

1. OBJETIVO

Prevenir microcortes de señal, falsos contactos, sobrecalentamientos y daños por humedad en el PLC y periferia de control.

2. ALCANCE

Aplica para el equipo SYNCHRO / CHRONOS del área ROTURA.

3. RESPONSABLES

Técnico de mantenimiento

Supervisor de mantenimiento

Producción / usuario del equipo

4. EQUIPOS DE PROTECCIÓN PERSONAL



Casco



Lentes de seguridad



Guantes de seguridad



Zapatos de seguridad

5. HERRAMIENTAS

Destornilladores perilleros/aislados, cámara termográfica, multímetro, aspiradora portátil.

6. MATERIALES / REPUESTOS

Limpia contactos dieléctrico, paños de microfibra, precintos plásticos, filtros (mallas) de repuesto para ventiladores del tablero.

7. PROCEDIMIENTO

PASO	ACTIVIDAD	DESCRIPCIÓN / PUNTO CLAVE	FOTO / REFERENCIA
1	Termografía (Con energía) ⏱ 8 min	Escanear contactores y borneras con cámara térmica para detectar puntos calientes por falsos contactos antes de desenergizar.	
2	Aislamiento (LOTO) ⏱ 5 min	Cortar energía general del tablero. Validar "Cero Energía" en las barras principales con multímetro.	
3	Reapriete de Borneras ⏱ 25 min	Repasar el ajuste con destornillador en las borneras de 24VDC (señales/sensores) y salidas de potencia 380V.	
4	Limpieza y Ventilación ⏱ 10 min	Aspirar polvo del interior. Desmontar y lavar (o reemplazar) las mallas de los ventiladores extractores del tablero.	
5	Hermeticidad (Prensaestopas) ⏱ 10 min	Revisar que las glándulas de ingreso de cables por la base estén apretadas para mantener el grado de protección IP69K.	



ADVERTENCIA
Aplicar bloqueo y etiquetado LOTO antes de iniciar la actividad.