

## Instrucción de Trabajo

### Instructivo de control de temperatura del secador

PRI-0038

Fecha de Alta	<b>10/nov/2022 10:11</b>	Revisión	<b>2</b>
Fecha de Elaboración	<b>27/jul/2022 14:26</b>	Frecuencia de Revisión	<b>12 Meses</b>
		Vigencia del Documento	<b>10/nov/2023 10:11</b>
Emisor	<b>Jesus Antonio Sanchez</b>		
Puesto	<b>Ingeniero de Procesos Inyección</b>		

#### Firmas

<b>Paso</b>	<b>Participante</b>	<b>Puesto</b>	<b>Fecha</b>
Jefe Directo y Personal Relacionado	Ramon Garcia	Gerente de Ingenieria	01/ago/2022 08:46
Ingeniero SGI	Anahí Ramírez	Ingeniero del SGI	22/ago/2022 16:30
Capacitación	Daniela Turrubiarres Ramiro	Coordinador (a) de Capacitación	25/ago/2022 10:42
Jefe Directo y Personal Relacionado	Ramon Garcia	Gerente de Ingenieria	20/oct/2022 09:58
Ingeniero SGI	Anahí Ramírez	Ingeniero del SGI	20/oct/2022 09:58
Capacitación	Daniela Turrubiarres Ramiro	Coordinador (a) de Capacitación	07/nov/2022 13:09
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	10/nov/2022 10:11

### 1. OBJETIVO:

Asegurar que el trabajo que realice el personal sea llevado a cabo para el control y cambios de temperaturas en los secadores de las máquinas inyectoras en IPM División Botellas.

### 2. DEFINICIONES:

**IPM:** Inoac Polytec de México.

### 3. RESPONSABILIDADES:

- Es responsabilidad del supervisor de producción moldeo de asegurar el cumplimiento de esta instrucción de trabajo.
- (2) Es responsabilidad del líder de moldeo y técnico de moldeo llevar a cabo la ejecución de esta instrucción y seguir las medidas de seguridad aplicables a esta instrucción de trabajo. (2)

### 4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

- (2) Solo en el secador 7 la pantalla muestra temperatura en grados Fahrenheit, para programar la temperatura de este secador tomar de referencia la ayuda visual PRA-0003 Secado de PET (2)

#### 4.1.- Secador OSAKA REIKEN modelo PRD-35N/P30DAN DA5954

4.1.1.- Identificar el panel de control del secador.



4.1.2.- Localizar el indicador controlador de temperatura y presionar botón SET.



4.1.3.- Presionar el botón de lado derecho del botón SET para posicionarse en el dígito deseado.



**4.1.4.-** Presionar las flechas abajo y arriba, ya colocado en el dígito, para disminuir o aumentar la temperatura. Ir a la ayuda visual **PRA-0003**.

**4.1.5.-** Por último presionar de nuevo el botón SET.



**4.2.-** Secador THORESON Mc COSH TD-90 HMI/T-3

**4.2.1.-** Identificar el panel de control del secador.

**4.2.2.-** Presionar la tecla ADJ SETPT.

**4.2.3.-** Presionar tecla TEMP.



**4.2.4.-** Ingresar el valor de la temperatura con el teclado numérico. Ir a la ayuda visual **PRA-0003**.

**4.2.5.-** Presionar la tecla ENTER.

**4.2.6.-** Presionar la tecla RETURN.

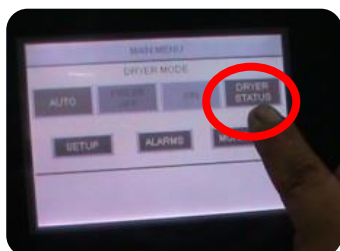


**4.3.- Secador THORESON Mc COSH TD-90 PROTEK CONTROLS**

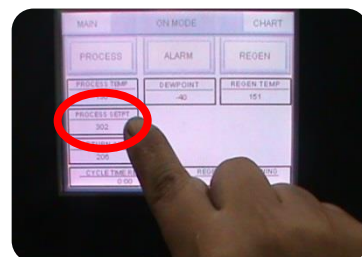
**4.3.1.-** Identificar el panel de control.



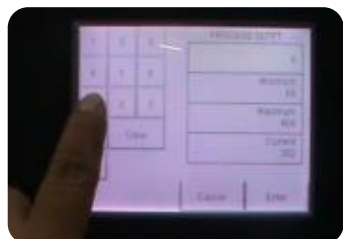
**4.3.2.-** Presionar la tecla DRYER STATUS.



**4.3.3.-** Presionar la tecla PROCESS SETPT.



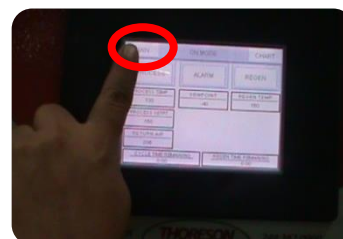
**4.3.4.-** Ingresar el valor de la temperatura con el teclado numérico.



**4.3.5.-** Presionar la tecla ENTER.



**4.3.6.-** Presionar la tecla MAIN.



**4.4.- Secador THORESON Mc COSH TD-90 Tech 3**

**4.4.1.-** Identificar el panel de control y verificar que la llave se encuentre en ADJUST SETPOINTS.



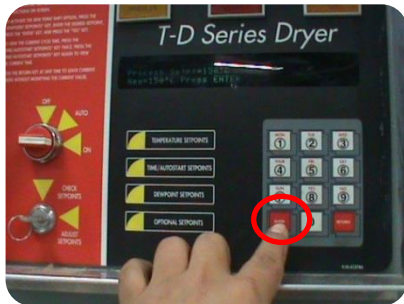
**4.4.2.-** Presionar la tecla TEMPERATURE SETPOINTS.



**4.4.3.-** Ingresar valor con el teclado numérico. Ir a la ayuda visual PRA-0003.



**4.4.4.- Presionar la tecla ENTER.**



**4.4.5.- Presionar la tecla RETURN**



Cuando no trabaja la inyectora

**4.5.- Secador TRADE P-30DAN**

**4.5.1.- Identificar el panel de control.**



**4.5.2.- Presionar el botón OPERATION para apagar la máquina.**



**4.5.3.- Manualmente presionar los botones para indicar la temperatura. Botones superiores es para aumentar e inferiores para disminuir. Ir a la ayuda visual PRA-0003.**



**4.5.4.- Presionar el botón OPERATION para encender la máquina.**










**4.5.5.-** Cuando la inyectora no esté trabajando por motivo de mantenimiento o cambios de molde, se debe dejar encendido el secador simplemente a una temperatura de **100 °C**, para no degradar el material en la tolva, excepto los PET AN001 y Tritan LX100.

**4.5.6.-** Para poder cambiar la temperatura debemos repetir los puntos anteriores, dependiendo el tipo de secador en que se trabaje. Ir a la ayuda visual **PRA-0003**.

#### 4.6.- Revisión punto de Rocío.

Utilizando el dispositivo "Medidor de punto de Rocío" se revisará de lunes a viernes el punto de rocío de los secadores del área de moldeo.

Este dispositivo se conecta de la siguiente manera.

		<p>Se conecta el equipo "Medidor Punto de Rocío" a la energía eléctrica y se enciende desde el botón POWER</p>
		<p>Se localiza la válvula de secador. Esta válvula se encuentra cerca de la tolva o a un lado del tablero del secador.</p>
		<p>Se toma la manguera del equipo Medidor de Punto de Rocío y se conecta a la válvula del secador. Una vez conectada la manguera, se abre la válvula para que el equipo comience su medición.</p>
		<p>El valor ideal para asegurar el correcto funcionamiento del secador debe ser de -40°F. En caso de que no llegue a este valor, se reportará al Ingeniero de Procesos de Moldeo y se generará orden de Mto. PMR-0044</p>

Ya que esté conectado esperamos a que el Display indique -40°F, una vez dando este parámetro registraremos en **PRR-0014** los datos solicitados por dicho registro.

El tiempo límite para que el Display indique -40°F será de 10hrs. Pasadas dichas horas se apuntará la lectura que indique el equipo. En caso de que no indique -40°F se registrará el parámetro indicado y se generará una Orden de mantenimiento **PMR-0044** para su revisión y en comentario se colocará el número de orden que se generó. Ver imagen **4.6.1**

**Imagen 4.6.1**

<small>Innovation &amp; Action</small> <b>INOAC</b>					Revisión Punto de Rocío de Secadores de PET en Moldeo	Mes.-
Maquina	Fecha	Dew Point	Quien Realiza.	Validacion	Comentarios	
Iny. 1	/ /					
Iny. 3	/ /					
Iny. 4	/ /					
Iny. 5	/ /					
Iny. 6	/ /					
Iny. 7	/ /					
Iny. 8	/ /					
Iny. 9	/ /					
Iny. 10	/ /					
Iny. 11	/ /					
Iny. 12	/ /					
Iny. 13	/ /					
Iny. 14	/ /					
Iny. 15	/ /					
Iny. 16	/ /					
Iny. 17	/ /					
Iny. 18	/ /					
Iny. 19	/ /					
Iny. 20	/ /					
Iny. 21	/ /					
Iny. 22	/ /					

La revision del punto de rocío se realizara con una frecuencia diaria, los días que se llevara a cabo seran de Lunes a Viernes.  
El responsable de validar el punto de rocío sera el Ingeniero de Procesos de Moldeo.  
Si existe alguna duda revisar instrucción PRI-0038

PRR-0014 Rev. 1

Parámetro arrojado por la maquina una vez terminada la medición

Nombre o número de empleado del técnico o auxiliar que realice la conexión y puesta en marcha del equipo

Nombre o firma del Ingeniero de procesos de moldeo

La validación por parte del Ingeniero de procesos moldeo será la correcta conexión del equipo y el parámetro arrojado por el mismo.

**5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:**

**PRA-0003** Secado de PET

**PMR-0044** Orden de Mantenimiento

**PRR-0014** Revisión Punto de Roció de Secadores de PET en Moldeo