

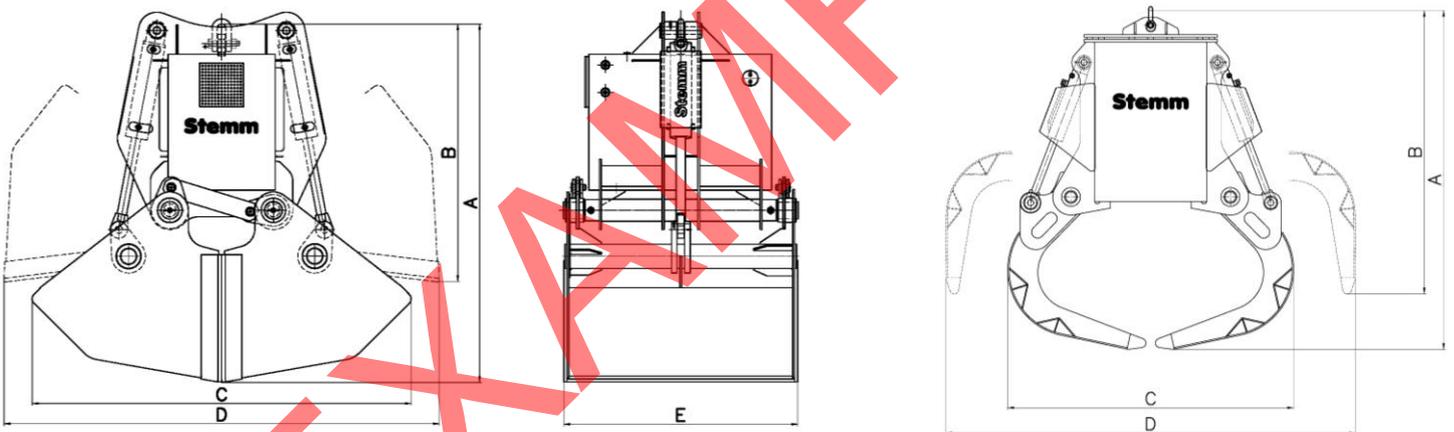
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE CALIDAD

1. CONTROL DIMENSIONAL

MAQUINA TIPO **2CH-2000-1,1**

Nº DE FABRICACION **1234**

CLIENTE **KONECRANES**



DIMENSIONES GENERALES

COTA	mm
ALTURA CUCHARA/PULPO CERRADO "A"	2096
ALTURA CUCHARA/PULPO ABIERTO "B"	1404
ANCHO DE CUCHARA/PULPO CERRADO "C"	2310
ANCHO DE CUCHARA/PULPO ABIERTO..... "D"	2688
FONDO DE VALVA EN CUCHARAS "E"	1340
PESO DE LA MAQUINA (con aceite)	2700 kg

2. PROTOCOLO DE ENSAYOS, PRUEBAS Y FUNCIONAMIENTO EN VACIO

CONCEPTO	
MOTOR ELECTRICO (kW)	15
Nº DE SERIE DEL MOTOR	2020547
MARCA DEL MOTOR	AEG
ESQUEMA HIDRAULICO	10-3687-1234
INTENSIDAD MAXIMA DEL MOTOR (Amperios) (según su placa)	28,7
INTENSIDAD DEL MOTOR EN PUNTO MUERTO (Amperios)	8
INTENSIDAD MAXIMA ALCANZADA A MAXIMA PRESION (Amperios)	124
CAUDAL DE BOMBA (L/mto.)	45
PRESION MAXIMA EN REGULADORA PRINCIPAL (Ver esquema)	200 bar
PRESION DE TARADO DE LA ELECTROVALVULA VENTING (Taraje del transductor o presostato)	180 bar
250 MANIOBRAS DE PRUEBA DEL BLOQUE MANIFOLD EN EL BANCO, CON LA ELECTROVALVULA Y TODAS LAS VALVULAS MONTADAS Y TARADAS LAS PRESIONES	✓
250 MANIOBRAS A ELECTROVALVULA EN LA MAQUINA (SIN GARRAS/VALVAS) MOTOR, CON CILINDROS Y EL GRUPO MONTADO EN EL INTERIOR	✓
Los cambios de maniobra se hacen temporizando los tiempos +3" laminando, tanto abriendo y cerrando INTERVALOS DE ESPERA DE 20" ENTRE CAMBIOS DE MANIOBRAS DE CIERRE Y APERTURA (Durante estos 20" el motor está funcionando en vacío y el caudal va a tanque por la venting)	
TIEMPO REAL DE CIERRE TRAS LLEGAR A LA PRESION, el motor sigue girando +3" laminando, al final del recorrido del cilindro)	9 "Seg
TIEMPO REAL DE APERTURA TRAS LLEGAR A LA PRESION, el motor sigue girando +3" laminando, al final del recorrido del cilindro)	5 "Seg
ENSAYO DE ESTANQUEIDAD: Manteniendo la máxima presión en "A" con electroválvula parada en posición central con bobinas desactivadas, se mantiene la presión de 100 bars en los cilindros, durante... (MINUTOS) Se adjuntan fotos de pantalla del banco, al inicio y al final	4'43"
TEMPERATURA AL INICIO EN EL DEPOSITO (medido en punto medio entre niveles)	18 °C
TEMPERATURA DEL ACEITE AL FINAL DE 250 CICLOS (medido en punto medio entre niveles)	59 °C
Las pruebas en los pulpos y cucharas, se hacen antes de montar las garras/valvas, solamente con los cilindros montados Tras los 250 ciclos, se montan las garras/valvas y se realizan 50 maniobras, con máquina montada, para realizar los ajustes finales necesarios en articulaciones, reguladoras de caudal, finales de carrera, cierres de labios, ajustes de conchas enteras, etc....	

3. PUNTOS DE INSPECCION Y COMPROBACIONES

CIERRE CORRECTO DE LABIOS DE VALVAS TANTO LATERAL COMO INFERIOR. JUEGO OPTIMO 0,8-1,2 mm ...	<input checked="" type="checkbox"/>
COMPROBAR POSICION VERTICAL EXTERIOR DE VALVAS/GARRAS ABIERTAS.....	<input checked="" type="checkbox"/>
COMPROBAR LOS TOPES MECANICOS DE VALVAS/GARRAS EN LA APERTURA.....	<input checked="" type="checkbox"/>
SEÑALAR LOS RACORES CONTROLADOS CON EL LIMITADOR DE PAR ELECTRONICO.....	<input checked="" type="checkbox"/>
FORRAR BORDES DE VENTANAS DEL CUERPO, PARA EVITAR EL ROCE DE MANGUERAS FLEXIBLES.....	<input checked="" type="checkbox"/>
CARGA DEL ACEITE REALIZADA CON MICRO-FILTRAJE DE 3 MICRAS.....	<input checked="" type="checkbox"/>
COMPROBACION DEL NIVEL DE ACEITE (SIEMPRE VISIBLE EN EL VISOR SUPERIOR).....	<input checked="" type="checkbox"/>
COMPROBAR RECUBRIMIENTO DE SEGURIDAD "SPIROLINE" DE TODAS LAS MANGUERAS FLEXIBLES.....	<input checked="" type="checkbox"/>
COMPROBACION DEL ESTADO DE LAS ARTICULACIONES DE GIRO GARRA/VALVA.....	<input checked="" type="checkbox"/>
COMPROBACION DE ARRASTRADORES DELANTEROS DE CILINDROS - ASEGURAR TORNILLOS.....	<input checked="" type="checkbox"/>
CONTROL DE ARTICULACIONES EN EL SINCRONISMO DE VALVAS.....	<input checked="" type="checkbox"/>
CONTROL DE LAS ARTICULACIONES DE CILINDROS.....	<input checked="" type="checkbox"/>
CONTROL DE AMARRE DE TORNILLOS DE LA TAPA DE SUSPENSION.....	<input checked="" type="checkbox"/>
INSTALACION Y FIJACION DE IMANES EN EL FONDO DEL DEPOSITO.....	<input checked="" type="checkbox"/>
SELLADO DE LA TAPA DEPOSITO Y PRUEBAS DE PRESURIZACION.....	<input checked="" type="checkbox"/>
VERIFICACION DE LA INSTALACION DE TODOS LOS SOPORTES DE LOS PERIFERICOS.....	<input checked="" type="checkbox"/>
ASEGURAR LA CORRECTA INSTALACION DE TRANDUCTORES Y/O PRESOSTATOS.....	<input checked="" type="checkbox"/>
ASEGURAR LA CORRECTA INSTALACION DE TERMOSTATO DIGITAL/ TERMOSTATO ANALOGICO.....	<input checked="" type="checkbox"/>
ASEGURAR LA CORRECTA INSTALACION DEL NIVEL ELECTRICO.....	<input checked="" type="checkbox"/>
INSPECCION DE FUGAS Y DESCARTAR EXISTENCIA DE RESTOS DE ACEITE.....	<input checked="" type="checkbox"/>
MONTAR Y FIJAR LA MAQUINA SOBRE PALET O EMBALAJE DE MADERA.....	<input checked="" type="checkbox"/>

4.- FOTOGRAFIAS Y VIDEOS

- 01 - PLACA DE CARACTERISTICAS DEL MOTOR ELECTRICO (Nº SERIE)
- 02 - CODIGO "QR" DEL MANUAL DE INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO
- 03 - ENSAYOS DE ESTANQUEIDAD
- 04 - RACORES SEÑALADOS CONTROLADOS CON EL LIMITADOR DE PAR
- 05 - BORDES DE VENTANAS FORRADOS PARA EVITAR EL ROCE DE MANGUERAS FLEXIBLES
- 06 - ENCHUFE ELECTRICO Y DETALLES DE CONECTORES Y BORNEROS DE CONEXIÓN
- 07 - CENTRAL HIDRAULICA, PARTE EXTERIOR Y SUMERGIDA
- 08 - INTERIOR DEL ARMARIO ELECTRICO MOSTRANDO TODOS LOS COMPONENTES
- 09 - EXTERIOR DEL ARMARIO ELECTRICO MOSTRANDO LAS LAMPARAS SEÑALIZADORAS
- 10 - FOTOGRAFIAS EXTERIORES DEL EQUIPO, MAQUINA ABIERTA Y MAQUINA CERRADA
- 11 - MAQUINA CARGADA EN EL INTERIOR DEL CAMION O CONTAINER
- 12 - PRESION DE TARADO DE PRESOSTATOS
- 13 - PRESION DE TARADO DE LA REGULADORA DE PRESION PRINCIPAL
- 14 - VIDEOS DE ESTA MAQUINA CERRANDO Y ABRIENDO, EN CARRERA COMPLETA
- 15 - VIDEOS DE TESTS GENERALES EN TALLER



5.- TRATAMIENTO SUPERFICIAL

TRATAMIENTO DE GRANALLADO SA 2 ½ W E IMPRIMACION ISO-8505-1	<input checked="" type="checkbox"/>
PINTURA DE ACABADO ESMALTE POLIURETANO RAL	1007
Nº DE PUNTOS DE INSPECCION DE ESPESORES DE PELICULA SECA	20

6.- DOCUMENTACION SUMINISTRADA CON LA MAQUINA

MANUAL DE INSTRUCCIONES Y MANTENIMIENTO.....	<input checked="" type="checkbox"/>
ESQUEMAS HIDRAULICOS Y ELECTRICOS	<input checked="" type="checkbox"/>
PLANO DE CONJUNTO CON SECCIONES Y DETALLES.....	<input checked="" type="checkbox"/>
LISTA DE REPUESTOS RECOMENDADOS PARA 5 AÑOS.....	<input checked="" type="checkbox"/>
CODIGO "QR" DE TODAS LAS DOCUMENTACIONES COMPLETAS	<input checked="" type="checkbox"/>
CERTIFICADOS DE PRUEBAS DE CILINDROS HIDRAULICOS.....	<input checked="" type="checkbox"/>
CERTIFICADOS DE MATERIALES Y MATERIAS PRIMAS S/EN 10204	<input checked="" type="checkbox"/>
CERTIFICADO ISO 9001:2015	<input checked="" type="checkbox"/>

HERNANI, 15 de JUNIO de 2022

Stemm®

Javier Vitales
Technical manager

Stemm®

Gurutz Oiarzabal
Technical department

Stemm®

Aitor Bidebarrieta
Production manager