:00:00	0:00:15	0:00:00	0:00:00		
Viernes	0:00:00	0:00:00	0:00:00	0:00:00	0:00:00	0:00:00

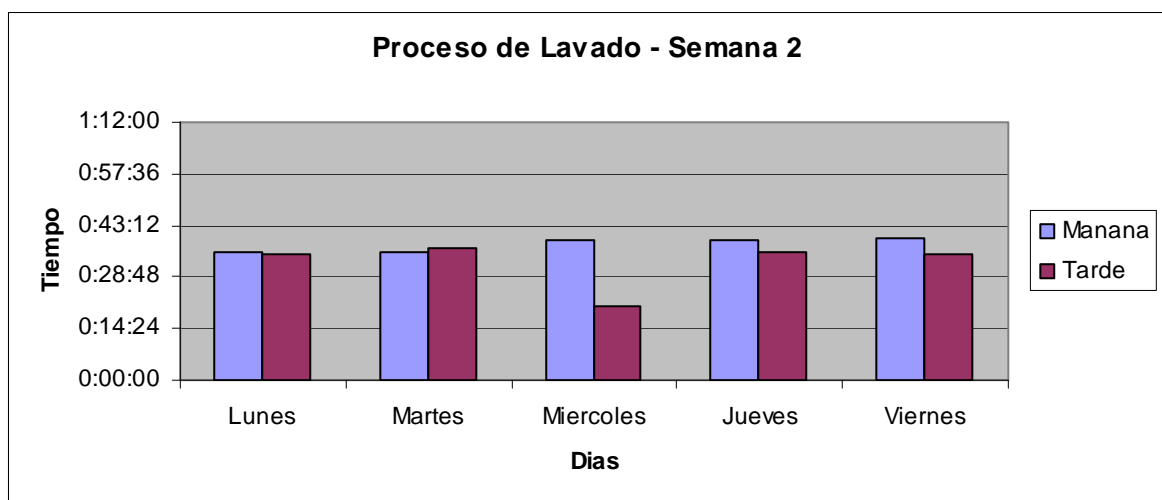
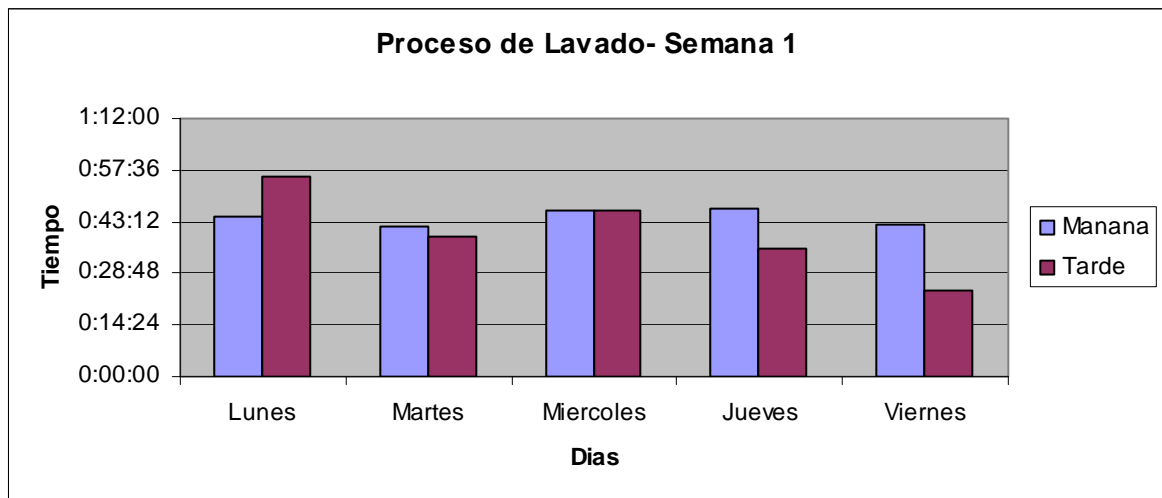
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:00:16	0:00:15



ANEXO E

Lavado						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:44:39	0:56:00	0:35:48	0:34:58	0:32:45	0:34:55
Martes	0:41:39	0:39:00	0:35:55	0:36:49		
Miércoles	0:46:23	0:46:23	0:39:00	0:20:25		
Jueves	0:47:00	0:35:41	0:38:57	0:35:31		
Viernes	0:42:30	0:23:56	0:39:27	0:34:55	0:37:18	0:34:59

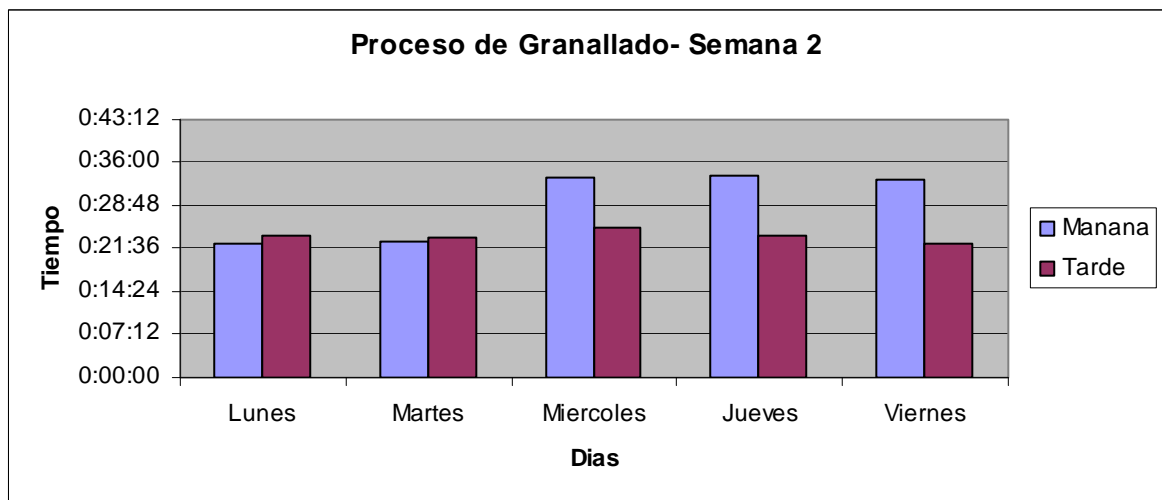
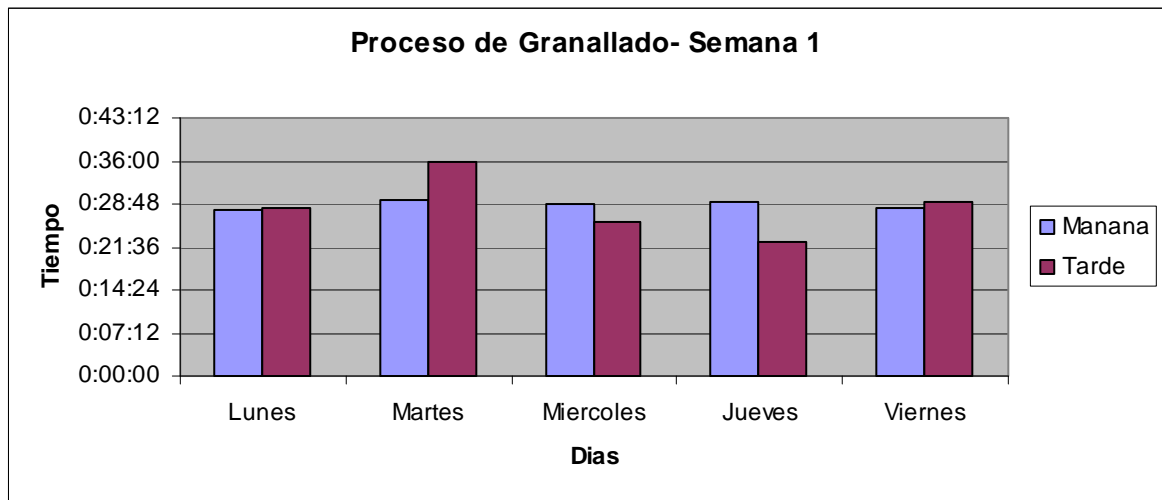
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:41:08	0:36:22



ANEXO E

Granallado						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:27:50	0:28:00	0:22:34	0:23:40	0:25:20	0:27:25
Martes	0:29:30	0:35:45	0:22:42	0:23:20		
Miércoles	0:28:50	0:25:50	0:33:30	0:25:06		
Jueves	0:29:05	0:22:34	0:33:40	0:23:50		
Viernes	0:28:00	0:29:06	0:33:10	0:22:35	0:29:25	0:00:00

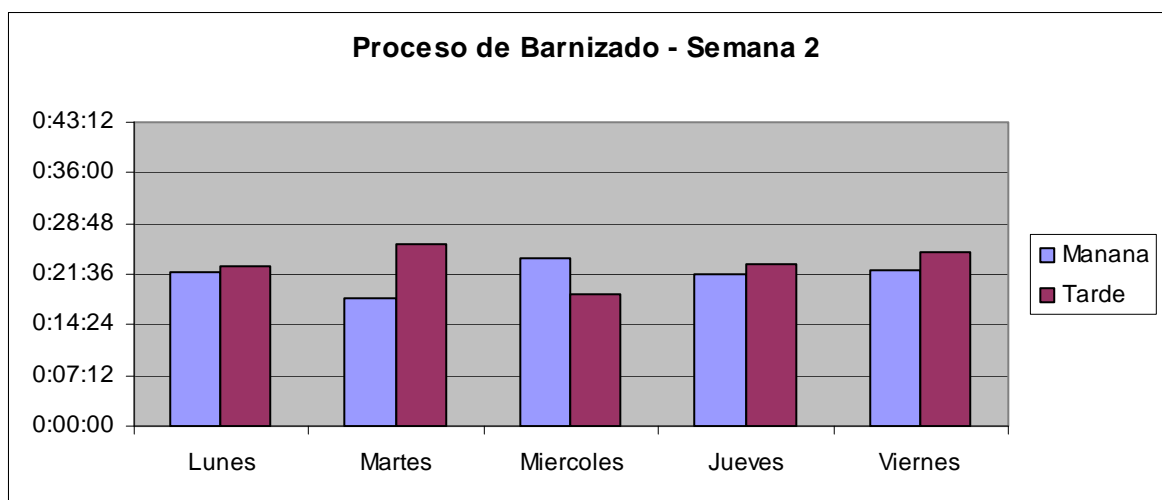
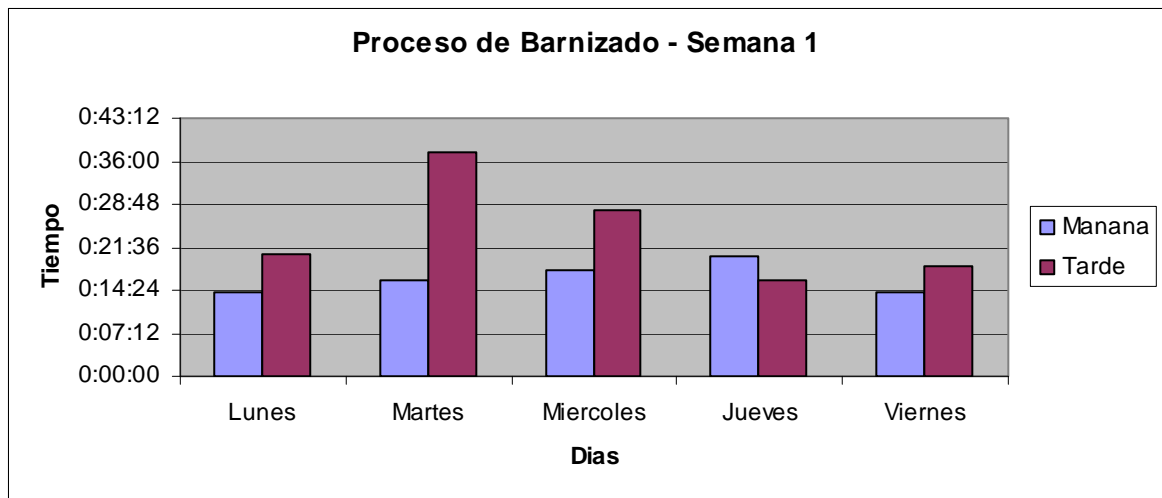
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:28:53	0:25:59



ANEXO E

Barnizado						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:14:00	0:20:30	0:21:49	0:22:45	0:16:40	0:24:50
Martes	0:16:00	0:37:30	0:18:03	0:25:52		
Miércoles	0:17:40	0:27:52	0:23:44	0:18:50		
Jueves	0:20:10	0:15:58	0:21:44	0:23:00		
Viernes	00:14:00	0:18:20	0:22:14	0:24:45	0:00:00	0:24:49

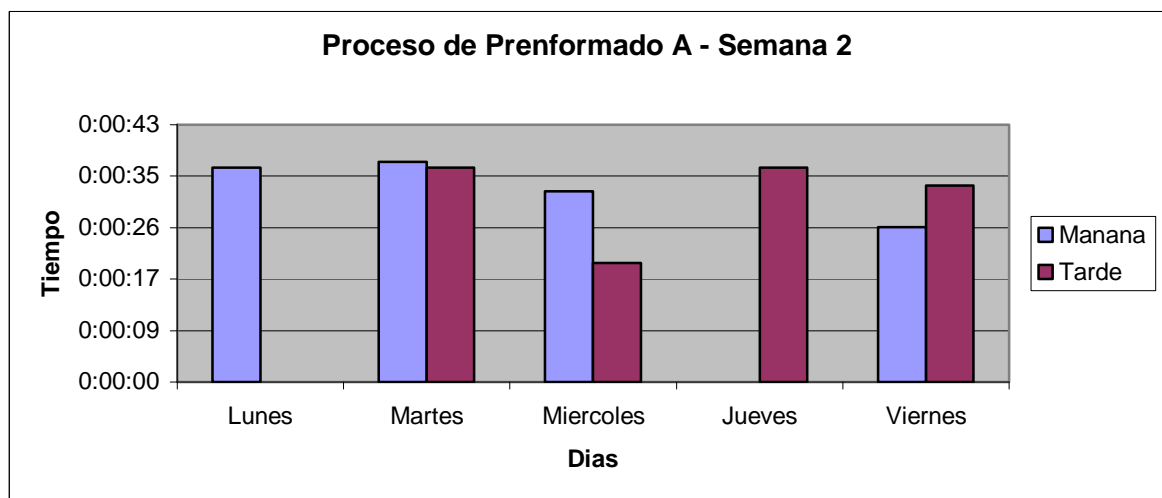
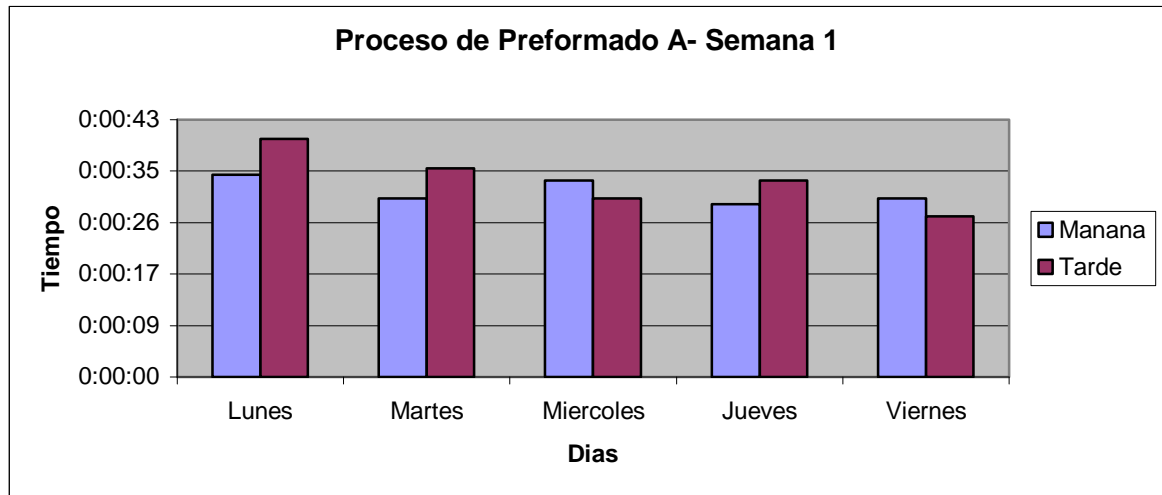
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:18:56	0:23:32



ANEXO E

Preformado A						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:34	0:00:40	0:00:36	0:00:00	0:00:26	0:00:34
Martes	0:00:30	0:00:35	0:00:37	0:00:36		
Miércoles	0:00:33	0:00:30	0:00:32	0:00:20		
Jueves	0:00:29	0:00:33	0:00:00	0:00:36		
Viernes	0:00:30	0:00:27	0:00:26	0:00:33	0:00:39	0:00:33

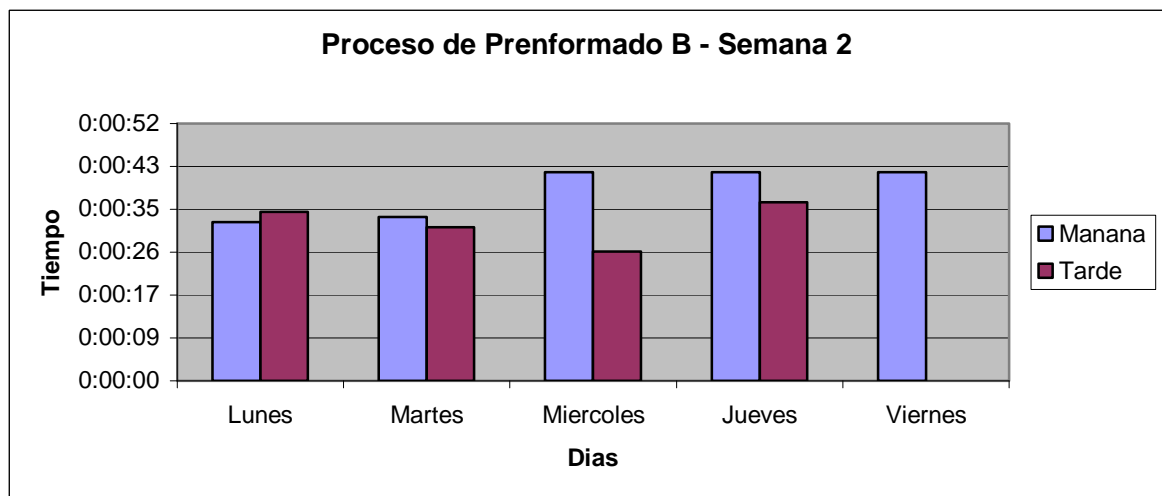
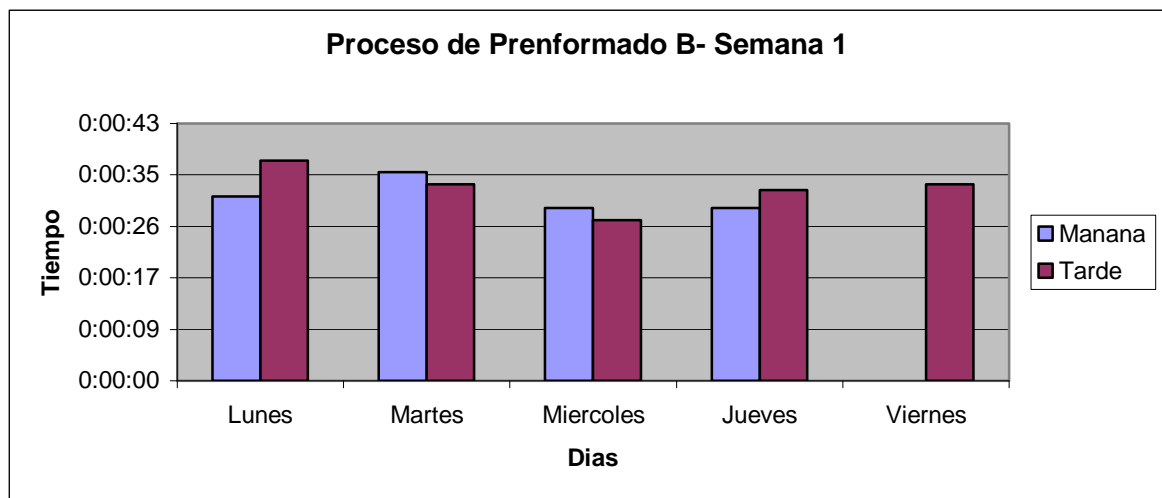
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:00:32	0:00:32



ANEXO E

Preformado B						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:31	0:00:37	0:00:32	0:00:34	0:00:30	0:00:00
Martes	0:00:35	0:00:33	0:00:33	0:00:31		
Miércoles	0:00:29	0:00:27	0:00:42	0:00:26		
Jueves	0:00:29	0:00:32	0:00:42	0:00:36		
Viernes	0:00:00	0:00:33	0:00:42	0:00:00	0:00:28	0:00:00

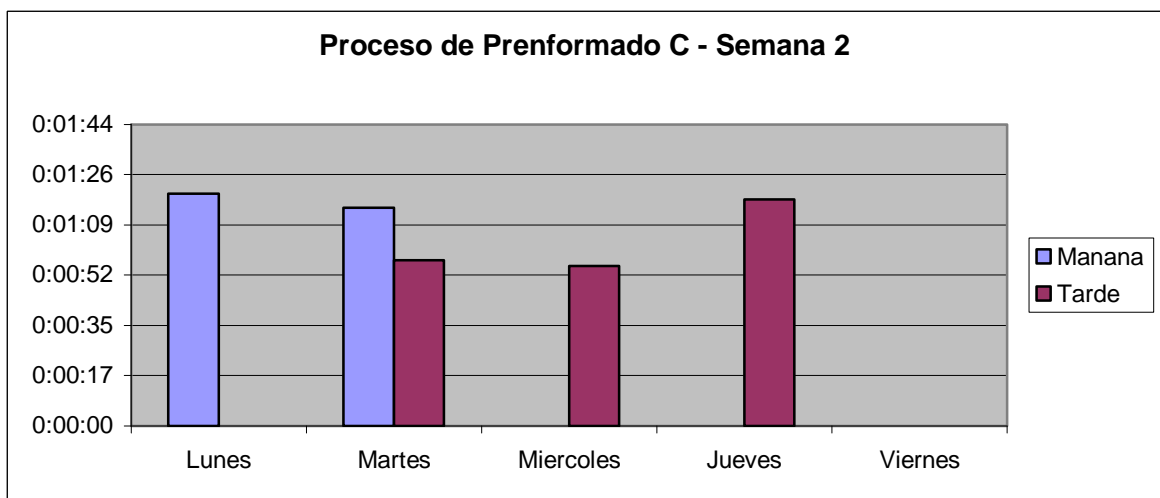
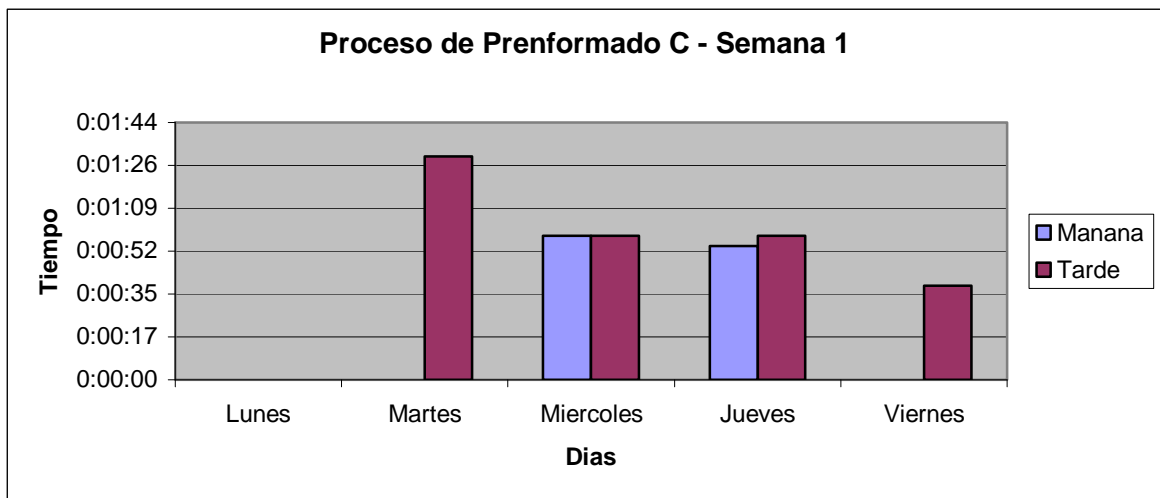
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:00:35	0:00:32



ANEXO E

Preformado C						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:00	00:00:00	0:01:20	0:00:00	0:00:59	0:00:00
Martes	0:00:00	0:01:30	0:01:15	0:00:57		
Miércoles	0:00:58	0:00:58	0:00:00	0:00:55		
Jueves	0:00:54	0:00:58	0:00:00	0:01:18		
Viernes	0:00:00	0:00:38	0:00:00	0:00:00	0:00:58	0:00:00

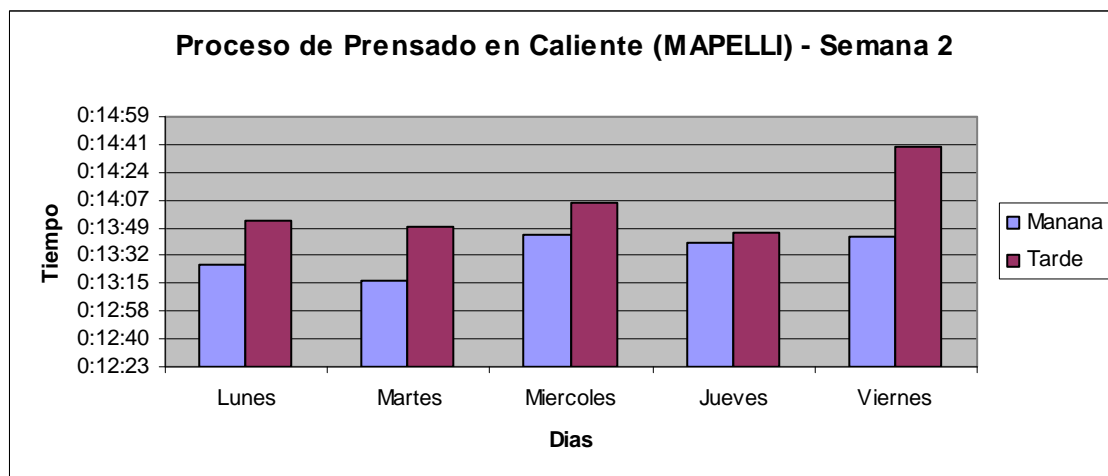
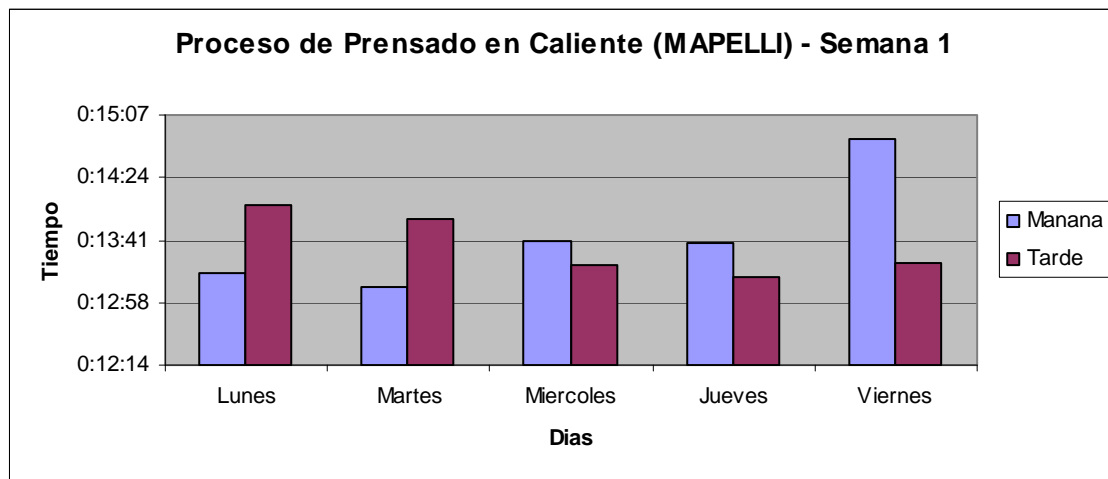
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:01:07	0:01:02



ANEXO E

Prensa en Caliente (MAPELLI)						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:13:18	0:14:05	0:13:26	0:13:54	0:15:08	0:14:16
Martes	0:13:08	0:13:56	0:13:17	0:13:50		
Miércoles	0:13:40	0:13:24	0:13:45	0:14:05		
Jueves	0:13:39	0:13:15	0:13:40	0:13:47		
Viernes	0:14:50	0:13:25	0:13:44	0:14:40	0:15:26	0:14:05

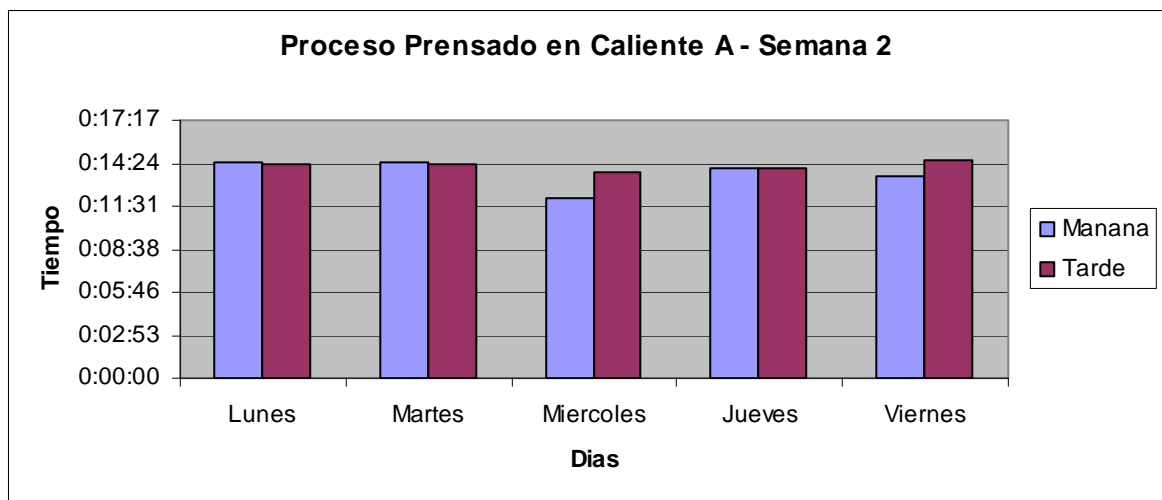
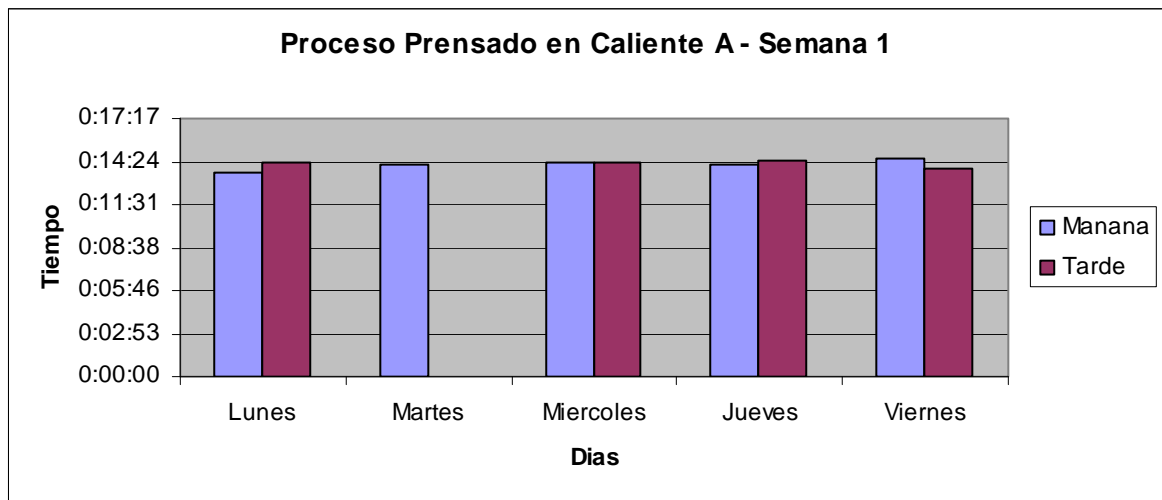
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:13:39	0:13:50



ANEXO E

Prensado en Caliente A						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:13:42	0:14:23	0:14:26	0:14:17	0:00:00	0:00:00
Martes	0:14:12	0:00:00	0:14:29	0:14:22		
Miércoles	0:14:19	0:14:19	0:12:00	0:13:45		
Jueves	0:14:10	0:14:26	0:14:00	0:14:00		
Viernes	0:14:35	0:13:54	0:13:35	0:14:39	0:14:48	0:14:41

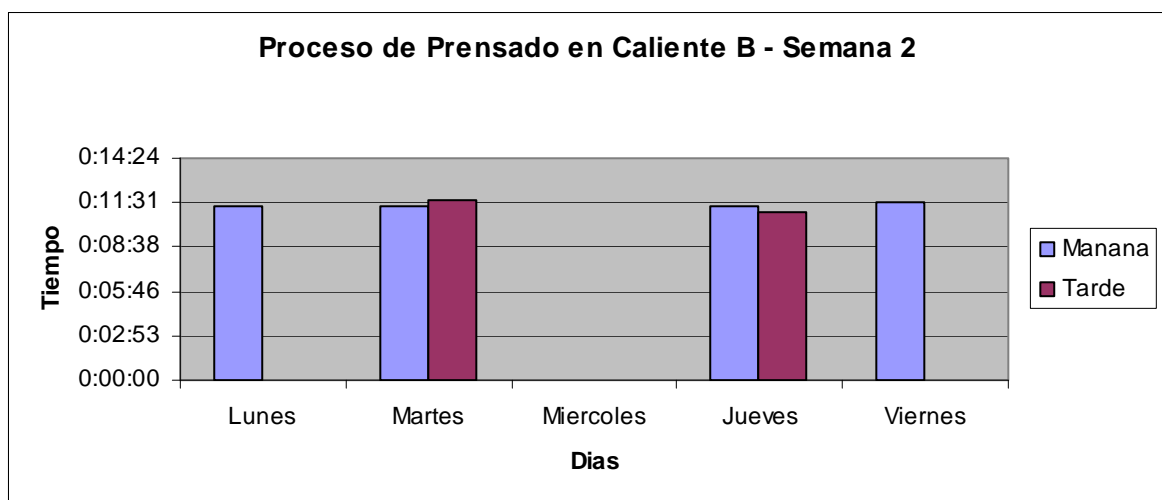
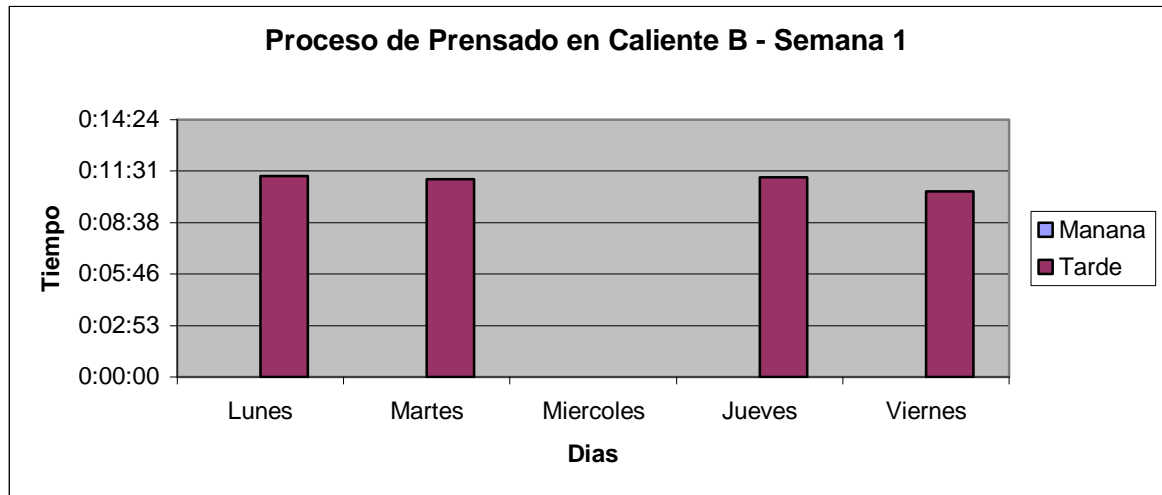
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:13:57	0:14:14



ANEXO E

Prensado en Caliente B						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:00	0:11:15	0:11:20	0:00:00	0:11:09	0:11:04
Martes	0:00:00	0:11:04	0:11:15	0:11:40		
Miércoles	0:00:00	0:00:00	0:00:00	0:00:00		
Jueves	0:00:00	0:11:10	0:11:20	0:10:56		
Viernes	0:00:00	0:10:23	0:11:30	0:00:00	0:00:00	0:00:00

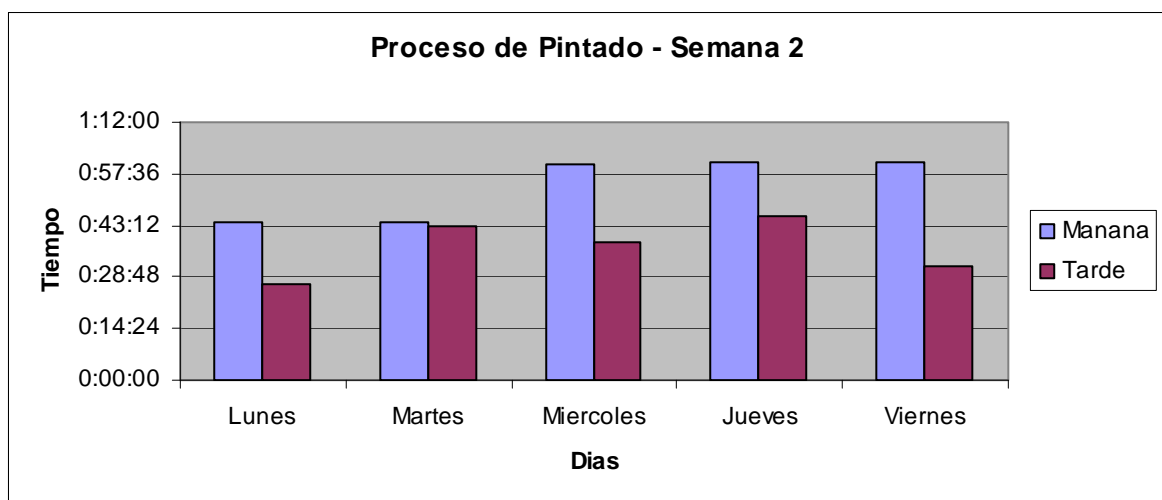
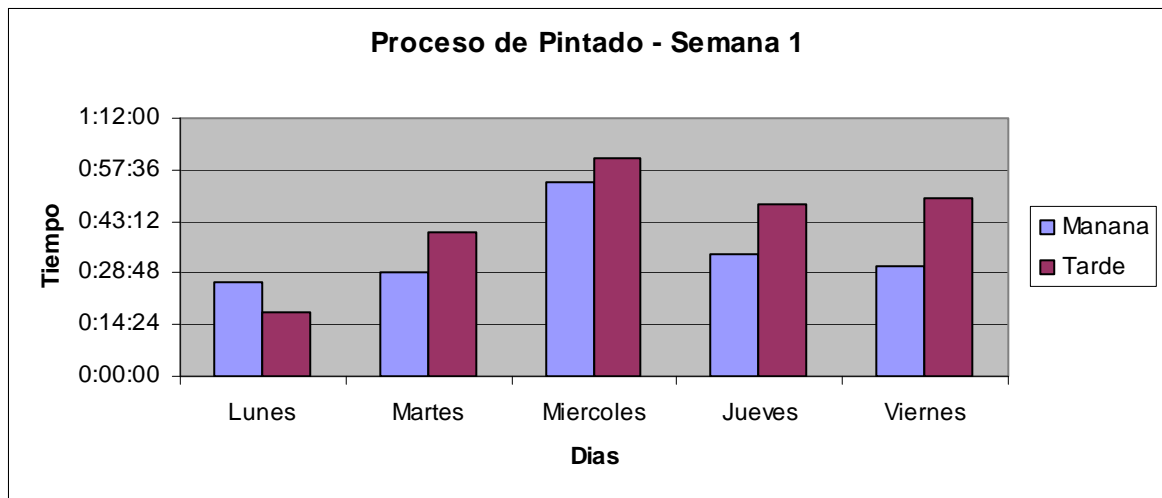
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:11:21	0:11:05



ANEXO E

Pintado						
Día	Tiempo De Proceso (Min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:26:12	0:18:00	0:43:50	0:26:53	0:00:00	0:45:25
Martes	0:29:10	0:40:00	0:43:54	0:42:53		
Miércoles	0:54:00	1:00:57	1:00:30	0:38:18		
Jueves	0:33:48	0:47:50	1:00:49	0:45:50		
Viernes	0:30:40	0:49:50	1:00:52	0:31:53	0:30:00	0:32:00

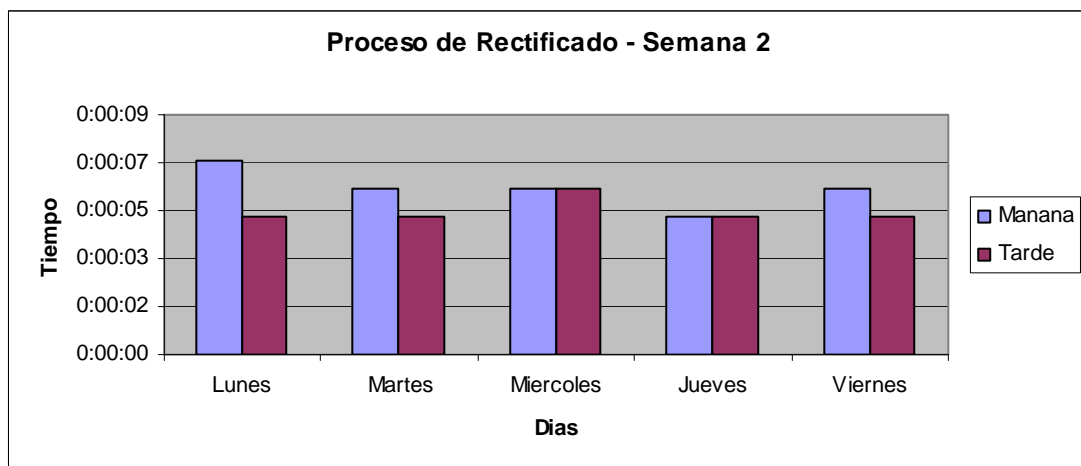
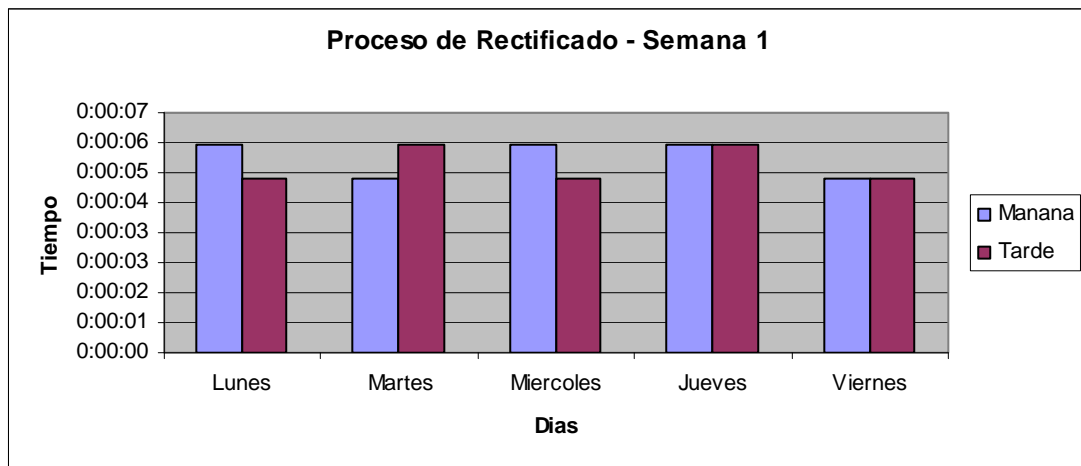
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:44:22	0:40:14



ANEXO E

Rectificado						
Día	Tiempo de Proceso (min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:03	0:00:04	0:00:03	0:00:03	0:00:04	0:00:03
Martes	0:00:04	0:00:03	0:00:03	0:00:03		
Miércoles	0:00:03	0:00:03	0:00:03	0:00:03		
Jueves	0:00:04	0:00:04	0:00:03	0:00:03		
Viernes	0:00:03	0:00:03	0:00:03	0:00:04	0:00:03	0:00:04

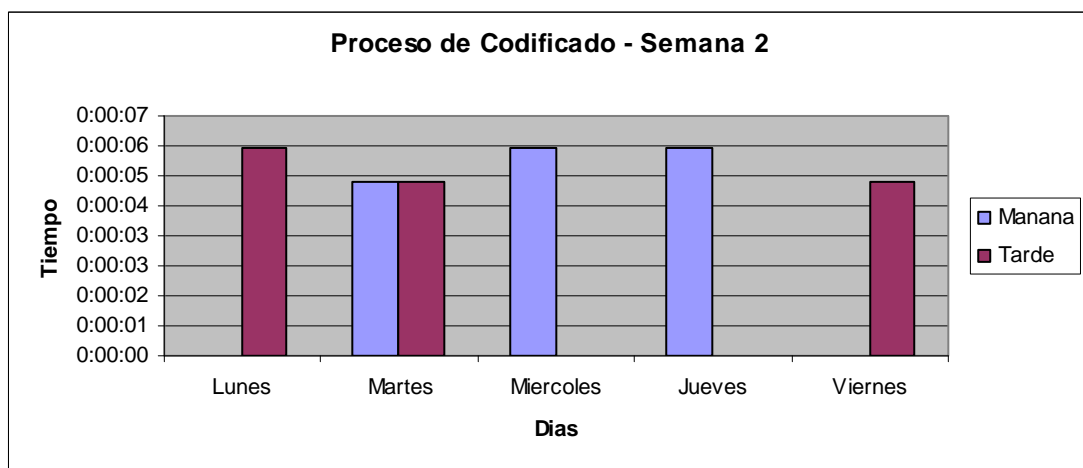
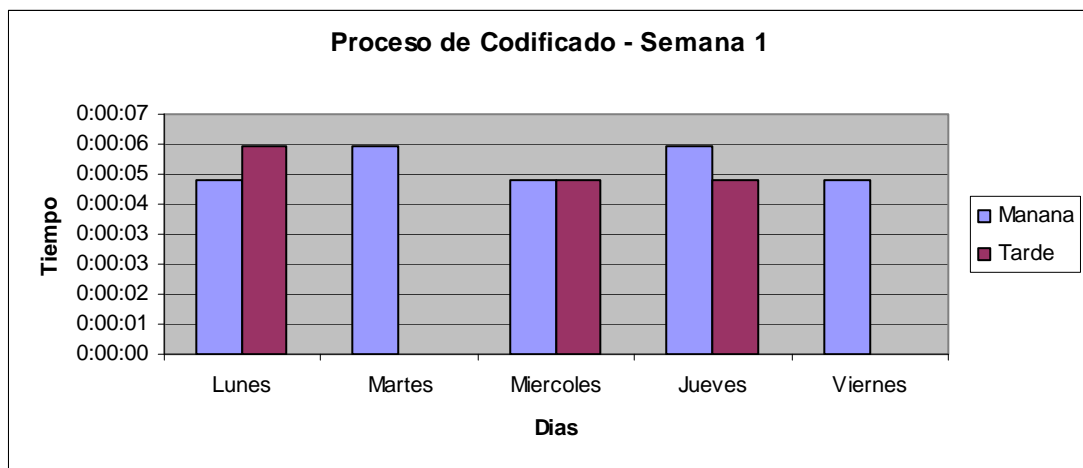
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:00:03	0:00:04



ANEXO E

Codificado						
Día	Tiempo de Proceso (min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:05	0:00:06	0:00:00	0:00:06	0:00:00	0:00:05
Martes	0:00:06	0:00:00	0:00:05	0:00:05		
Miércoles	0:00:05	0:00:05	0:00:06	0:00:00		
Jueves	0:00:06	0:00:05	0:00:06	0:00:00		
Viernes	0:00:05	0:00:00	0:00:00	0:00:05	0:00:06	0:00:06

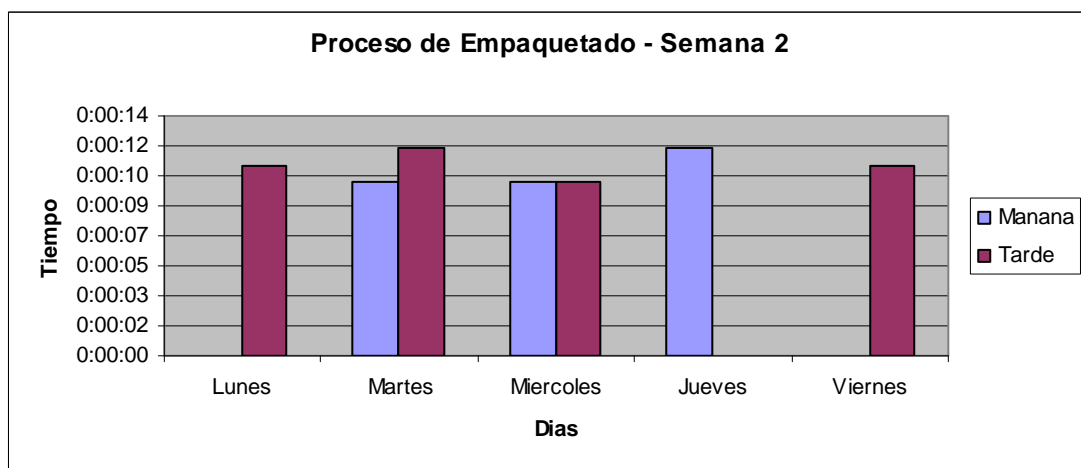
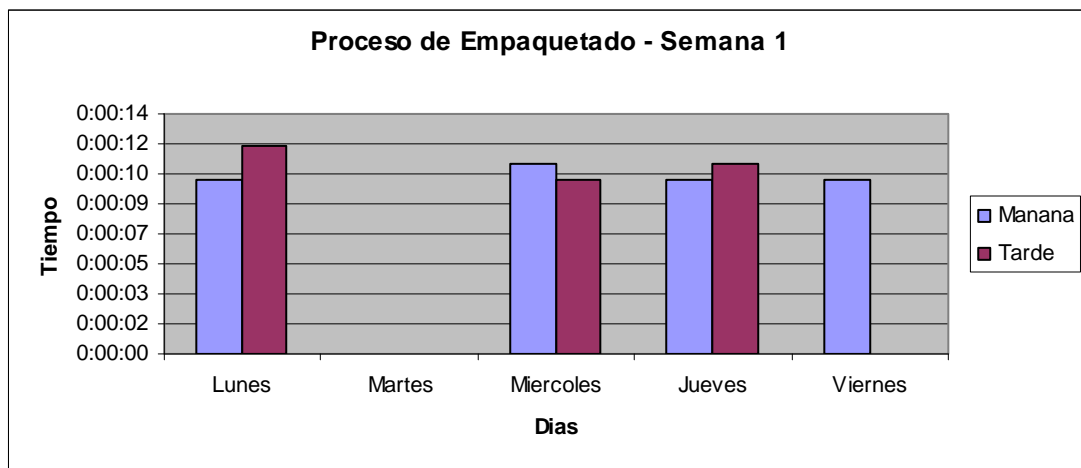
Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:00:05	0:00:05



ANEXO E

Empaquetado						
Día	Tiempo de Proceso (min.)					
	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde	Mañana	Tarde
Lunes	0:00:10	0:00:12	0:00:00	0:00:11	0:00:00	0:00:10
Martes	0:00:00	0:00:00	0:00:10	0:00:12		
Miércoles	0:00:11	0:00:10	0:00:10	0:00:10		
Jueves	0:00:10	0:00:11	0:00:12	0:00:00		
Viernes	0:00:10	0:00:00	0:00:00	0:00:11	0:00:12	0:00:00

Tiempo de Promedio (min.)	
Mañana	Tarde
0:00:10	0:00:11



- **Requerimientos de Espacio para el área de Matricería**

Elemento	Espacio [m ²]
(AES1) Esmeril	0.07
(ATL1) Taladro	0.05
(ATL2) Taladro	0.05
(ATR1) Torno	1.47
(AFR1) Fresadora	1.49
(ACE1) Cepillo	2.62
(ASI1) Sierra	0.59
(AMS1) Máquina de Soldar	0.21
(AOG1) Bomba de Oxígeno y Gas	0.42
(ACR1) Carretilla	0.16
TOTAL MAQUINARIAS	7.13
Estantes	9.74
Operación	23
Pasillos, manejo de material y vías de escape	23.60
TOTAL	63.47

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Elaboración de la lámina Portapastilla.**

Elemento	Espacio [m ²]
(BPR1) Prensa Excéntrica	4.43
(BPR2) Prensa Hidráulica	1.28
(BPR3) Prensa Excéntrica	1.21
(BPR4) Prensa Excéntrica	0.60
(BPR5) Prensa Excéntrica	1.30
(BES1) Esmeril	0.70
(BES2) Esmeril	0.56
(BCZ1): Cizalladora	7.0
(BLV1): Lavadora	2.22
(BGH1) Gato Hidráulico	1.91
(CCR1): Carretilla	0.16
(BPG1) Puente Grúa	2.74
TOTAL MAQUINARIA	24.11
Estantes	0.48

Operación	40
Pasillos, manejo de material y vías de escape	17.31
Desperdicios	5.13
TOTAL	87.03

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Granallado y Barnizado**

Elemento	Espacio [m ²]
(CGR1) Granalladora	2.4
(CCR1) Carretilla (4)	12
TOTAL MAQUINARIA	14.4
Pipotes -mesas	14
Operación	4
Pasillos, manejo de material y vías de escape	0.64
TOTAL	33.04

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Preformado**

Elemento	Espacio [m ²]
(DPR1) Prensa	1.9
(DPR2) Prensa	1.5
(DPR3) Prensa	1.34
(DPR4) Prensa	0.64
(DPR5) Prensa	0.64
TOTAL MAQUINARIA	6.02
Mesas de operación	7.7
Operación	12
Pasillos, manejo de material y vías de escape	13
TOTAL	38.72

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Prensado en caliente**

Elemento	Espacio [m ²]
(EPR1) Prensa	0.64
(EPR2) Prensa	0.64
(EPR3) Prensa	5.5

(EPR4) Prensa	4
TOTAL MAQUINARIA	10.78
Mesas de operación	3
Mesas de Desmolde	3
Operación	20
Pasillos, manejo de material y vías de escape	13
TOTAL	49.78

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Pintado**

Elemento	Espacio [m ²]
Operación	8
Pasillos, manejo de material y vías de escape	3
TOTAL	11

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Horneado**

Elemento	Espacio [m ²]
Horno	10
Mesas de operación	5
Pasillos, manejo de material y vías de escape	3
TOTAL	18

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Rectificado**

Elemento	Espacio [m ²]
(HRT1) Rectificadora	4
(HRT2) Rectificadora	0.7
(HTL1) Taladro	0.32
(HES1) Esmeril	0.88
(HRE1) Remachadora	0.25
TOTAL MAQUINARIA	6.15
Mesas de operación	6.4
Operación	13
Pasillos, manejo de material y vías de escape	12
TOTAL	37.55

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Mezclado**

Elemento	Espacio [m ²]
(IMZ1) Mezcladora	4
(IMZ2) Mezcladora	2
(IMZ3) Mezcladora	1
(IBA1) Balanza	0.5
TOTAL MAQUINARIA	7.5
Operación	10
Pasillos, manejo de material y vías de escape	4.8
TOTAL	22.3

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Codificado**

Elemento	Espacio [m ²]
(JCD1) Codificadora	1.13
TOTAL MAQUINARIA	1.13
Mesas de operación	2
Operación	2
Pasillos, manejo de material y vías de escape	2
TOTAL	7.13

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Empaquetado**

Elemento	Espacio [m ²]
(KEM1) Empaquetadora	1.5
TOTAL MAQUINARIA	1.5
Mesas de operación	2
Operación	2
Pasillos, manejo de material y vías de escape	2
TOTAL	7.5

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Bandas**

Elemento	Espacio [m ²]
(LGR1) Granalladora	0.8
(LSI1) Sierra	2
(LSI2) Sierra	2.5
(LHO1) Horno	3
(LRE1) Remachadora	0.16
TOTAL MAQUINARIA	8.46
Mesas de operación	3
Operación	3
Pasillos, manejo de material y vías de escape	10
TOTAL	24.46

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Almacenamiento**

Elemento	Espacio [m ²]
(MCR1) Carretilla	0.16
TOTAL MAQUINARIA	0.16
Mesas de operación	35.7
Pasillos, manejo de material y vías de escape	57
TOTAL	92.86

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de espacio para el área de Centro de Desarrollo e Investigación**

Elemento	Espacio [m ²]
(NCM1) Centro de Mecanizado	3
TOTAL MAQUINARIA	3
Mesas de operación	2.4
Operación	10
Pasillos, manejo de material y vías de escape	8
TOTAL	23.4

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Almacenamiento de materia prima**

Elemento	Espacio [m ²]
(OMO1) Montacargas	4.5
TOTAL MAQUINARIA	4.5
Pasillos, manejo de material, almacén y vías de escape	120
TOTAL	124.5

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Matriceria**

Elemento	Espacio [m ²]
(AES1) Esmeril	0.07
(ATL1) Taladro	0.05
(ATL2) Taladro	0.05
(ATR1) Torno	1.47
(AFR1) Fresadora	1.49
(ACE1) Cepillo	2.62
(ASI1) Sierra	0.59
(AMS1) Máquina de Soldar	0.21
(AOG1) Bomba de Oxígeno y Gas	0.42
(ACR1) Carretilla	0.16
TOTAL MAQUINARIAS	7.13
Estantes	9.74
Operación	23
Pasillos, manejo de material y vías de escape	23.60
TOTAL	63.47

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Elaboración de la lámina Portapastilla.**

Elemento	Espacio [m ²]
(BPR1) Prensa Excéntrica	4.43
(BPR2) Prensa Hidráulica	1.28
(BPR3) Prensa Excéntrica	1.21
(BPR4) Prensa Excéntrica	0.60
(BPR5) Prensa Excéntrica	1.30
(BES1) Esmeril	0.70
(BES2) Esmeril	0.56
(BCZ1): Cizalladora	7.0
(BLV1): Lavadora	2.22
(BGH1) Gato Hidráulico	1.91
(CCR1): Carretilla	0.16
(BPG1) Puente Grúa	2.74
TOTAL MAQUINARIA	24.11
Estantes	0.48

Operación	40
Pasillos, manejo de material y vías de escape	17.31
Desperdicios	5.13
TOTAL	87.03

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Granallado y Barnizado**

Elemento	Espacio [m ²]
(CGR1) Granalladora	2.4
(CCR1) Carretilla (4)	12
TOTAL MAQUINARIA	14.4
Pipotes -mesas	14
Operación	4
Pasillos, manejo de material y vías de escape	0.64
TOTAL	33.04

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Preformado**

Elemento	Espacio [m ²]
(DPR1) Prensa	1.9
(DPR2) Prensa	1.5
(DPR3) Prensa	1.34
(DPR4) Prensa	0.64
(DPR5) Prensa	0.64
TOTAL MAQUINARIA	6.02
Mesas de operación	7.7
Operación	12
Pasillos, manejo de material y vías de escape	13
TOTAL	38.72

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Prensado en caliente**

Elemento	Espacio [m ²]
(EPR1) Prensa	0.64
(EPR2) Prensa	0.64
(EPR3) Prensa	5.5

(EPR4) Prensa	4
TOTAL MAQUINARIA	10.78
Mesas de operación	3
Mesas de Desmolde	3
Operación	20
Pasillos, manejo de material y vías de escape	13
TOTAL	49.78

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Pintado**

Elemento	Espacio [m ²]
Operación	8
Pasillos, manejo de material y vías de escape	3
TOTAL	11

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Horneado**

Elemento	Espacio [m ²]
Horno	10
Mesas de operación	5
Pasillos, manejo de material y vías de escape	3
TOTAL	18

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Rectificado**

Elemento	Espacio [m ²]
(HRT1) Rectificadora	4
(HRT2) Rectificadora	0.7
(HTL1) Taladro	0.32
(HES1) Esmeril	0.88
(HRE1) Remachadora	0.25
TOTAL MAQUINARIA	6.15
Mesas de operación	6.4
Operación	13
Pasillos, manejo de material y vías de escape	12
TOTAL	37.55

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Mezclado**

Elemento	Espacio [m ²]
(IMZ1) Mezcladora	4
(IMZ2) Mezcladora	2
(IMZ3) Mezcladora	1
(IBA1) Balanza	0.5
TOTAL MAQUINARIA	7.5
Operación	10
Pasillos, manejo de material y vías de escape	4.8
TOTAL	22.3

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Codificado**

Elemento	Espacio [m ²]
(JCD1) Codificadora	1.13
TOTAL MAQUINARIA	1.13
Mesas de operación	2
Operación	2
Pasillos, manejo de material y vías de escape	2
TOTAL	7.13

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Empaquetado**

Elemento	Espacio [m ²]
(KEM1) Empaquetadora	1.5
TOTAL MAQUINARIA	1.5
Mesas de operación	2
Operación	2
Pasillos, manejo de material y vías de escape	2
TOTAL	7.5

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Bandas**

Elemento	Espacio [m ²]
(LGR1) Granalladora	0.8
(LSI1) Sierra	2
(LSI2) Sierra	2.5
(LHO1) Horno	3
(LRE1) Remachadora	0.16
TOTAL MAQUINARIA	8.46
Mesas de operación	3
Operación	3
Pasillos, manejo de material y vías de escape	10
TOTAL	24.46

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Almacenamiento**

Elemento	Espacio [m ²]
(MCR1) Carretilla	0.16
TOTAL MAQUINARIA	0.16
Mesas de operación	35.7
Pasillos, manejo de material y vías de escape	57
TOTAL	92.86

Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de espacio para el área de Centro de Desarrollo e Investigación**

Elemento	Espacio [m ²]
(NCM1) Centro de Mecanizado	3
TOTAL MAQUINARIA	3
Mesas de operación	2.4
Operación	10
Pasillos, manejo de material y vías de escape	8
TOTAL	23.4



Fuente: Elaboración Propia

- **Requerimientos de Espacio para el área de Almacenamiento de materia prima**



Elemento	Espacio [m ²]
(OMO1) Montacargas	4.5
TOTAL MAQUINARIA	4.5
Pasillos, manejo de material, almacén y vías de escape	120
TOTAL	124.5

Fuente: Elaboración Propia



Hoja de Datos del AES1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL				
		Descripción: Esmeril				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Línea de Fabricación De Matrices y Moldes				
1	Nombre del equipo: Esmeril					
2	Serial (según fabricante): ----					
3	Fabricante: ----					
4	Código: AES1					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 0.07 m ²					
7	Posición: Horizontal					
8	Altura: 1.22 m					
9	Contenido del proceso: Porta pastillas de acero					
10	Tipo de soporte: ----					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: ----					
13	Voltaje de operación: 110 v					
14	Corriente de operación: 0.3 A					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17	N1	1	Motor			
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío: ----					
26	Notas:					
27	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.					
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Esmeril: Elimina las posibles irregularidades surgidas durante un mecanizado anterior y con ella se obtienen piezas con un buen acabado superficial.					
38						
39						
40						
41						
42						
REVISIÓN:		Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.
0		01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	

Hoja de Datos del ATL1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL				
		Descripción: Taladro de Banco				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Línea de Fabricación De Matrices y Moldes				
1	Nombre del equipo: Taladro de Banco					
2	Serial (según fabricante): RDM-100 F- 55758					
3	Fabricante: -----					
4	Código: ATL1					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 0.05 m ²					
7	Posición: Vertical					
8	Altura: 1.80 m					
9	Contenido del proceso: Porta pastillas de acero					
10	Tipo de soporte: -----					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: ¼ HP					
13	Voltaje de operación: 110 v					
14	Corriente de operación: 5.0 A					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17	N1	1	Motor			
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío: -----					
26	Notas:					
27	- Selector de velocidades		RPM			
28			1	2500		
29			2	1670		
30			3	1150		
31			4	870		
32			5	460		
33	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.					
34						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Taladrado: Realiza agujeros pasantes en los porta pastillas.					
38						
39						
40						
41						
42						
REVISIÓN:		Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0		01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	



Hoja de Datos del ATL2

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL				
		Descripción: Taladro de Banco				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Línea de Fabricación De Matrices y Moldes				
1	Nombre del equipo: Taladro de Banco					
2	Serial (según fabricante): FC2 Serie 7104 N° 76					
3	Fabricante: ffi Portugal					
4	Código: ATL2					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 0.05 m ²					
7	Posición: Vertical					
8	Altura: 1.68 m					
9	Contenido del proceso: Porta pastillas de acero					
10	Tipo de soporte: 5.0 A					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: -----					
13	Voltaje de operación: 110 v					
14	Corriente de operación: -----					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17	N1	1	Motor			
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío: -----					
26	Notas:					
27						
28	- Selector de velocidades para 150 / 300 / 420 / 600 / 840 / 1200 / 1680 / 3360 rpm.					
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.					
30						
31						
32						
33						
34						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Taladrado: Realiza agujeros pasantes en los porta pastillas.					
38						
39						
40						
41						
42						
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

Hoja de Datos del ATR1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL					
		Descripción: Torno					
		Instalación: DRIFF C.A.					
		Área: Línea de Fabricación De Matrices y Moldes					
1	Nombre del equipo: Torno						
2	Serial (según fabricante): Modelo T12						
3	Fabricante: Ergoyen						
4	Código: ATR1						
5	Estado: Operativa						
6	Área: 1.47 m ²						
7	Posición: Horizontal						
8	Altura: 1.50 m						
9	Contenido del proceso: Láminas de acero						
10	Tipo de soporte: -----						
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)						
12	Potencia de operación: 4 kW						
13	Voltaje de operación: 220 / 440 λ λ						
14	Corriente de operación: 12.0 A						
15	Conexiones						
16	Marca	Cantidad	Servicio				
17	N1	1	Motor (Alconza S.A tipo DN 112M-4)				
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25	Peso Vacío: -----						
26	Notas: - Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.						
27							
28							
29	Control						
30	- Selector de velocidades						
31	RPM						
32		1	3			2	
33	D	25	50			75	
34	E	125	250			350	
35	Descripción de función y operación realizada:						
36	<p>Torno: En una máquina o herramienta que se utiliza para mecanizar piezas posrevolución arrancando material en forma de viruta mediante una herramienta de corte.</p>						
37							
38							
39							
40							
41							
42							
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación		
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.		

Hoja de Datos del AFR1


Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Fresadora			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Línea de Fabricación De Matrices y Moldes			
1	Nombre del equipo: Fresadora				
2	Serial (según fabricante): B.E.C 123848 / 32				
3	Fabricante: Pallas mod. V1				
4	Código: AFR1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 1.49 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 1.92 m				
9	Contenido del proceso: Porta pastillas de acero				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: 5.0 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17	N1	1	Motor		
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: -----				
26	Notas:				
27					
28	- Revoluciones del husillo por minuto: 130 / 210 / 330 / 530 / 840 / 1315				
29	- Entrada longitudinal de mesa en pulgadas 1/1000 por minuto: 486 / 774 / 1211 / 1944 / 2997 / 4845				
30	- Engrasar solo cuando este detenida.				
31	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Fresadora: Utilizada para realizar mecanizados por arranque de viruta mediante el movimiento de una herramienta rotativa de varios filos de corte. La pieza se desplaza acercando las zonas a mecanizar a la herramienta, permitiendo obtener formas diversas, desde superficies planas a otras más complejas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

Hoja de Datos del ACE1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Limadora o Cepillo			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Línea de Fabricación De Matrices y Moldes			
1	Nombre del equipo: Limadora				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: Limatrice OCR CM575				
4	Código: ACE1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 2.62 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: 1.92 m				
9	Contenido del proceso: Porta pastillas de acero				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: 10.0 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: -----				
26	Notas:				
27					
28	- Revoluciones del husillo por minuto: 130 / 210 / 330 / 530 / 840 / 1315				
29	- Entrada longitudinal de mesa en pulgadas 1/1000 por minuto: 486 / 774 / 1211 / 1944 / 2997 / 4845				
30	- Engrasar solo cuando esta detenida.				
31	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Limadora: Se utiliza para realizar superficies planas mediante arranque de viruta. Tiene movimiento lineal de herramientas (efectúa un movimiento alternativo) y pieza (puede avanzar manualmente o de forma automática).				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.




Hoja de Datos del ASI1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Sierra De Vaivén			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Línea de Fabricación De Matrices y Moldes			
1	Nombre del equipo: Sierra De Vaivén				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: Continental 200				
4	Código: ASI1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.59 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 1.10 m				
9	Contenido del proceso: Tubos				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: 4.0 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: -----				
26	Notas:				
27	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Sierra De Vaivén: Se utiliza para cortar tubos, a fin de disminuir su longitud.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.




Hoja de Datos del AMS1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Máquina De Soldar			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Línea de Fabricación De Matrices y Moldes			
1	Nombre del equipo: Máquina De Soldar				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: Forney				
4	Código: AMSI				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.21 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 0.64 m				
9	Contenido del proceso: Tubos				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: 10.0 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: -----				
26	Notas: - Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36	Descripción de función y operación realizada:				
37	Máquina de Soldar: Se utiliza para la unión de dos o más piezas. La soldadura es por arco eléctrico. El porta electrodo es utilizado para agarrar el electrodo y guiarlo sobre la costura por soldar.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	



Hoja de Datos del AOG1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Bomba de Oxígeno y Gas			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Línea de Fabricación De Matrices y Moldes			
1	Nombre del equipo: Bomba de Oxígeno y Gas				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: ----				
4	Código: AOG1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.42 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 1.50 m				
9	Contenido del proceso: Aire-Gas				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: -----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: -----				
26	Notas: - Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36	Descripción de función y operación realizada:				
37					
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del ACR1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Carretilla			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Línea de Fabricación De Matrices y Moldes			
1	Nombre del equipo: Carretilla				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: -----				
4	Código: ACR1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.16 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 1.60 m				
9	Contenido del proceso: -----				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: -----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: -----				
26	Notas: 				
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36	Traslada los pipotes de portapastillas de un lugar a otro. Asimismo todos los materiales pertinentes de la empresa.				
37					
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.




Hoja de Datos del BPR1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL				
		Descripción: Prensa Excéntrica				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas				
1	Nombre del equipo: Prensa Excéntrica A					
2	Serial (según fabricante): TY3001176163A					
3	Fabricante: -----					
4	Código: BPR1					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 4.43 m ²					
7	Posición: Vertical					
8	Altura: 3.00 m					
9	Contenido del proceso: Tiras de acero					
10	Tipo de soporte: -----					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Potencia de operación: 7.2 KW					
13	Voltaje de operación: 220 v					
14	Corriente de operación: 30 A					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17	N1	1	Aire (entrada y salida)			
18	N2	1	Aceite			
19	N3	1	Motor			
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío: 160 TM					
26	Notas:					
27						
28	- Verificar nivel de aceite					
29	- Limpiar finalizada las labores					
30	- Semanalmente revisión general de lubricación y limpieza.					
31	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.					
32						
33						
34						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Troquelado: Consiste en cortar a través de un punzón las láminas ya cizalladas para así de esta forma obtener el porta pastillas.					
38						
39						
40						
41						
42						
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	




Hoja de Datos del BPR2

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL					
		Descripción: Prensa Hidráulica					
		Instalación: DRIFF C.A.					
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas					
1	Nombre del equipo: Prensa Hidráulica B						
2	Serial (según fabricante): TY.120R.N.						
3	Fabricante: -----						
4	Código: BPR2						
5	Estado: Operativa						
6	Área: 1.28 m ²						
7	Posición: Vertical						
8	Altura: 2.70 m						
9	Contenido del proceso: Tiras de acero						
10	Tipo de soporte: -----						
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)						
12	Potencia de operación: 75 HP						
13	Voltaje de operación: 220 v						
14	Corriente de operación: 5.0 A						
15	Conexiones						
16	Marca	Cantidad				Servicio	
17	N1	1				Motor	
18	N2	1				Aceite	
19	N3	1				Agua de enfriamiento	
20							
21							
22							
23							
24							
25	Peso Vacío: 160 TM		Notas: - Verificar nivel de aceite - Limpiar finalizada las labores - Semanalmente revisión general de Lubricación y limpieza. - Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
26	Notas:						
27							
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35	Descripción de función y operación realizada:		Aplanado: Consiste en aplanar los porta pastillas a través de un golpe con un punzón.				
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación	
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.	

Hoja de Datos del BPR3

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa Excéntrica			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas			
1	Nombre del equipo: Prensa Excéntrica C				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: Del Piano y Rionegro				
4	Código: BPR3				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 1.21 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 2.70 m				
9	Contenido del proceso: Tiras de acero				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Potencia de operación: 4 CV				
13	Voltaje de operación: 220 v				
14	Corriente de operación:				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17	N1	1	Motor		
18	N2	1	Aceite		
19	N3	1	Agua de enfriamiento		
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: 40 TM				
26	Notas:				
27					
28	- 90 golpes por minuto.				
29	- Velocidad de 1160rpm.				
30	- Carrera de 10/80				
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Troquelado: Consiste en cortar a través de un punzón las láminas ya cizalladas para así de esta forma obtener el porta pastillas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

Hoja de Datos del BPR4

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa Excéntrica			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas			
1	Nombre del equipo: Prensa Excéntrica D				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: Colombo-Giovanni				
4	Código: BPR4				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.60 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 1.82 m				
9	Contenido del proceso: Porta pastillas de acero				
10	Tipo de soporte: ----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: 20 TM				
13	Voltaje de operación: 380 v				
14	Corriente de operación: 16 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17	N1	1	Motor		
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: 800 Kg				
26	Notas:				
27					
28	- 130 copias al minuto.				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Troquelado: Consiste en cortar a través de un punzón los porta pastillas ya troquelados para realizarle algún tipo de dobléz o agujeros.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del BPR5

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa Excéntrica			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas			
1	Nombre del equipo: Prensa Excéntrica E				
2	Serial (según fabricante): Tipo RT				
3	Fabricante: -----				
4	Código: BPR5				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 1.30 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 2.70 m				
9	Contenido del proceso: Tiras de acero				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Potencia de operación: 7.5 Hp				
13	Voltaje de operación: 220 v				
14	Corriente de operación: -----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: 4950 Kg				
26	Notas:				
27					
28	- 48 golpes por minuto.				
29	- Presión Máxima 120 Ton				
30	- Recorrido 10 – 120 mm				
31	- Diámetro de profundidad 48 x 80 mm				
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Troquelado: Consiste en cortar a través de un punzón las láminas ya cizalladas para así de esta forma obtener el porta pastillas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.





Hoja de Datos del BES1


Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Esmeril			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas			
1	Nombre del equipo: Esmeril A				
2	Serial (según fabricante): 101/60 tipo 418				
3	Fabricante: Felisalli				
4	Código: BES1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.70 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: 1.15 m				
9	Contenido del proceso: Porta pastillas de acero				
10	Tipo de soporte: ----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: 1.8 HP				
13	Voltaje de operación: Δ220 v/λ 380 v				
14	Corriente de operación: 0.3 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17	N1	1	Motor		
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: ----				
26	Notas:				
27					
28	- Motor con voltaje de Δ 220 v/ λ 380 v				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo a l equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Esmeril: Elimina las posibles irregularidades surgidas durante un mecanizado anterior y con ella se obtienen piezas con un buen acabado superficial.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.





Hoja de Datos del BES2

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Esmeril			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas			
1	Nombre del equipo: Esmeril B				
2	Serial (según fabricante): 51-303-069 tipo R6Z Modelo 616				
3	Fabricante: Allis-Chalmers				
4	Código: BES2				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.56 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: 1.22 m				
9	Contenido del proceso: Porta pastillas de acero				
10	Tipo de soporte: ----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: 3 HP				
13	Voltaje de operación: 230 v/ 460v				
14	Corriente de operación: 4.150A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17	N1	1	Motor		
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: ----				
26	Notas:				
27					
28	- Motor con voltaje de 230 v/ 460v				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo a l equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Esmeril: Elimina las posibles irregularidades surgidas durante un mecanizado anterior y con ella se obtienen piezas con un buen acabado superficial.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del BCZ1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL				
		Descripción: Cizalladora Tipo Guillotina				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas				
1	Nombre del equipo: Cizalladora					
2	Serial (según fabricante): QC12Y-8X2500 Modelo N° 0471012					
3	Fabricante: Jiangsu Yangli Group co					
4	Código: BCZ1					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 7. m ²					
7	Posición: Horizontal					
8	Altura: 1.86 m					
9	Contenido del proceso: Láminas de acero					
10	Tipo de soporte: ----					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: ----					
13	Voltaje de operación: ----					
14	Corriente de operación: ----					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío: 120 TM					
26	Notas:					
27						
28	- Durante su uso la grasa de litio de grafito deberá ser mezclada con aceite mecánico (30%)					
29	- Durante su uso emplee grasa 76 (50%) el cual deberá ser mezclado con aceite mecánico (50%)					
30	- El aceite deberá ser cambiado cada medio año.					
31						
32						
33						
34						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Cizallado: Consiste en cortar las láminas en pequeñas tiras que luego serán troqueladas.					
38						
39						
40						
41						
42						
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del BLV1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Lavadora			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas			
1	Nombre del equipo: Lavadora				
2	Serial (según fabricante):				
3	Fabricante: Propia				
4	Código: BLV1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 2,22 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: 1.17 m				
9	Contenido del proceso: Porta pastillas				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: 220/440v				
14	Corriente de operación: 6-31 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17	N1	1	Motor Shhmieroeschriff		
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: 120 TM				
26	Notas:				
27					
28	- Potencia Requerida: 1.5 Kw				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Lavado: Consiste en eliminar las grasas de los porta pastillas provenientes de los procesos anteriores.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del BGH1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Gato hidráulico			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas			
1	Nombre del equipo: Gato hidráulico				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: GRU IDRAULICA Lifter				
4	Código: BGH1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 1,91 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: 1,38 m				
9	Contenido del proceso: Porta pastillas				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: -----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17	N1	1	Motor		
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: -----				
26	Notas:				
27					
28	- Su capacidad de operación es de 1500 Kg.				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Puede girar maniobrar con poco espacio y con gran movilidad. Este montacargas este utilizado para levantar y trasladar las paletas de materia prima desde los camiones que la suministran hasta almacenarlos en el galpón de materia prima y luego hacia el nivel superior (zona de mezclado).				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del BPG1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Puente Grúa			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas			
1	Nombre del equipo: Puente Grúa				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: DELMAC				
4	Código: BPG1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 2.74 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: 12 m				
9	Contenido del proceso: Porta pastillas				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: -----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17	N1	1	Motor		
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas:				
27					
28	- Su capacidad de operación es de 1000 Kg.				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Puente Grúa: Su función es trasladar de un nivel a otro los pipotes con porta pastillas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

Hoja de Datos del CGR1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Granalladora			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de Granallado y Barnizado			
1	Nombre del equipo: Granalladora				
2	Serial (según fabricante): A130736				
3	Fabricante: -----				
4	Código: CGR1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 2,4 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 2,30 m				
9	Contenido del proceso: Porta pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: 230 v				
14	Corriente de operación: 13,4 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: 120 TM				
26	Notas:				
27					
28	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Granallado: Consiste en eliminar los óxidos y rebabas presentes en los porta pastillas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del CCR1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Carretilla			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de elaboración de láminas portapastillas			
1	Nombre del equipo: Carretilla				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: -----				
4	Código: CCR1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 3 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: 1 m				
9	Contenido del proceso: -----				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: -----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: -----				
26	Notas: - Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36	Traslada los portapastillas desde el área de granallado al área de barnizado. Son cuatro (4) mesas				
37					
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	



Hoja de Datos del DPR1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de Preformado			
1	Nombre del equipo: Prensa A				
2	Serial (según fabricante): SG. C.1 2084/189/61				
3	Fabricante: Terreso				
4	Código: DPR1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 1.9 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 5 m				
9	Contenido del proceso: Material de fricción/ porta pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: ----				
13	Voltaje de operación: 220 v				
14	Corriente de operación: ----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: 120 TM				
26	Notas:				
27					
28	- Tensión trifásica de 380v.				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Preformado: Consiste en comprimir el material de fricción conjuntamente con la lámina porta pastillas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del DPR2

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de Preformado			
1	Nombre del equipo: Prensa B				
2	Serial (según fabricante):				
3	Fabricante: Cavani&Goldoni				
4	Código: DPR2				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 1.5 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 4,5 m				
9	Contenido del proceso: Material de fricción/ porta pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: ----				
13	Voltaje de operación: ----				
14	Corriente de operación: ----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas:				
27					
28	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Preformado: Consiste en comprimir el material de fricción conjuntamente con la lámina porta pastillas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del DPR3

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de Preformado			
1	Nombre del equipo: Prensa C				
2	Serial (según fabricante): 0215470 mod. CBJ 100.9				
3	Fabricante: Tos Rakovnik				
4	Código: DPR3				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 1.34 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 2.27 m				
9	Contenido del proceso: Material de fricción				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: ----				
13	Voltaje de operación: ----				
14	Corriente de operación: ----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas:				
27					
28	- Carrera máxima de 300 mm.				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Preformado: Consiste en comprimir el material de fricción conjuntamente con la lámina porta pastillas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del DPR4

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de Preformado			
1	Nombre del equipo: Prensa D				
2	Serial (según fabricante): 2084/189/61				
3	Fabricante: Tecno matic				
4	Código: DPR4				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.64 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 3.00 m				
9	Contenido del proceso: Material de fricción/ Porta pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: 210 Kg/cm				
13	Voltaje de operación: 380 v trifásica/ 220 v tensión comandi				
14	Corriente de operación: 20 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas:				
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36	Preformado: Consiste en comprimir el material de fricción conjuntamente con la lámina porta pastillas.				
37					
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del DPR5

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de Preformado			
1	Nombre del equipo: Prensa E				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: Tellus oil C.A.				
4	Código: DPR5				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.64 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 3.00 m				
9	Contenido del proceso: Material de fricción/ Porta pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: 210 Kg/cm ²				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: 20 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas:				
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36	Preformado: Consiste en comprimir el material de fricción conjuntamente con la lámina porta pastillas.				
37					
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del EPR1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de prensado en caliente			
1	Nombre del equipo: Prensa				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: Tellus oil C.A.				
4	Código: EPR1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.64 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 3.00 m				
9	Contenido del proceso: Material de fricción/ Porta pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: 210 Kg/cm ²				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: 20 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas:				
27					
28	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Prensado en caliente: Consiste en la cocción de las pastillas a elevada temperatura para lograr la completa unión de la lámina porta pastilla con el material de fricción.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del EPR2

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de prensado en caliente			
1	Nombre del equipo: Prensa				
2	Serial (según fabricante): 2084/189/61				
3	Fabricante: Tecno matic				
4	Código: EPR2				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.64 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 3.00 m				
9	Contenido del proceso: Material de fricción/ Porta pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: 210 Kg/cm				
13	Voltaje de operación: 380 v trifásica/ 220 v tensión comandi				
14	Corriente de operación: 20 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas:				
27					
28	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Preformado: Consiste en comprimir el material de fricción conjuntamente con la lámina porta pastillas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del EPR3

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de prensado en caliente			
1	Nombre del equipo: Prensa				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: WANDA				
4	Código: EPR3				
5	Estado: Operativa				
6	Diámetro o ancho: 5.5 m				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 3.50 m				
9	Contenido del proceso: Material de fricción/ Porta pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: 220 V				
14	Corriente de operación: 60 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17	N1	2	Motor		
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas:				
27					
28	- Potencia de 7.5 Kw				
29	- 1730 rev/ min.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Prensado en caliente: Consiste en la cocción de las pastillas a elevada temperatura para lograr la completa unión de la lámina porta pastilla con el material de fricción.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.


Hoja de Datos del EPR4

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Prensa			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de prensado en caliente			
1	Nombre del equipo: Prensa				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: MAPELLI				
4	Código: EPR4				
5	Estado: Operativa				
6	Diámetro o ancho: 4 m				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 3.00 m				
9	Contenido del proceso: Material de fricción/ Porta pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: 220 V				
14	Corriente de operación: 120 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas:				
27	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Prensado en caliente: Consiste en la cocción de las pastillas a elevada temperatura para lograr la completa unión de la lámina porta pastilla con el material de fricción.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

Hoja de Datos del FPI1



Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Pistola			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Pintado			
1	Nombre del equipo: Pistola				
2	Serial (según fabricante): ----				
3	Fabricante: ----				
4	Código: FPI1				
5	Estado: Operativa				
6	Diámetro o ancho: 0.20 x 0.20 m				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 0.3 m				
9	Contenido del proceso: Pintura				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: ----				
13	Voltaje de operación: ----				
14	Corriente de operación: ----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas				
27					
28	- Temperatura de operación máxima 150 °C.				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Horneado: Luego que las pastillas son pintadas están son llevadas a un horno a una temperatura de 150° C para su secado.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

Hoja de Datos del GHO1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Horno			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Horneado			
1	Nombre del equipo: Horno				
2	Serial (según fabricante): H957				
3	Fabricante: Mundial				
4	Código: GHO1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 10 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: 2.35 m				
9	Contenido del proceso: Pastillas				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: 220 v				
14	Corriente de operación: 3 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas - Temperatura de operación máxima 150 °C.				
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36	Horneado: Luego que las pastillas son pintadas están son llevadas a un horno a una temperatura de 150° C para su secado.				
37					
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del HTR1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL					
		Descripción: Rectificadora					
		Instalación: DRIFF C.A.					
		Área: Departamento de Rectificado					
1	Nombre del equipo: Rectificadora						
2	Serial (según fabricante): JF622 A						
3	Fabricante: WANDA						
4	Código: HTR1						
5	Estado: Operativa						
6	Área : 4 m ²						
7	Posición: Horizontal						
8	Altura: 2.02 m						
9	Contenido del proceso: Pastillas						
10	Tipo de soporte:						
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)						
12	Presión de operación: -----						
13	Voltaje de operación: 220 v						
14	Corriente de operación: -----						
15	Conexiones						
16	Marca	Cantidad	Servicio				
17	N1	1	Motor				
18	N2	1	Motor				
19	N3	1	Motor				
20	N4	1	Motor				
21							
22							
23							
24							
25	Peso Vacío:						
26	Notas: - Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.						
27							
28	1 ^{er} Motor	220 v (Δ)	69 Kg	60 Hz	7.5	-----	-----
29	2 ^{do} Motor	220 v (Δ)	63 Kg	60 Hz.	5.3	-----	19.2 A
30							
31	3 ^{er} Motor	220 v (Δ)	-----	-----	11	3550 r/min	-----
32							
33	4 ^{to} Motor	220 v (Δ)	69 Kg	-----	7.5	-----	-----
34							
35	Descripción de función y operación realizada:						
36							
37	Rectificado: Es un proceso de acabado orientado a la obtención de pastillas de frenos con buen acabado superficial.						
38							
39							
40							
41							
42							
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación	
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.	



Hoja de Datos del HTR2

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL				
		Descripción: Rectificadora				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Departamento de Rectificado				
1	Nombre del equipo: Rectificadora					
2	Serial (según fabricante): -----					
3	Fabricante: Máquinas Industriales Gexim					
4	Código: HTR2					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 0.7 m ²					
7	Posición: Horizontal					
8	Altura:					
9	Contenido del proceso: Pastillas					
10	Tipo de soporte: -----					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: -----					
13	Voltaje de operación: 220 v Δ/ 380 v λ					
14	Corriente de operación: 20 A					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17	N1	1	Motor (GHERMAND Tipo AP112M)			
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío:					
26	Notas					
27						
28	- 7.5 Hp Capacidad					
29	- 5.5 Kw					
30	- 60 Hz					
31	- 2910 rev/ min.					
32	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.					
33						
34						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Rectificado: Es un proceso de acabado orientado a la obtención de pastillas de frenos con buen acabado superficial.					
38						
39						
40						
41						
42						
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.


Hoja de Datos del HTL1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Taladro			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de Rectificado			
1	Nombre del equipo: Taladro				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: STARTRITE SPINDER				
4	Código: HTL1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.32 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 1.64 m				
9	Contenido del proceso: Pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: 5 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas				
27					
28	- Revoluciones por minuto: 4650 / 2770 / 1730 / 1080 / 640				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Taladrado: Se realizan agujeros pasantes en los porta pastillas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.


Hoja de Datos del HES1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Esmeril			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Rectificado			
1	Nombre del equipo: Esmeril				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: -----				
4	Código: HES1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.88 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 1.10 m				
9	Contenido del proceso: Pastillas				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: 5 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas				
27					
28	- Revoluciones por minuto: 4650 / 2770 / 1730 / 1080 / 640				
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Taladrado: Se realizan agujeros pasantes en los porta pastillas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

Hoja de Datos del HRE1



Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL				
		Descripción: Remachadora				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Rectificado				
1	Nombre del equipo: Remachadora					
2	Serial (según fabricante): -----					
3	Fabricante: TAUMEL					
4	Código: HRE1					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 0.25 m ²					
7	Posición: Vertical					
8	Altura: 0.5 m					
9	Contenido del proceso: Pastillas					
10	Tipo de soporte:					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: -----					
13	Voltaje de operación: -----					
14	Corriente de operación: -----					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío:					
26	Notas					
27						
28	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.					
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35	Descripción de función y operación realizada					
36						
37	Remachadora: Coloca ha algunos modelos de portapastillas ganchos sujetadores.					
38						
39						
40						
41						
42						
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

Hoja de Datos del IMZ1



Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL											
	Descripción: Mezcladora												
	Instalación: DRIFF C.A.												
	Área: Mezclado												
1	Nombre del equipo: Mezcladora												
2	Serial (según fabricante): Mol. JF860 Ser. 06203												
3	Fabricante: WANDA												
4	Código: IMZ1												
5	Estado: Operativa												
6	Área: 4 m ²												
7	Posición: Vertical												
8	Altura:												
9	Contenido del proceso: Material de fricción												
10	Tipo de soporte:												
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)												
12	Presión de operación: -----												
13	Voltaje de operación: 220 v												
14	Corriente de operación: -----												
15	Conexiones												
16	Marca	Cantidad	Servicio										
17	N1	1	Motor										
18	N2	1	Motor										
19													
20													
21													
22													
23													
24													
25	Peso Vacío:												
26	Notas: - Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.												
27													
28													
29	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">1^{er} Motor</td> <td style="width: 25%;">7.5 Kw</td> <td style="width: 25%;">-----</td> <td style="width: 25%;">69 Kg.</td> </tr> <tr> <td>2^{do} Motor</td> <td>18.5 Kw</td> <td>1760 rpm.</td> <td>174 Kg.</td> </tr> </table>					1 ^{er} Motor	7.5 Kw	-----	69 Kg.	2 ^{do} Motor	18.5 Kw	1760 rpm.	174 Kg.
1 ^{er} Motor	7.5 Kw	-----	69 Kg.										
2 ^{do} Motor	18.5 Kw	1760 rpm.	174 Kg.										
30													
31													
32													
33													
34													
35	Descripción de función y operación realizada:												
36													
37	Mezclado: consiste en la unión de todos los elementos que constituirán el material de fricción.												
38													
39													
40													
41													
42													
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación								
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.								





Hoja de Datos del IMZ2

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL				
		Descripción: Mezcladora				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Mezclado				
1	Nombre del equipo: Mezcladora					
2	Serial (según fabricante): -----					
3	Fabricante: -----					
4	Código: IMZ2					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 2 m ²					
7	Posición: Horizontal					
8	Altura:					
9	Contenido del proceso: Material de fricción					
10	Tipo de soporte: -----					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: -----					
13	Voltaje de operación: 220 v					
14	Corriente de operación: -----					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío:					
26	Notas					
27						
28						
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.					
30						
31						
32						
33						
34						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Mezclado: consiste en la unión de todos los elementos que constituirán el material de fricción.					
38						
39						
40						
41						
42						
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del IMZ3

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Mezcladora			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Mezclado			
1	Nombre del equipo: Mezcladora				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: -----				
4	Código: IMZ3				
5	Estado: Desuso				
6	Área: 1 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: -----				
9	Contenido del proceso: Material de fricción				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: 220 v				
14	Corriente de operación: -----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas				
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36	Mezclado: consiste en la unión de todos los elementos que constituirán el material de fricción.				
37					
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del IBA1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL				
		Descripción: Balanza				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Mezclado				
1	Nombre del equipo: Balanza					
2	Serial (según fabricante): -----					
3	Fabricante: MACCMI					
4	Código: IBA1					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 0.5 m ²					
7	Posición: Vertical					
8	Altura: 1.71 m					
9	Contenido del proceso: Material de fricción					
10	Tipo de soporte:					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: -----					
13	Voltaje de operación: -----					
14	Corriente de operación: -----					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío:					
26	Notas					
27						
28	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.					
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Balanza mecánica: Se utiliza para medir el peso de cada uno de los elementos que conforman el material de fricción de la pastilla de freno.					
38						
39						
40						
41						
42						
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del JCD1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Codificadora			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Codificado			
1	Nombre del equipo: Codificadora				
2	Serial (según fabricante): PXRO1529608				
3	Fabricante: Hitachi Ink Set Printer Mol. PXR-D260W				
4	Código: JCD1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 1.13 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: 1.5				
9	Contenido del proceso: Pastillas de frenos				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: 100 - 220 v/ 200 – 240 v				
14	Corriente de operación: 1.5 A/ 0.75A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17	N1	1	Motor		
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: 25 Kg.				
26	Notas				
27					
28	- Una fase				
29	- 50 ciclos				
30	- 60 Hz.				
31	- Motor de 1 A / 60 Hz / Trifásico/ Hp/ Marca OEM Italo.				
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Codificado: Su función es imprimir un código a la pastilla de freno.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del KEM1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Empaquetadora			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Empaquetado			
1	Nombre del equipo: Empaquetadora				
2	Serial (según fabricante): ESPERT 5040				
3	Fabricante: Italdipack spa				
4	Código: KEM1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 1,5 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura:				
9	Contenido del proceso: Pastillas de frenos				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: 380 v (3 ph+N+T)				
14	Corriente de operación: 1.5 A/ 0.75A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: 240 Kg.				
26	Notas				
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36	Empaquetado: Su función es envolver el juego de pastillas (4 pastillas de frenos) en un pastillas que no permitira la movilidad de las mismas en la caja de empackado.				
37					
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del LGR1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Granalladora			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Línea de Producción De Vulcanizado De Bandas			
1	Nombre del equipo: Granalladora				
2	Serial (según fabricante): ----				
3	Fabricante: ----				
4	Código: LGR1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.8 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 2.10 m				
9	Contenido del proceso: Bandas de frenos				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: ----				
13	Voltaje de operación: 230 v				
14	Corriente de operación: ----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: 120 TM				
26	Notas:				
27					
28	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Granallado: Consiste en eliminar los óxidos y rebabas presentes en las bandas.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del LSI1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL				
		Descripción: Sierra				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Línea de Producción De Vulcanizado De Bandas				
1	Nombre del equipo: Sierra					
2	Serial (según fabricante): -----					
3	Fabricante: GEMIX					
4	Código: LSI1					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 2 m ²					
7	Posición: Horizontal					
8	Altura: m					
9	Contenido del proceso: Rollos de Bandas					
10	Tipo de soporte: -----					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: -----					
13	Voltaje de operación: -----					
14	Corriente de operación: 5.0 A					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío: -----					
26	Notas:					
27	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.					
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Sierra: Se utiliza para cortar rollos de Bandas de frenos, a fin de disminuir su longitud.					
38						
39						
40						
41						
42						
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del LSI2

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL			
		Descripción: Sierra			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Línea de Producción De Vulcanizado De Bandas			
1	Nombre del equipo: Sierra				
2	Serial (según fabricante): ----				
3	Fabricante: ----				
4	Código: LSI2				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 2.5 m ²				
7	Posición: Horizontal				
8	Altura: 1.5 m				
9	Contenido del proceso: Rollos de Bandas				
10	Tipo de soporte: ----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: ----				
13	Voltaje de operación: ----				
14	Corriente de operación: 5.0 A				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: ----				
26	Notas:				
27	<p>- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.</p>				
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36	<p>Sierra: Se utiliza para cortar rollos de Bandas de frenos, a fin de disminuir su longitud.</p>				
37					
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.



Hoja de Datos del LHO1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL				
		Descripción: Horno				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Línea de Producción De Vulcanizado De Bandas				
1	Nombre del equipo: Horno					
2	Serial (según fabricante): H957					
3	Fabricante: -----					
4	Código: LHO1					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 3 m ²					
7	Posición: Horizontal					
8	Altura: 2.35 m					
9	Contenido del proceso: Pastillas					
10	Tipo de soporte: -----					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: -----					
13	Voltaje de operación: 220 v					
14	Corriente de operación: ----					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío:					
26	Notas					
27						
28	- Temperatura de operación máxima 150 °C.					
29	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.					
30						
31						
32						
33						
34						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Horneado: Aquí se produce la adherencia de la banda de frenos (material de fricción) al portapastillas (banda), estas son llevadas					
38	a un horno a una cierta temperatura.					
39						
40						
41						
42						
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.


Hoja de Datos del LRE1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Remachadora Manual			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Línea de Producción De Vulcanizado De Bandas			
1	Nombre del equipo: Remachadora				
2	Serial (según fabricante): ----				
3	Fabricante: -----				
4	Código: LRE1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.16 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 1 m				
9	Contenido del proceso: Banda de frenos				
10	Tipo de soporte:				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: ----				
13	Voltaje de operación: ----				
14	Corriente de operación: ----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío:				
26	Notas				
27					
28	- Se requiere mantenimiento preventivo al equipo.				
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Remachadora: Permite colocarle un tipo de sujeción a las bandas de frenos.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

Hoja de Datos del MCR1


Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Carretilla			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de almacenamiento			
1	Nombre del equipo: Carretilla				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: -----				
4	Código: MCR1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 0.16 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 1.60 m				
9	Contenido del proceso: -----				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: -----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: -----				
26	Notas:				
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37	Traslada las cajas que contienen el producto ya empacado hasta los diferentes estantes ubicados en el área.				
38					
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

Hoja de Datos del NCM1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA HORIZONTAL				
		Descripción: Centro de Mecanizado				
		Instalación: DRIFF C.A.				
		Área: Centro de desarrollo e investigación				
1	Nombre del equipo: Centro de Mecanizado					
2	Serial (según fabricante): 1056425 Model TP-1P					
3	Fabricante: HAAS					
4	Código: NCM1					
5	Estado: Operativa					
6	Área: 3 m ²					
7	Posición: Horizontal					
8	Altura: 2 m					
9	Contenido del proceso: Láminas de acero					
10	Tipo de soporte: -----					
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)					
12	Presión de operación: -----					
13	Voltaje de operación: Trifásico 240					
14	Corriente de operación: 15 A					
15	Conexiones					
16	Marca	Cantidad	Servicio			
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25	Peso Vacío: -----					
26	Notas: Date: 03/ 07 Capacity Interrupting 10 Ampere					
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
35	Descripción de función y operación realizada:					
36						
37	Realiza a través de un proceso de fresado de manera automatizada los moldes y troqueles que deben se usados en las diferentes prensas. Es una manera rápida de efectuar estos moldes a corto tiempo.					
38						
39						
40						
41						
42						
	REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
	0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	



Hoja de Datos del OMO1

Hoja de datos de maquinaria		MÁQUINA VERTICAL			
		Descripción: Montacargas			
		Instalación: DRIFF C.A.			
		Área: Departamento de almacenamiento de materia prima			
1	Nombre del equipo: Montacargas				
2	Serial (según fabricante): -----				
3	Fabricante: ----				
4	Código: OMO1				
5	Estado: Operativa				
6	Área: 4.5 m ²				
7	Posición: Vertical				
8	Altura: 2 m				
9	Contenido del proceso: Materia Prima-Laminas de acero				
10	Tipo de soporte: -----				
11	Condiciones de operación y diseño (ver nota 1)				
12	Presión de operación: -----				
13	Voltaje de operación: -----				
14	Corriente de operación: ----				
15	Conexiones				
16	Marca	Cantidad	Servicio		
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25	Peso Vacío: -----				
26	Notas:				
27					
28					
29	- Se requiere de un mantenimiento preventivo.				
30					
31					
32					
33					
34					
35	Descripción de función y operación realizada:				
36					
37					
38	Puede maniobrar con poco espacio y con gran facilidad. Es utilizado para levantar y trasladar las paletas contenidas de materia prima y láminas de acero desde los camiones que la suministran hasta los diferentes galpones de almacenamiento y luego llevarlos a nivel más inferiores de la planta.				
39					
40					
41					
42					
REVISIÓN:	Fecha	Realizado	Revisado	Aprobado	Observación
0	01/10/2008	Cinthia M.	Marcos R.	Roberto R.	Esta hoja fue levantada directamente en la empresa.

