



## Montaje

### Estudio para mejora ergonómica en la zona de aprietes de par alto

NT188 (proyecto realizado en colaboración con MONCOBRA y ATLAS COPCO)

Con la tecnología previa de apriete en la cual el par de apriete se conseguía en un único impulso, en los aprietes con pares superiores a 25Nm se producía un número de lesiones a nivel codo no tolerable respecto al estándar admisible por la política de Ford (estándar de 0 lesiones).

Para dar solución a estas dificultades se planteó estudiar y analizar las diferentes composiciones de herramienta, y probar herramientas de apriete que repartieran el par final en distintos impulsos, por ende, con impactos más leves.

De este modo con Tecnología Tensor Pulse, se conseguiría reducir la repercusión a nivel codo y, por tanto, las lesiones.

En paralelo, se analizó qué clase de lesiones se veían agravadas en el caso de que los empleados no cogieran correctamente las herramientas (de la cabeza y de la empuñadura de la herramienta).

Los riesgos tecnológicos del presente proyecto radicaban en:

- Conseguir los resultados esperados
- Estandarizar este tipo de tecnología en la compañía a nivel mundial

Gracias a esta solución, se han incluido las herramientas por impulso en los estándares de la compañía (PT-2) y se ha mejorado significativamente la ergonomía de esta clase de operaciones.

