

# YAMASA

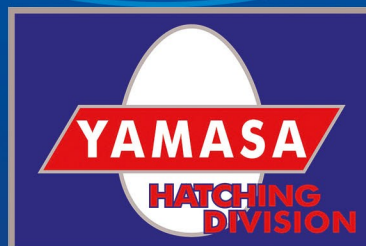
# HUEVOS FÉRTILES

INFORMATIVO DE LA DIVISIÓN DE HUEVOS FÉRTILES / EDICIÓN 13 / JULIO DE 2.020



## MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Además de generar menos costos, el mantenimiento preventivo, hace que los equipos operen con su máximo desempeño.



# Mantenimiento preventivo para su máximo rendimiento

En esta edición, vamos a recopilar algunas informaciones acerca del mantenimiento preventivo y los ajustes de las empacadoras YHD (Yamasa Hatching Division), División de Incubación de Yamasa.

El mantenimiento preventivo debe ser hecho de manera periódica en base a un cronograma y/o índice de funcionamiento.

Por tratarse de un mantenimiento programado, los desgastes y daños ocurridos son menores, generan menos costos y mantienen el equipo operando con más eficiencia.

## RUTINA

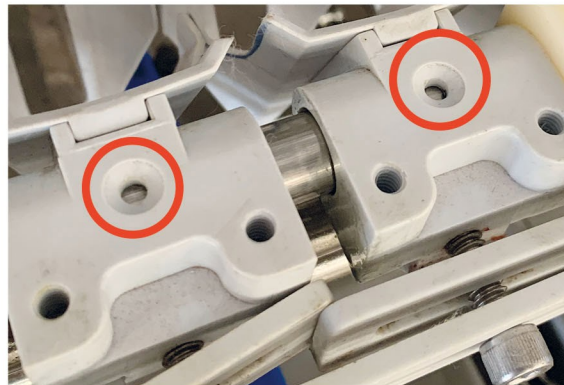
### LUBRICACIÓN – Diariamente antes de iniciar el funcionamiento de la máquina.

#### COPO YHD

Los copos de las empacadoras YHD fueron diseñados para recibir la lubricación adecuada, manteniendo así su perfecto funcionamiento.

Es importante colocar una gota de aceite lubricante, SAE 90, diariamente en el lugar indicado. Con esta viscosidad, la lubricación se mantendrá durante el ciclo de trabajo del día.

En las cadenas de acero al carbono se recomienda el uso de aceite mineral SAE 20, con temperatura de trabajo entre 0°C (32°F) a 40°C (104°F)



### LIMPIEZA – Diariamente al final de cada ciclo de trabajo.

#### HIGIENIZACIÓN DEL EQUIPO

La limpieza periódica también es de extrema importancia. Cuando no se realiza, las partes presentarán acumulación de partículas abrasivas que comprometerán el desempeño y la durabilidad.

**Los equipos deben ser higienizados al final de cada turno de trabajo o cuando sea necesario.**

## PERIÓDICO

### LUBRICACIÓN

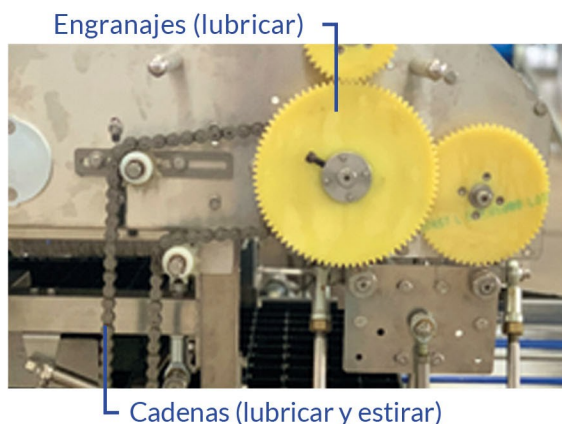
Recuerde lubricar las cadenas y engranajes periódicamente. Una lubricación adecuada puede prolongar la vida útil de las cadenas, engranajes y partes relacionadas.

### CADENAS

Verifique que las cadenas estén tensionadas. En caso de que una cadena esté estirada, debe ser ajustada, de manera que trabaje siempre tensionada, manteniendo el alineamiento del equipo.

#### IMPORTANTE: Cambio de engranajes

**Cuando cambie las cadenas, cambie los engranajes. Si no se cambian, las cadenas nuevas podrán sufrir desgaste acelerado, al estar en contacto con una pieza que no fue sustituida, resultando menor tiempo de vida útil.**



# VERIFICACIONES Y AJUSTES

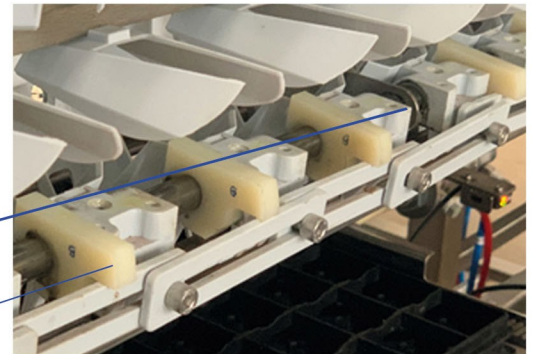
En caso de que el quipo necesite de ajustes finos, para mayor precisión en el posicionamiento de los huecos en las bandejas, realice la verificación de los espaciadores y la secuencia de los siguientes 4 ajustes:

## ESPACIADORES

Verifique que los espaciadores correctos estén posicionados entre los copos de la empacadora. Cada tipo de bandeja de incubación requiere de diferentes tamaños de espaciadores. Recuerde que la posición central no requiere de espaciador.

Posición Central

Espaciador



## AJUSTE No. 1

En el panel de control, en “habilita jog” (habilitar movimiento), mueva la barra de los copos de tal forma que quede en su posición más inferior, cuando hace el movimiento descendente.

Asegúrese de que la distancia entre la barra y el chasis, sea de 180 mm o 18 cm.

180mm



Distância da base, ponto de lubrificação dos copinhos, até o chassi

## AJUSTE No. 2

Verifique que el eje del disco esté alineado con el eje del rodillo de la estera – eje sobre eje.

En caso de que no lo esté, suelte el engranaje indicado en la foto, el cual le permitirá mover la estera.

Mueva la estera manualmente hasta que el eje del rodillo esté alineado exactamente debajo del eje del disco. El eje del disco no se debe mover.

Cuando estén alineados, mirando desde la parte superior hacia abajo, será posible ver solamente el eje superior (el del disco), pues el eje de los rodillos estará exactamente debajo de éste.



Eje del disco

Eixo do rolete

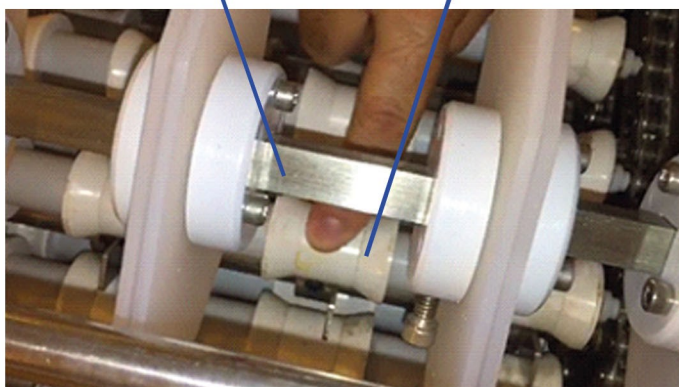


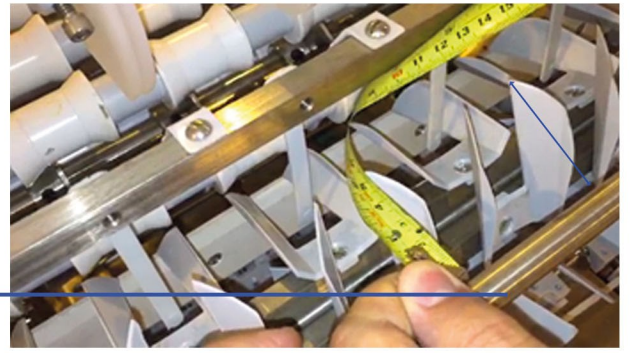
Imagen de eje sobre eje

### AJUSTE No. 3

Verifique que la distancia desde el lado de adentro del eje (eje redondo), hasta la punta del pre-copo, sea de 55 mm. Esta distancia debe ser de 53 mm si el eje fuese cuadrado.

En caso de que esta distancia no sea la correcta, haga el ajuste por medio del prisionero o tornillo que está en el engranaje, en el lateral de la empacadora.

Para eje redondo 55 mm



### AJUSTE No. 4

Verifique que el corte del disco direccionador de huevos, esté alineado con el corte lateral del chasis.

En caso de no estarlo, suelte el prisionero o tornillo en el lateral para hacer el ajuste, rotando el eje que sostiene los discos.



**Un mantenimiento bien hecho garantiza el mejor funcionamiento del equipo para un desempeño deseado.**

En caso de tener dudas, entre en contacto con nosotros: [yamasa@yamasa.com.br](mailto:yamasa@yamasa.com.br)

## Una empacadora YHD ofrece automatización para:

- Menor contacto manual y tiempo de manipulación antes de la incubación.
- Menor necesidad de mano de obra, mayor eficiencia en la operación.
- Posicionamiento correcto del huevo para incubar.
- Evaluación cualitativa y cuantitativa de los huevos.
- Clasificación por peso para obtener mejor calidad general en los lotes.

Cuanto más uniforme sean los huevos para incubar, menor será la ventana de nacimiento; lo cual resulta en menor disparidad en la ración de consumo, en el tamaño y en la calidad de los pollitos; y por consiguiente, menor mortalidad y mejor calidad general del lote.

**SÍGANOS EN  
NUESTRAS  
REDES SOCIALES**

  @yamasaavicultura  
 in Yamasa Indústria de Máquinas  
 [www.yamasa.com.br](http://www.yamasa.com.br)

