

**Instrucción de Trabajo**

**Operación de bomba de pintura**

**PRI-0016**

Fecha de Alta	<b>31/jul/2023 16:00</b>	Revisión	<b>2</b>
Fecha de Elaboración	<b>27/jul/2023 10:43</b>	Frecuencia de Revisión	<b>12 Meses</b>
		Vigencia del Documento	<b>31/jul/2024 16:00</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	27/jul/2023 15:49
Coordinadora de capacitación	Arantxa Flores Mendez	Coordinador (a) de Capacitación	28/jul/2023 08:46
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	31/jul/2023 16:00

**1. OBJETIVO:**

Explicar el uso correcto para la operación de sistema de pintura bomba chica en IPM División Botellas.

**2. DEFINICIONES:**

**IPM:** Inoac Polytec de México.

**EPP:** Equipo de Protección Personal.

**3. RESPONSABILIDADES:**

- Es responsabilidad del supervisor de ajustadores verificar que se cumplan correctamente las actividades mencionadas en esta instrucción de trabajo.
- (2)** • Es responsabilidad del líder de pintores / pintor en turno de realizar las actividades de esta instrucción. **(2)**

**4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:**

**4.1.-** cerrar la válvula de paso que alimenta a la bomba chica.



**4.2.-** Abrir la válvula reguladora del retorno de la pintura, esto con el fin de que no exista presión en el sistema y evitar los picos de presión en los manómetros y reguladores.



**4.3.-** Abrir la válvula de paso que alimenta la bomba.



**4.4.-** Calibrar la presión del regulador, después abrir la válvula de paso y cerrar lentamente la válvula del retorno de la pintura, con esto se logra que la presión en el sistema de pintura se incremente de manera gradual hasta alcanzar un valor de 30 PSI.

**4.5.-** Una vez que se tiene como valor 30 PSI, en el sistema de la bomba chica procede a calibrar el regulador de la pistola.

**Nota:** Debido a la relación de la bomba que es de 2:1. La máxima presión que se puede tener a la salida será de 40 PSI.

**5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:**

PRP-0002 Proceso de producción decorado