

## Instrucción de Trabajo

### Ajuste de maquina nakamori automática

PRI-0022

Fecha de Alta	<b>27/feb/2023 08:56</b>	Revisión	<b>3</b>
Fecha de Elaboración	<b>14/feb/2023 11:39</b>	Frecuencia de Revisión	<b>12 Meses</b>
		Vigencia del Documento	<b>27/feb/2024 08:56</b>
Emisor	<b>Raymundo Rodriguez Ruiz</b>		
Puesto	<b>Supervisor de Ajustes</b>		

#### Firmas

<b>Paso</b>	<b>Participante</b>	<b>Puesto</b>	<b>Fecha</b>
Jefe Directo y Personal Relacionado	Gerardo Lopez	Gerente de Producción	14/feb/2023 13:57
Ingeniero SGI	Anahí Ramírez	Ingeniero del SGI	14/feb/2023 14:17
Capacitación	Daniela Turrubiarres Ramiro	Coordinador (a) de Capacitación	16/feb/2023 11:47
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	27/feb/2023 08:55

**1. OBJETIVO:**

Asegurar que el trabajo que realice el personal sea llevado a cabo con las medidas que permitan salvaguardar le integridad física del propio trabajador; así como mantener el equipo y/o herramientas en funciones de operación y la calidad del producto en IPM División Botellas.

**2. DEFINICIONES:**

**IPM:** Inoac Polytec de México.

**3. RESPONSABILIDADES:**

- Es responsabilidad del supervisor de producción de verificar que se hagan correctamente las actividades conforme a esta instrucción de trabajo.
- Es responsabilidad de coordinador(a) de supervisar que se hagan correctamente las actividades conforme a esta instrucción de trabajo.
- Es responsabilidad de la operadora de decorado y/o empacador(a) de moldeo de dar seguimiento oportuno a la presente instrucción de trabajo.

**4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:**

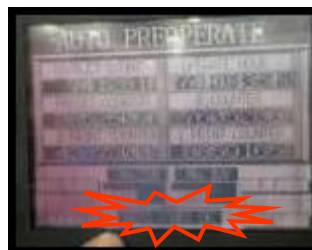
4.1.- La operadora de decorado y/o empacador(a) de moldeo verificará la hoja de set up para cumplir con las especificaciones establecidas para la empresa y/o cliente.

**4.1.- Encendido de máquina**

**4.1.1.- Girar switch.**

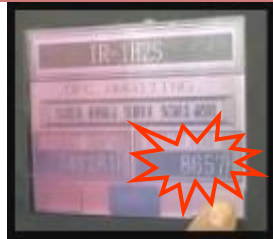


**4.1.2.- Esperar a que aparezca "Start ok".**



**4.2.- Encendido de Lámparas**

**4.2.1.- Set 1**



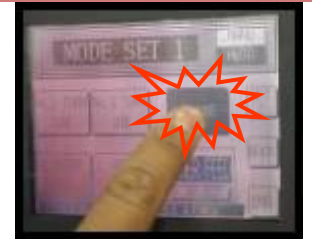
**4.2.2.- Activar 2 y 1**



**4.2.3.- Esperar 100%**



**4.2.4.- Salir**



**4.2.5.- Set 2**



**4.2.6.- Activar**

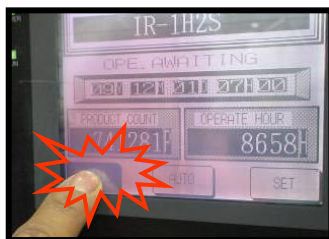


**4.2.7.- Esperar 3 min.**



**4.3.- Activar Manual**

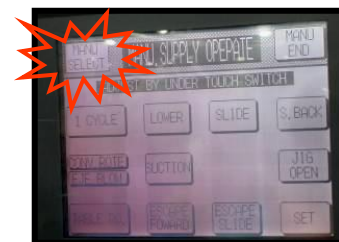
**4.3.1.- Manu**



**4.3.2.- Presionar "Prope"**



**4.3.3.- Manu Select**



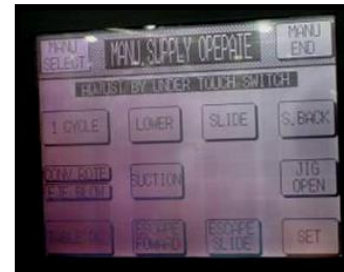
**4.4.- Modo Manual**

Eject: Salida hacia lámpara.  
No. 1 Print: Impresión 1.  
No. 2 Print: Salida tinta 1.  
No. 1 Turn: Empujar botella.  
H.S: Estampa.  
Supply: Alimentacion.



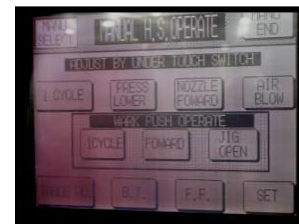
**4.5.- Entrada de la máquina**

Lower: Bajada y subida.  
Suction: Succion de aire.  
1 Cycle: 1 Ciclo completo.  
Jig Open: Abrir Jig's.  
Slide: Corra.  
Tablero: Gira mesa.  
Back: Regreso.  
Manu End: Salir de ventana.



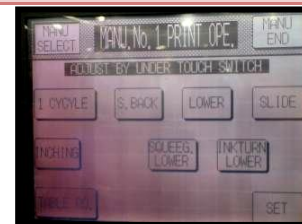
**4.6.- H/S**

1 Cycle: 1 Ciclo.  
Press Lower: Presión de máquina.  
Nozzle Foward: Nariz entrada.  
Air Blow: Soplo de máquina.

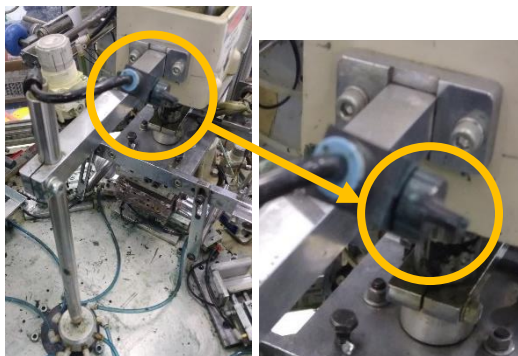


**4.7.- Tinta**

1 Cycle: 1 Ciclo.  
S.Back: Retorno de brocha  
Lower: Bajar pantalla  
Squeeg lower: Bajar brocha  
Ink Turn Lower:

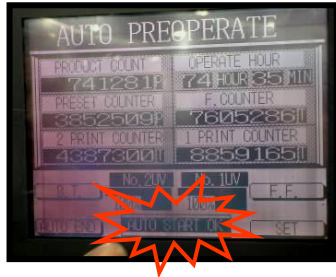


**Nota.** Para evitar un accidente al realizar ajustes en los nidos de las botellas es necesario cerrar la válvula de presión de aire, está se encuentra ubicada en la barra de alimentación de aire al centro de la máquina como se muestra en la imagen.



**4.8.- Modo Automático**

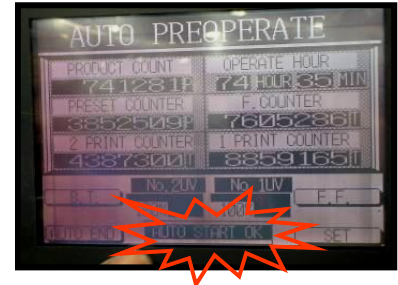
**4.8.1.- Presionar Auto**



**4.8.2.- Presionar Preope**



**4.8.3.- Esperar a "auto start ok"**



**4.8.4.- Arrancar ciclo**



**4.8.5.- Paro de ciclo**



**4.8.6.- Resetear ciclo**



**4.9.- Apagado de máquina**

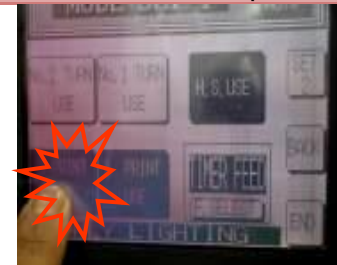
**4.9.1.- Presionar Stop**



**4.9.2.- Presionar Set**



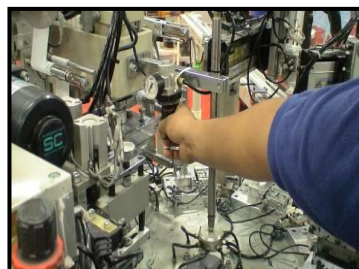
**4.9.3.- Desactivar Lámparas**



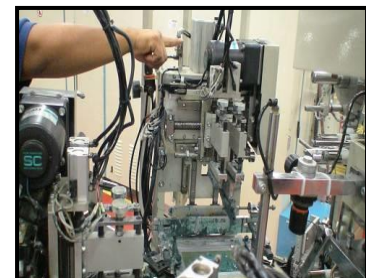
**4.9.4.- Girar switch a off**



**4.9.5.- Válvula de presión principal**



**4.9.6.- Subir y bajar pantalla**



**Nota:** Para desactivar las lámparas no deben estar oscuros los cuadros de lo contrario quiere decir que están activadas las lámparas.



**NO SE DEBE DE MOVER  
NINGUNO DE LOS CONTROLES  
PRINCIPALES DE LA MÁQUINA**

### **Recomendaciones para el buen uso de la máquina.**

Después que se desactive la maquina esperar 5 min a que se enfríe la lámpara para que tenga más tiempo de vida la lámpara.

### **5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:**

PRP-0002 Proceso de Producción Decorado