



GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN OPERACIONES AUXILIARES EN PLANTAS DE ELABORACIÓN DE PIEDRA NATURAL Y DE TRATAMIENTO Y DE BENEFICIO DE MINERALES Y ROCAS

Capacidad de producción: Se refiere al nivel de producción máxima que se puede obtener con las instalaciones productivas disponibles.

Ciclo de vida: Estimación de la duración de vida prevista para las máquinas o sus partes sometidas a desgaste.

Cuello de botella: Se trata de un fenómeno generado por un elemento o máquina del sistema productivo, que provoca una limitación en el rendimiento y la capacidad del sistema de producción en su totalidad.

Desgaste: Se refiere deterioro progresivo de las partes de la máquina como consecuencia de su uso.

Etapas: las actividades que se realizan en un mismo equipo o máquina dentro de un proceso.

Fase: actividades que se realizan dentro de una etapa y que requieren pasar varias veces la pieza.

Fatiga: Es el deterioro de las propiedades mecánicas que ocurre en aquellas estructuras y materiales como consecuencia de su uso.

Hojas de instrucciones: hojas de proceso donde se describe la secuencia de operaciones de mecanizado junto a otros datos necesarios para su ejecución (parámetros de corte, herramientas, condiciones de corte, entre otros).

Mantenimiento: Agrupa las tareas que se realizan a las máquinas de decoletaje para garantizar su conservación y asegurar que se encuentran disponibles para operar con seguridad y fiabilidad.

Mantenimiento preventivo: Son las operaciones de mantenimiento que se realizan a las máquinas de decoletaje, anticipadamente a la aparición de problemas previsibles que puedan aparecer como consecuencia de su uso. Dicha anticipación permite minimizar los riesgos que el uso de componentes deteriorados pudiera acarrear.



Operación: actividades que componen una fase.

Operatividad: Es la capacidad para mantener funcionando o en activo (listo para ser utilizado) un sistema o un elemento de la mismo (máquina, útil...).

Periféricos: dispositivos del proceso de fabricación (lavadoras, granalladoras, máquinas de medir, entre otros) que juntamente con las máquinas de decoletaje conforman la línea de producción de piezas decoletadas.

Planificación: La planificación consiste en establecer las tareas secuenciadas para lograr un objetivo y contiene la información necesaria para saber quién y cómo debe realizarlas.

Planificar la producción: describir la secuencia de operaciones de fabricación, especificando en cada una de ellas las herramientas a utilizar, los útiles de control, los parámetros de corte, entre otros.

Programación: Consiste en establecer fechas e incluso horas concretas para cada actividad planificada, fijando un calendario en función de los objetivos de producción, coherente con los que recursos disponibles y establece aquellas que se deben externalizar.

Programación conversacional del CNC: Tipo de programación CNC que se asemeja al lenguaje técnico del mecanizado, facilitando la programación a operadores de mecanizado.

Programación de la producción: determinar la cantidad, el momento y dónde se debe mecanizar o fabricar un producto.

Programación teach-in: tipo de programación de máquinas y robots en la que la introducción de los datos se hace moviendo la herramienta o el brazo manualmente hasta la posición requerida y aceptado posteriormente la posición como punto de trayectoria.

Variables de funcionamiento: Son el conjunto de variables que afectan al producto fabricado, como la velocidad de corte, avance longitudinal, avance transversal, profundidad de pasada, entre otros.