

## MODELO DE FOLLA DE FABRICACIÓN – FOLLA DE PROCESOS.

TRABALLO MONTAXE CLAVIXAS RJ45

Nº	NOME PROCESO.	CANTIDAD	DIMENSIÓN tipo	INSTRUCCIÓN (I)	Materiais	Ferramentas	Med Seg (MS)	Operario	Duración
OP1	Preparar cable (x2) - cable 8 fíos - cabezais - fundas plástico	1 2 2	72 cm -10mm - transp - gris claro	I1 I2	Cable cabezais fundas	Tixeira Alicates	MS2	Nivel 1	10 min
OP2	Introducir cables	Ver **		I3 I4	Cables cabezais fundas	no	MS2	Nivel 2	5min
OP3	Crimpado	Cabezal 1 cabezal 2		I5	Pezas montadas	crimpadora	MS2	Nivel 1	3 min
OP4	verificación	Cable crimpado e enfundado		I6	Cable crimpado e enfundado	Comprobador	MS1	Nivel 2	5 min Tot 23 min

I1 Tolerancia dim corte 1cm. Tolerancia dime eliminación funda 1 mm.

I2 Recollida e reciclaxe/separación de restos de corte.

I3 Orden de colores de cableado. verificar linea de corte.

I4 Posición cabezal, Colocar fundas.

I5 Confirmar fundas antes de crimpar

I6 Uso de comprobador.

\*\*Orden cableado izq/der metal superior narbla-nar- verdbla-azul-azbla-verde-marrbl-marr

MS1 Traballo con equipos eléctricos.

MS2 Ferramentas punzantes o corte. Partículas.

MS3 Desprazamento cargas

MS4 Pisos deslizantes

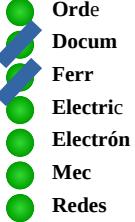
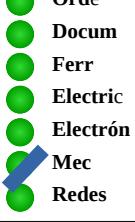
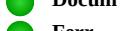
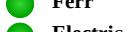
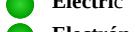
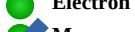
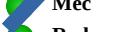
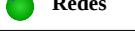
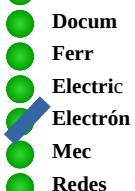
MS5 Caída obxectos

MS5 Ruído

MS6 Material tóxico ou inflamable.

## MODELO DE FOLLA DE INCIDENCIAS. FOLLA DE TALLER.

TRABALLO MONTAXE CLAVIXAS RJ45

PROCESO	DATA/HORA INICIO/FIN	Listar normas	Listar equipos seg.	Estado inicial/corrección	Incidencia/corrección
OP1 prepara cable	Data <u>2/11/24</u>  hora ini <u>11:05</u>  hora fin <u>11:15</u>	 <b>Orde</b>  <b>Docum</b>  <b>Ferr</b>  <b>Electric</b>  <b>Electrón</b>  <b>Mec</b>  <b>Redes</b>	 <b>Mandil</b> <b>Luvas</b> <b>Gafas</b> <b>Máscara</b> <b>Ventilación</b> <b>Protección auditiva</b> <b>Botas seg</b>	Verificar tolerancias 72,1 cm correcto 11mm 10 mm correcto	Cable ligeramente dañado corte. Útil.
OP2 montaxe	Data <u>2/11/24</u>  hora ini <u>11:20</u>  hora fin <u>11:25</u>	 <b>Orde</b>  <b>Docum</b>  <b>Ferr</b>  <b>Electric</b>  <b>Electrón</b>  <b>Mec</b>  <b>Redes</b>	 <b>Mandil</b> <b>Luvas</b> <b>Gafas</b> <b>Máscara</b> <b>Ventilación</b> <b>Protección audit</b> <b>Botas seg</b>	Cable marr corto por solape . Útil	Funda interior de cabezal. Bien.
OP3 crimpado	Data <u>2/11/24</u>  hora ini <u>11:26</u>  hora fin <u>11.29</u>	 <b>Orde</b>  <b>Docum</b>  <b>Ferr</b>  <b>Electric</b>  <b>Electrón</b>  <b>Mec</b>  <b>Redes</b>	 <b>Mandil</b> <b>Luvas</b> <b>Gafas</b> <b>Máscara</b> <b>Ventilación</b> <b>Protección audit</b> <b>Botas seg</b>	Correcto	No
OP4 verificación	Data <u>2/11/24</u>  hora ini <u>11:31</u>  hora fin <u>11:35</u>	 <b>Orde</b>  <b>Docum</b>  <b>Ferr</b>  <b>Electric</b>  <b>Electrón</b>  <b>Mec</b>  <b>Redes</b>	 <b>Mandil</b> <b>Luvas</b> <b>Gafas</b> <b>Máscara</b> <b>Ventilación</b> <b>Protección audit</b> <b>Botas seg</b>	1 paso a paso 2 rápido ambos correctos.	No correcto.

Ordenar: verificar estado posto de trabajo.

Documentación: Lectura e acordo Folla proceso.

Ferramentas: Disponibilidade de ferramentas.

Electricidad: Conexións ecaleado eléctrico.

Electrónica: verificar alimentación e funcionamiento equipos.

Mecánica: Funcionamento equipos mecanizado.

Redes: conexión redes e IOT.