

Instrucción de Trabajo

Preparación de pintura en frost

PRI-0004

Fecha de Alta	23/ene/2023 09:14	Revisión	2
Fecha de Elaboración	12/ene/2023 08:43	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	23/ene/2024 09:14
Emisor	Raymundo Rodriguez Ruiz		
Puesto	Supervisor de Ajustes		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Daniel Careaga	Ingeniero de Procesos de Producción	12/ene/2023 14:54
Jefe Directo y Personal Relacionado	Gerardo Lopez	Gerente de Producción	17/ene/2023 15:29
Ingeniero SGI	Anahí Ramírez	Ingeniero del SGI	18/ene/2023 10:03
Capacitación	Daniela Turrubiarres Ramiro	Coordinador (a) de Capacitación	19/ene/2023 10:27
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	23/ene/2023 09:14

1. OBJETIVO:

Definir los pasos a seguir en la preparación de pintura para Frost en IPM División botellas.

2. DEFINICIONES:

IPM: Inoac Polytec de México.

Frost: Proceso que consiste en pintar la botella, dándole un tono escarchado.

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

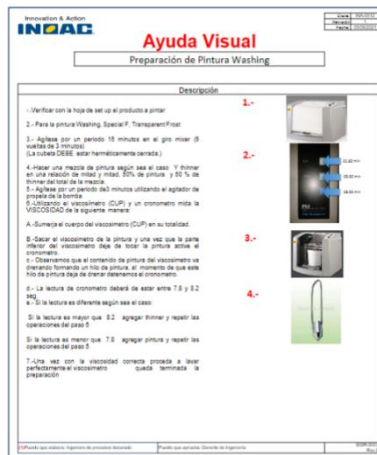
Giro mixer: Dispositivo que ayuda a mezclar la pintura, agitando las cubetas.

3. RESPONSABILIDADES:

- Es responsabilidad del Supervisor de Ajustadores verificar que el personal realice la Preparación de pintura de Frost correctamente siguiendo esta instrucción de trabajo.
- Es responsabilidad del Pintor realizar la Preparación de pintura para Frost siguiendo todos los pasos de esta instrucción de trabajo, para control en la generación de residuos peligrosos, así como también manejar adecuadamente los residuos peligrosos generados para prevenir la contaminación del suelo.

4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

- 4.1. El pintor verifica la hoja de set up del producto a pintar para definir qué tipo de pintura para frost se va a preparar.
- 4.2. Después de esto revisa las ayudas visuales **INA-0011, INA-0012** además la **INA-0013** para preparar la pintura correctamente.



- 4.3. El pintor solicita la cubeta de pintura al departamento de almacén llenando el formato **ALR-0003**.
- 4.4. Una vez con la cubeta de pintura en el área de preparación, el pintor agita la cubeta.

Esto lo hace con ayuda del giro mixer, primero abre la cortina. Luego coloca la cubeta de pintura asegurándose de que esté sujeta, cierra la cortina. Presiona el botón rojo de encendido y acciona el ciclo de mezclado tocando el botón "DARK" marcado con azul.

OJO: El ciclo de mezclado de este botón "DARK" dura solo 3 minutos, ya que si se requiere que se mezcle por más tiempo se debe presionar cada vez que se termine el ciclo hasta completar el tiempo requerido.



- 4.5. El pintor coloca un filtro en una cubeta limpia y vacía la pintura mezclada. Al momento de vaciar la pintura se debe de observar que no existan restos de pintura sin ser disueltos. En caso de ser así, estos deberán de ser retirados y depositados en los contenedores correspondientes siguiendo la **GMAI-0002**

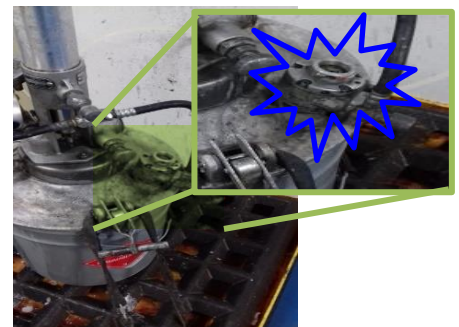


- 4.6. En caso de ser requerido en la hoja de set up para la mezcla de pintura, el pintor con un vaso graduado vacía 25 ml de catalizador, en la cubeta donde se vació la pintura. Y llena una identificación del tipo de pintura siguiendo la instrucción **PRI-0023**.

- 4.7. El pintor pone la cubeta con la pintura preparada sobre una charola anti-derrames.

- 4.8. El pintor coloca la bomba sobre la cubeta.

- 4.9. El pintor abre la válvula de aire para activar el motor de mezclado durante 5 minutos.



- 4.10. Al terminar la preparación de pintura para frost se procede a dar seguimiento a la IT **PRI-0003** y llenar el registro **PRR-0064**

RELLENADO DE PINTURA CON EMBUDO

4.11. Cando se requiera rellenar las cubetas de pintura, utilizar el embudo que está identificado para el tipo de pintura (S 603-00-7053K, T 603-00-7021, LAB 265-160) que se esté trabajando en las máquinas de frost. El pintor debe realizar los pasos del 4.1 al 4.5 y, si en el área ya no tienen pintura para preparar para el rellenado de cubetas de pintura se realizan los puntos 4.3 y 4.4 para solicitarla a almacén.

Cuando se termina de preparar la pintura se deberán realizar los siguientes pasos:

- a) El pintor se dirige con la cubeta de pintura preparada a la máquina donde se efectuará el rellenado a la cubeta de pintura
- b) Quita la tapa de la bomba de pintura
- c) Coloca el embudo en el orificio de la bomba
- d) Vacía la pintura previamente preparada
- e) Retira el embudo
- f) Coloca la tapa a la bomba de pintura
- g) Regresa la cubeta y el embudo al lugar asignado
- h) Y llena el registro **PRR-0064**.



NOTA: Las pinturas utilizadas durante este proceso deben ser manejadas de acuerdo a la instrucción **GMAI-0005**, asimismo durante el transporte, manejo y almacenamiento deben manejarse de forma responsable para prevenir la generación de residuos peligrosos, así como también prevenir la contaminación del suelo.

5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

- ALR-0003 Orden de salida de almacén
- GMAI-0002 Manejo interno de residuos peligrosos
- GMAI-0005 Transporte, manejo y almacenamiento de materiales peligrosos
- INA-0011 Preparación de Pintura LACA WH
- INA-0012 Preparación de Pintura Washing
- INA-0013 Preparación de pintura Beaver
- PRI-0003 Cambio de producto de máquina de frost
- PRI-0023 Identificación de pinturas en frost
- PRP-0002 Proceso de producción decorado
- PRR-0064 Preparación de pinturas de frost