

Instrucción de Trabajo

Ensamble de etiqueta

PRI-0031

Fecha de Alta	27/oct/2022 08:50	Revisión	2
Fecha de Elaboración	21/oct/2022 08:41	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	27/oct/2023 08:50
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	24/oct/2022 10:38
Jefe Directo y Personal Relacionado	Gerardo Lopez	Gerente de Producción	24/oct/2022 12:20
Ingeniero SGI	Anahí Ramírez	Ingeniero del SGI	25/oct/2022 10:32
Capacitación	Daniela Turrubiarres Ramiro	Coordinador (a) de Capacitación	25/oct/2022 15:32
Coordinador SGI	Rigoberto Pérez Hernández	Coordinador (a) del SGI	27/oct/2022 08:50

1. OBJETIVO:

Explicar cómo se realiza el ensamble de etiqueta en IPM División Botellas.

2. DEFINICIONES:

IPM – Inoac Polytec de México

Hoja de Set Up - Documento donde se especifican materiales a utilizar y procesos en el desarrollo de proceso de fabricación de producto.

ASSEMBLY – Apartado de la Hoja de Set Up donde menciona que material de ensamble (etiquetas) lleva el producto

Localizador – Parte de la botella que se encuentra en la base como un pequeño hundimiento que ayuda a que la botella se coloque correctamente sobre el dispositivo y se pueda decorar.

Dispositivos – Mecanismo que nos ayuda a manipular la botella al decorarla

Charola 6K0G-01-6142 – Fixture diseñado para la colocación de botella después de ensamblar Etiqueta. 6K0G-01-6142.

3. RESPONSABILIDADES:

- Es responsabilidad del Coordinador(a) revisar que el ensamble de etiqueta se haga de manera correcta y verificar que el operador cuenta con los materiales necesarios para esta operación.
- Es responsabilidad de la Operadora de decorado realizar el ensamble de etiqueta de acuerdo a la instrucción y utilizar el equipo en forma correcta.

4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

4.1. La operadora de decorado toma el rollo de etiquetas y valida que el Número de parte corresponda al mencionado en la Hoja de Set up. En el apartado "ASSEMBLY"

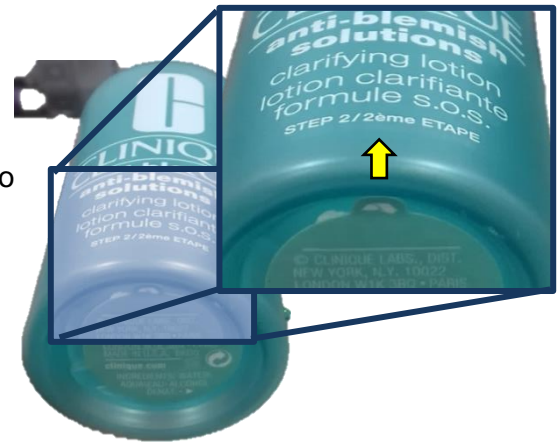
PRODUCTION SET UP SHEET		ARTWORK AND MEASUREMENTS ARE ON THE BACK	
DESCRIPTION:		CLINIQUE 200ML ACNE SOLUTIONS (OVER)	
STOCK NUMBER:		6K0G01601G	
MOLD (Forma de botella):		ASSEMBLY (Ensamble):	
MOLD NAME:	200ML	PARTS #:	YES LABEL # 6K0G-01-6142
PET:	ELEGANT		
FROST:	Laca TF		
PAINT:	IPG2001		
FROST#	21817		
SILK SCREEN (Pantallas):		PACKAGE	
INK:	MPC-W5	GEAR #:	50
POSITIVE#:	IPG-010R1		
HOT STAMP (Dado):			
FOIL:	SILVER RG-5		
DIE #:	093204-04R1	GEAR#:	?
ASSEMBLY (Ensamble):		PROCESS ORDER :	
PARTS #:	YES LABEL # 6K0G-01-6142	(Orden del Proceso)	
		1 ST FROST	
		2 ND TINTA	
		3 RD ESTAMPA	
		ASSEMBLE LABEL	
		LEAK TESTER	
PACKAGE			
BOX SIZE:	50ML BOX	FOAM SIZE:	IPGSRX12"



4.2. La operadora toma la botella previamente decorada y coloca la etiqueta en la base (como se muestra en las imágenes) asegurando que la etiqueta no toque las paredes de la base y que no obstruya o tape el localizador de la botella.



4.3. La operadora de decorado se asegura también que la pestaña de la etiqueta quede alineada con el decorado frontal de la botella.

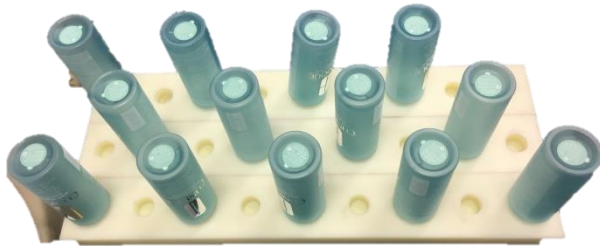


4.4. Una vez colocada la etiqueta, la operadora de decorado coloca la botella sobre la “Charola 6K0G-01-6142” con el pico de la botella hacia abajo y quedando la botella con el ensamble de etiqueta hacia arriba.



4.5. La empacadora de decorado toma la botella de la “Charola 6K0G-01-6142” asegurándose que tenga etiqueta en la base. Realiza la inspección de botella según se menciona en el **PRI-0025** y la empaqa conforme a la **PRI-0026**.

NOTA: Cada vez que se abre nuevo rollo de etiqueta, la operadora registra los datos de la etiqueta y el lote en el formato **PRR-0024** de acuerdo a lo descrito en la instrucción **PRI-0025**



5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

- PRI-0026 Identificación y empaque de botella
- PRR-0024 Cambios durante la orden de producción
- PRI-0025 Inspección de botella
- PRP-0002 Proceso de producción decorado