

Instrucción de Trabajo

Carga y descarga de botellas en frost

PRI-0027

Fecha de Alta	24/oct/2023 08:39	Revisión	3
Fecha de Elaboración	04/oct/2023 16:12	Frecuencia de Revisión	12 Meses
		Vigencia del Documento	24/oct/2024 08:39
Emisor	Enrique Santos Garcia Villanueva		
Puesto	Supervisor de Producción Decorado		

Firmas

Paso	Participante	Puesto	Fecha
Jefe Directo y Personal Relacionado	Doraly Coronel Ortega	Ingeniero de EHS(Ambiental)	04/oct/2023 16:19
Jefe Directo y Personal Relacionado	Daniel Careaga	Ingeniero de Procesos de Producción	05/oct/2023 08:48
Jefe Directo y Personal Relacionado	Gerardo Lopez	Gerente de Producción	05/oct/2023 09:25
Coordinadora de capacitación	Arantxa Flores Mendez	Coordinador (a) de Capacitación	11/oct/2023 18:00
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	24/oct/2023 08:39

1. OBJETIVO:

Definir la operación de carga y descarga de botellas en Frost en IPM División botellas.

2. DEFINICIONES:

IPM – Inoac Polytec de México.

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

Jig – Objeto donde se coloca la botella para girar y obtener un resultado de pintura uniforme.

Antiestático – Dispositivo que sirve para eliminar la carga estática

Hoja de set up - Documento donde se especifican materiales a utilizar y procesos en el desarrollo del proceso y fabricación del producto.

3. RESPONSABILIDADES:

- Es responsabilidad del coordinador(a) de decorado validar que se realice la actividad de forma correcta y proporcionar el equipo y material necesario para la operación
- Es responsabilidad de la operadora de decorado realizar la carga y descarga de botellas en las máquinas de frost correctamente siguiendo los pasos de esta instrucción y las buenas prácticas de manufactura.

4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

Preparación

4.1. Antes de empezar el proceso de decorado con frost la operadora verifica que la botella de aprobación se encuentre en su contenedor correspondiente



4.2. Realiza su rutina de limpieza de acuerdo a lo descrito en la it **PRI-0060**

4.3. Utiliza su Equipo de protección personal según se requiere

Carga de botellas en frost

4.4. Cuando la botella es solo moldeo, la carga o colocación de la botella en el frost se realiza generalmente sin guantes (con la finalidad de disminuir los riesgos de pelusa) y la operadora de decorado realiza buenas prácticas de manufactura en todo momento (lavado de manos) con el fin de preservar la inocuidad del producto manipulado.



(3)

Nota: cuando la operadora que alimenta el frost no puede lavar sus manos por cambiar de una línea a otra, la operadora se aplica gel en las manos tomándolo de los contenedores reservados para el frost como se muestra en la figura



(3)

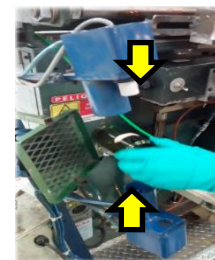
4.5. Cuando la botella ya tiene un decorado previo, la carga en el frost se realiza con guantes (con la finalidad de disminuir los riesgos por huellas en la botella).



4.6. La operadora toma de la caja la botella a decorar y/o toma la botella del proceso anterior. De ser necesario pasa la botella por el antiestático siguiendo el procedimiento descrito a continuación:



4.7. Coloca la botella bajo el antiestático (el sensor es color blanco), procurando que tu mano no obstruya la descarga de aire



4.8. De ser necesario gira la botella ligeramente hacia ambos lados para que la descarga de aire la cubra completamente



4.9. Una vez realizada la descarga de aire, el operador de decorado coloca la botella en el jig antes del sensor y valida que entre completamente en el jig para evitar defectos como residuos de frost o frost en la rosca de la botella

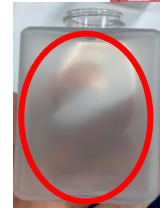


Descarga de botellas del frost

4.10. Una vez que la máquina de frost decora la botella la operadora toma la botella del frost y realiza las rutinas de inspección en proceso de acuerdo a las botellas de criterios dentro del contenedor de calidad de la línea y/o en base a lo mencionado en la IT **PRI-0025** y llena los formatos de registro correspondientes.



4.11. Si encuentra material con defecto segrega las piezas en el contenedor correspondiente, poniendo especial atención en la base y cuello de la botella que son las partes con mayor riesgo de defectos por decorado con frost tales como faltante o exceso.



4.12. Por último, la operadora coloca la botella en la caja de empaque siguiendo los pasos mencionado en la it **PRI-0026** o en el siguiente proceso (tinta, estampa) dependiendo de la configuración de la línea de producción



Notas:

Utilice las “zonas seguras” de las máquinas frost para la carga y descarga de botellas.



5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- PRI-0025 Inspección de botella
- PRI-0026 Identificación y empaque de botella
- PRI-0060 Rutina de limpieza en líneas de decorado
- PRP-0002 Proceso de producción decorado