

Instrucción de Trabajo

Ajuste de maquina tampoprint

PRI-0017

Fecha de Alta	27/oct/2022 08:43	Revisión	2
Fecha de Elaboración	17/oct/2022 12:44	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	27/oct/2023 08:43
Emisor	Enrique Santos Garcia Villanueva		
Puesto	Supervisor de Producción Decorado		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Daniel Careaga	Ingeniero de Procesos de Producción	17/oct/2022 18:22
Jefe Directo y Personal Relacionado	Gerardo Lopez	Gerente de Producción	20/oct/2022 10:18
Ingeniero SGI	Anahí Ramírez	Ingeniero del SGI	20/oct/2022 14:21
Capacitación	Daniela Turrubiarres Ramiro	Coordinador (a) de Capacitación	21/oct/2022 12:22
Coordinador SGI	Rigoberto Pérez Hernández	Coordinador (a) del SGI	27/oct/2022 08:43

1. OBJETIVO:

Definir el método de ajuste de las máquinas tampoprint y asegurar que el trabajo que realice el personal sea llevado a cabo con las medidas que permites salvaguardar la integridad física del propio trabajador, así como mantener el equipo y herramientas en funciones de operación y calidad del producto en IPM División Botellas.

2. DEFINICIONES:

IPM – Inoac Polytec de México

Máquina Tampo Print - Maquina de serigrafía con modo de impresión por medio de PAD y tinta.

PAD - Goma con la que se realiza la impresión en la pieza a decorar

Cliché - Dado que contiene el decorado.

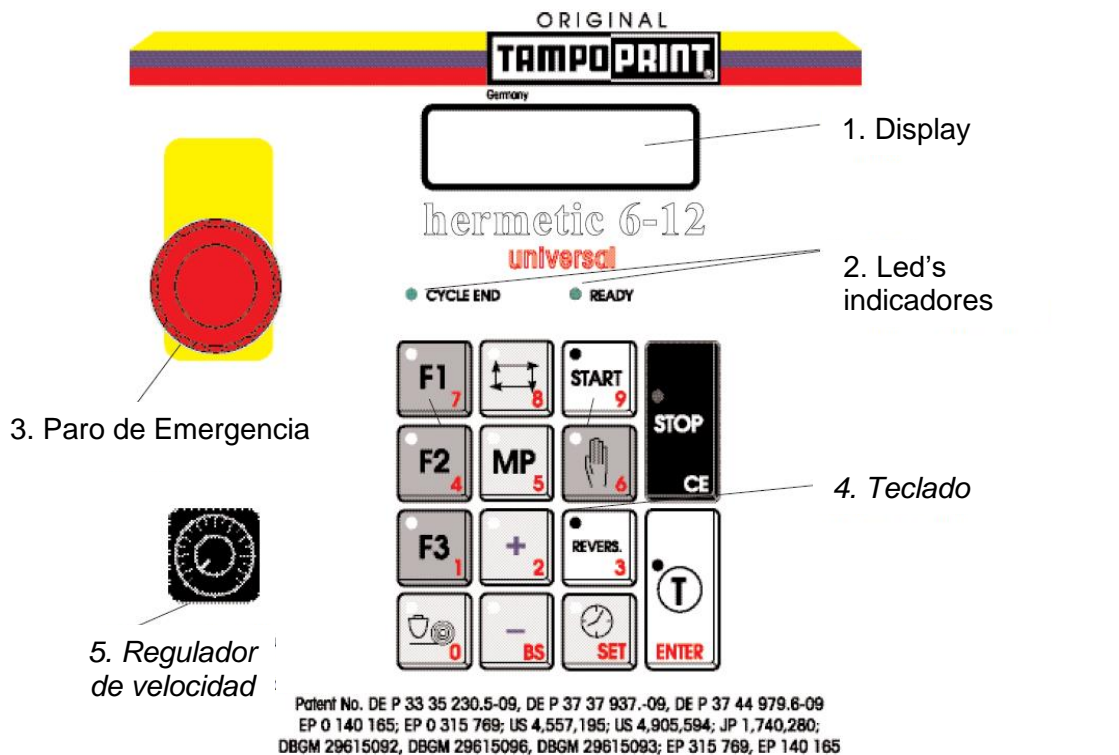
3. RESPONSABILIDADES:

- (2) • Es responsabilidad del Lider de Ajustadores verificar que los métodos utilizados en esta instrucción se lleven a cabo con seguridad y con la herramienta adecuada
- Es responsabilidad del ajustador realizar el método de ajuste de máquina TAMPOPRINT de acuerdo a la siguiente instrucción de trabajo. (2)

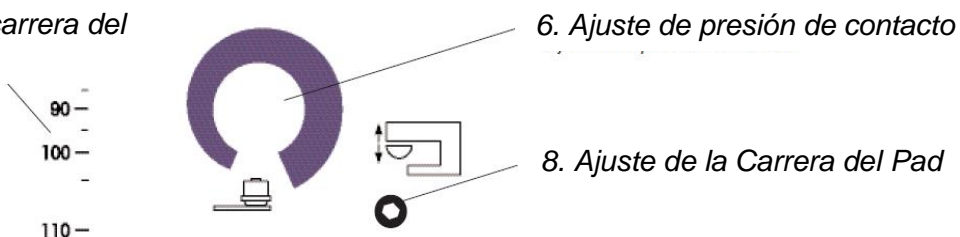
4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

Para la operación de máquina TAMPOPRINT es importante conocer los siguientes elementos de la máquina TAMPO PRINT

A) Ubicación de los elementos en la pantalla de mando



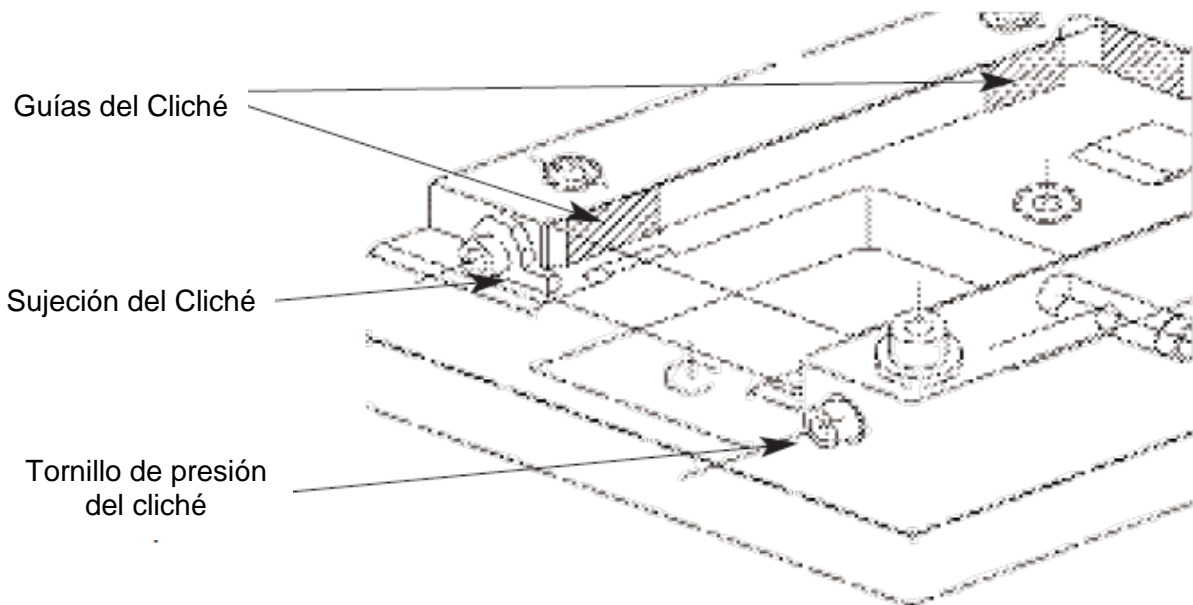
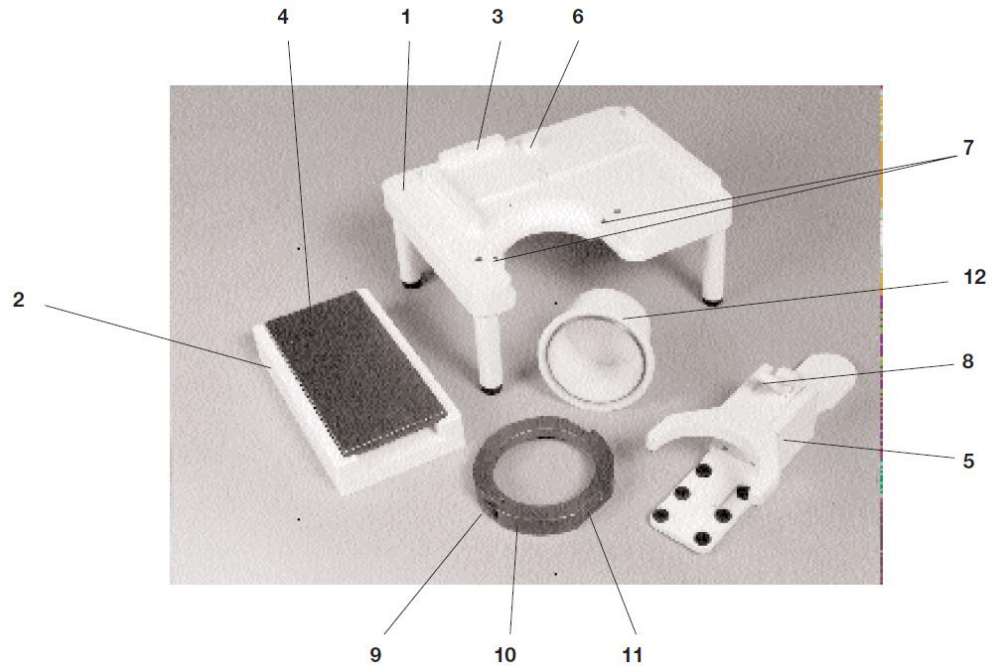
7. *Indicador de carrera del Pad*



B) Dispositivo de montaje

No. Denominación

- 1 *Dispositivo de montaje*
- 2 *Depósito de cliché*
- 3 *Tope*
- 4 *Cliché*
- 5 *Pinza especial*
- 6 *Bulón*
- 7 *Espigas*
- 8 *Palanca excéntrica (abierto)*
- 9 *Aperturas*
- 10 *Anillo de presión*
- 11 *Signo distintivo/Número d*
- 12 *Recipiente rascador*

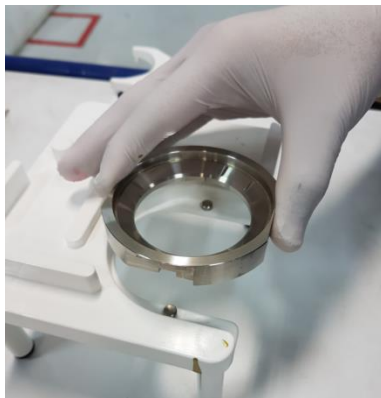


4.1. Prender la maquina con el interruptor principal ubicado en la parte posterior.

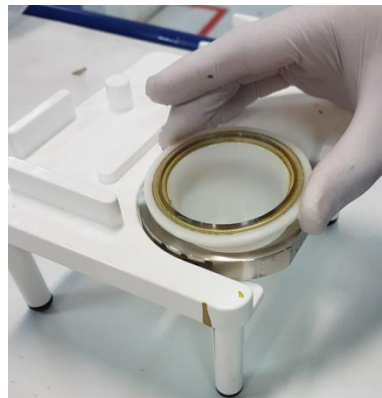


Interruptor Principal

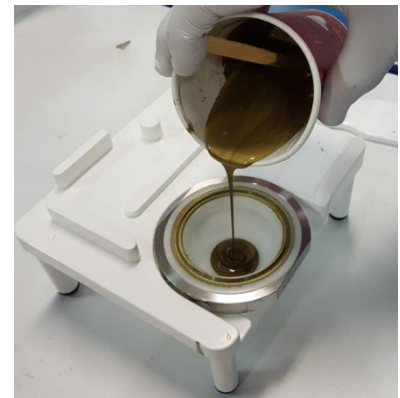
4.2. Montaje del cliché y tinta en la máquina TAMPOPRINT



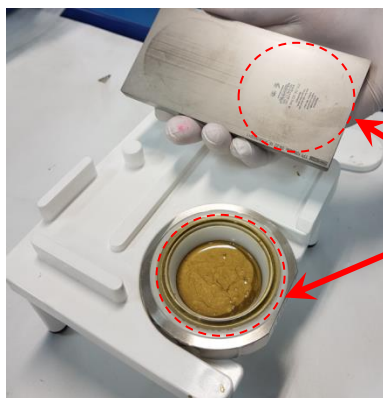
4.2.1 Colocar el anillo de presión en el dispositivo de montaje



4.2.2 Colocar el recipiente dentro del anillo de presión

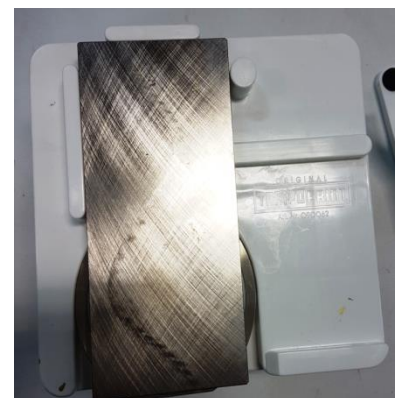


4.2.3 Agregar la tinta al recipiente

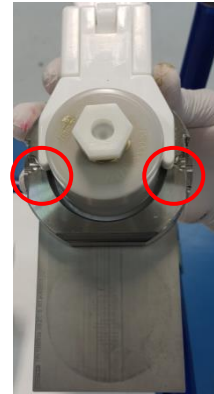
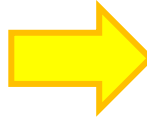


4.2.4 Alinear el decorado del cliché con el recipiente de la tinta

El decorado debe de estar dentro del área del recipiente

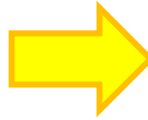
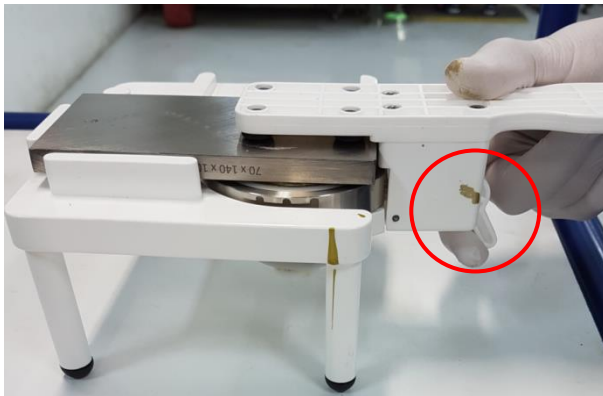


4.2.5 Colocar el cliché sobre el recipiente con tinta



Asegurar de
embonar los pernos
de la pinza en las
ranuras del anillo de
presión

4.2.6 Sujetar el ensamble de cliché y
recipiente con tinta con la pinza



4.2.7 Colocar el seguro en las pinzas para sostener el ensamble

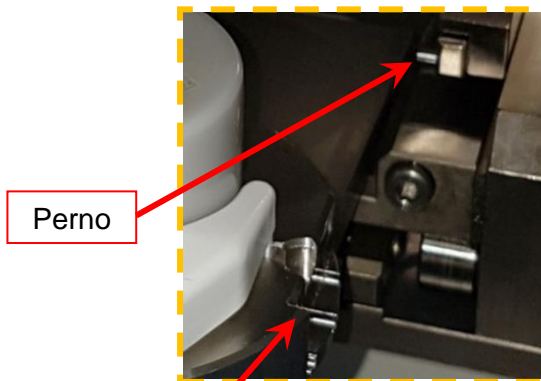


Perilla sujetadora del anillo de presión

Tornillo de sujeción del cliché

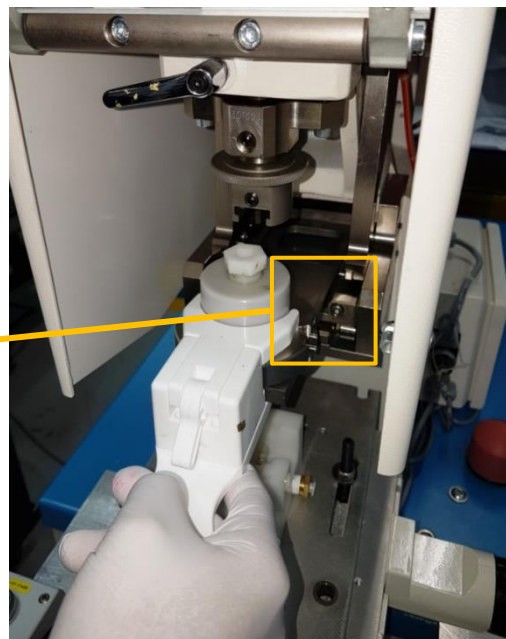
Tornillo de presión del cliché

4.2.8 Aflojar la perilla sujetadora del anillo de presión, el tornillo de sujeción del cliché y el tornillo de presión del cliché



Perno

Ranuras para pernos en el anillo de



4.2.9 Introducir el ensamble (cliché, recipiente con tinta y tinta) en la maquina asegurando que las ranuras en el anillo de presión concuerden con los pernos localizados en las guías del cliché



4.2.10 Apretar el tornillo de presión del cliché



4.2.11 Apretar el tornillo de sujeción del cliché



4.2.12 Apretar la perilla sujetadora del anillo de presión

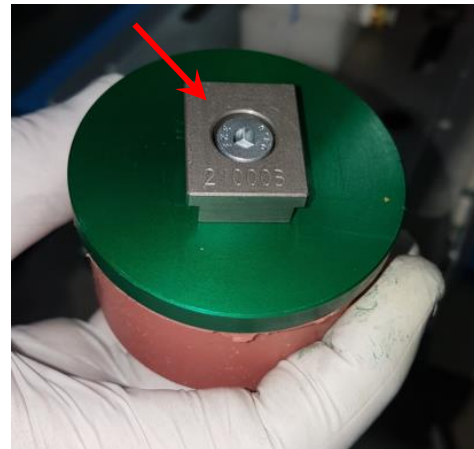


4.2.13 Liberar el seguro de la pinza y retirarla con cuidado de la maquina

4.3. Montaje del PAD en la máquina TAMPOPRINT



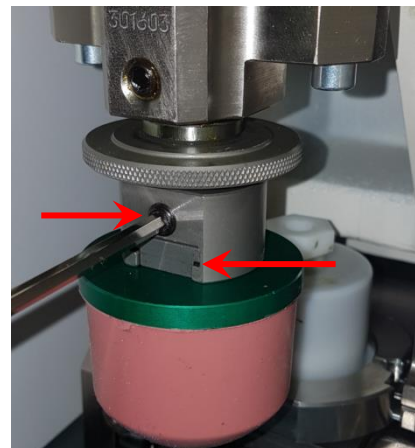
4.3.1 Seleccionar el PAD que se requiere mediante el número de identificación



4.3.2 Montar el aditamento para sujeción en la base del PAD



4.3.3 Colocar el PAD en el montaje de la máquina asegurando que embonen las ranuras



4.3.4 Apretar el tornillo y asegurar que el aditamento de sujeción quede al mismo nivel que el del montaje de la maquina

4.4. Montaje del Fixture en la máquina tampoprint

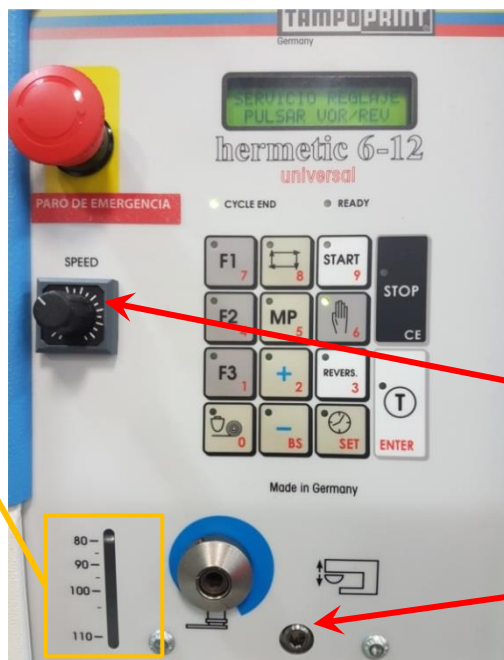
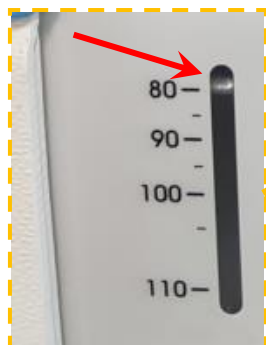


4.4.1 Aflojar la perilla y bajar la placa hasta el tope



4.4.2 Colocar el fixture en la placa y apretar los tornillos

4.5. Ajuste del decorado

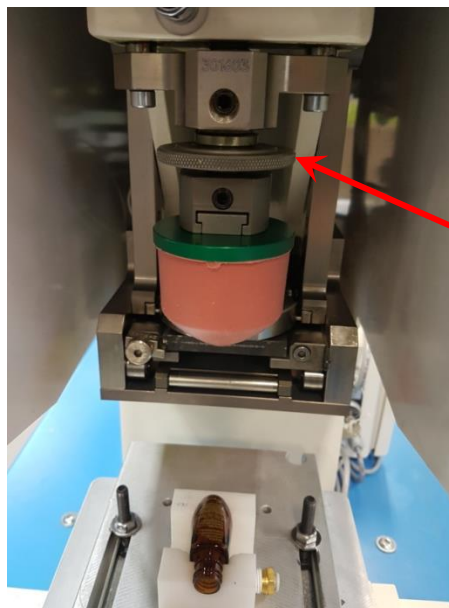


NOTA: Asegurar que el "REGULADOR DE VELOCIDAD" esté en un límite bajo (ir ajustando mediante se requiera).

Regulador de carrera del PAD

4.5.1 Ajustar al límite menor la carrera del PAD para evitar que colisione con el Fixture

4.5.2 Considerar empezar a ajustar con la mínima presión (carrera) ejercida en el cliché

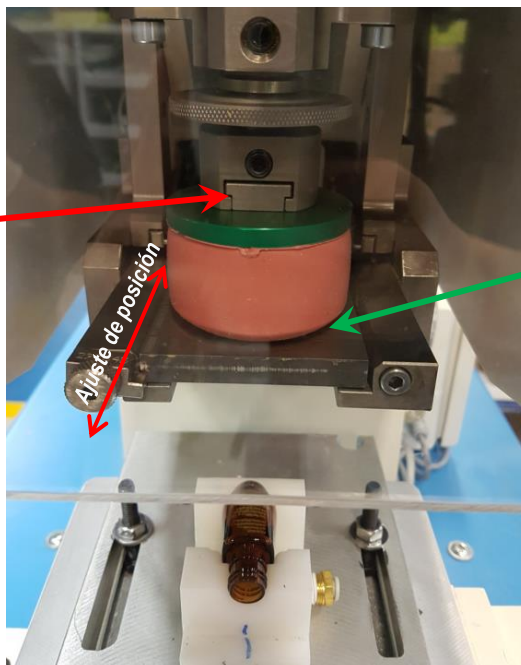


Perilla para nivelar la presión (carrera) del PAD contra el cliché (mínima presión)



4.5.3 Seleccionar el botón de modo Manual, después presionar el botón de “ENTER” para hacer el ciclo por pasos

Ajustar la posición del aditamento del PAD en caso de que quede desfasado con el decorado del Cliché



Presión y posición entre el PAD y el Cliché “ok”

4.5.4 Verificar la presión entre el PAD y el cliché, y ajustar la presión gradualmente para que el PAD alcance a recoger toda la tinta en el cliché

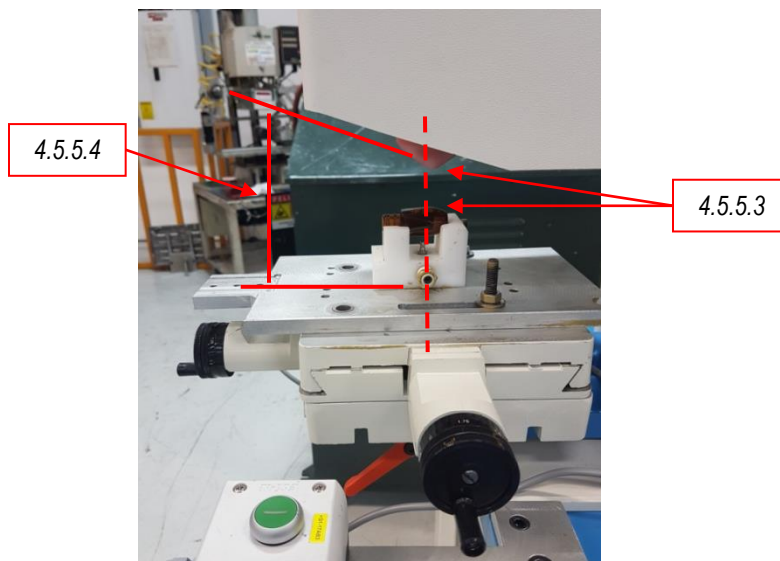
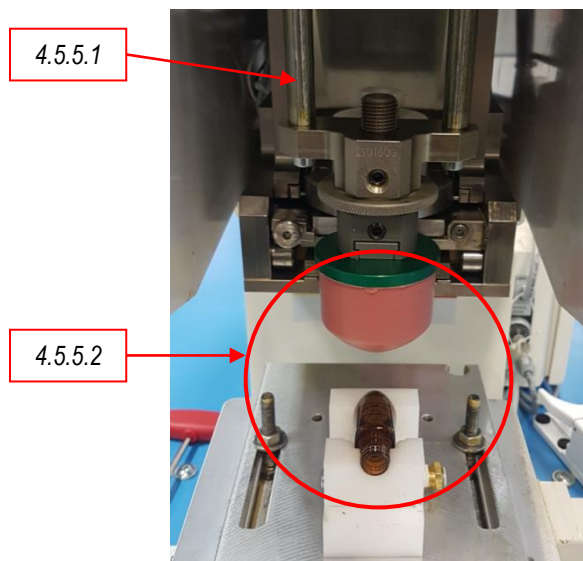
4.5.5 Alineación y verificación del PAD y Fixture

4.5.5.1. Activar la carrera del PAD de forma manual (ajuste mínimo de carrera).

4.5.5.2. Verificar que no interfiera con ninguna de las partes del fixture ni componentes de la maquina

4.5.5.3 Centrar la botella lo más posible con el PAD.

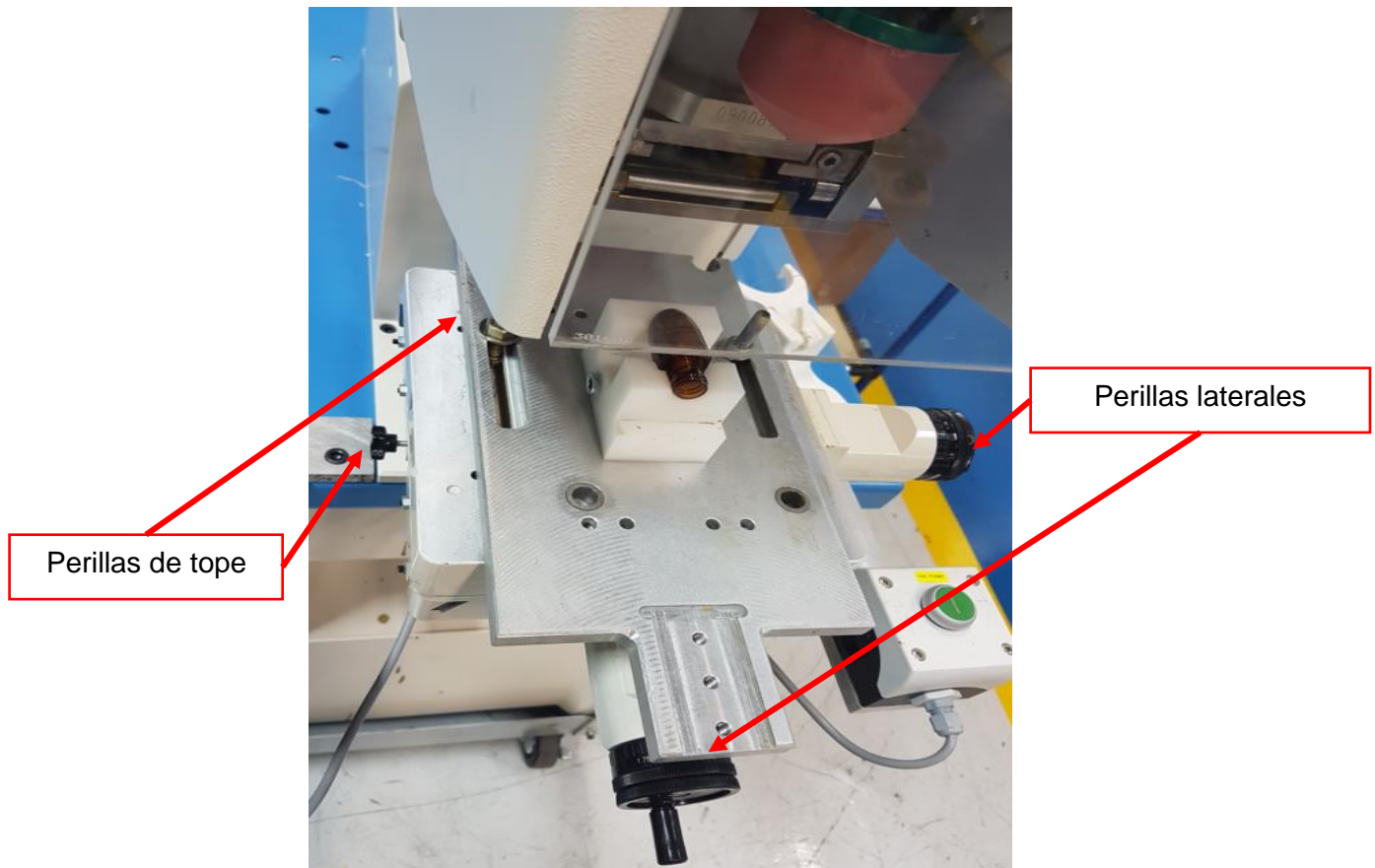
4.5.5.4 Mover hacia arriba la placa considerando una distancia adecuada para la manipulación por parte de las operadoras.



4.5.6 Ajustar gradualmente la carrera del PAD para hacer contacto con la botella



4.5.7 Centrar el decorado con las perillas laterales (liberar la perilla de tope para poder mover las perillas de ajuste) una vez ajustadas las medidas laterales apretar la perilla de tope de cada eje.



(2) 4.6 Al termino del ajuste se realiza el procedimiento de aprobación, acomodo y entrega de maquinaria de acuerdo a lo descrito en el **PRI-0002** (2)

5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

PRP-0002 Proceso de producción decorado
PRI-0002 Preparación de maquinas decoradoras