

**Instrucción de Trabajo**

**Ajuste de probador de fugas LT**

**PRI-0035**

Fecha de Alta	<b>03/ago/2023 08:42</b>	Revisión	<b>2</b>
Fecha de Elaboración	<b>01/ago/2023 17:45</b>	Frecuencia de Revisión	<b>12 Meses</b>
		Vigencia del Documento	<b>03/ago/2024 08:42</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	02/ago/2023 10:17
Coordinadora de capacitación	Arantxa Flores Mendez	Coordinador (a) de Capacitación	02/ago/2023 14:45
Coordinador SGI	Rigoberto Perez Hernandez	Coordinador (a) del SGI	03/ago/2023 08:42

## 1. OBJETIVO:

Asegurar que el trabajo que realice el personal sea llevado a cabo con las medidas que permitan salvaguardar la integridad física del propio trabajador

Así como mantener el equipo y/o herramientas en condiciones de operación y calidad del producto en IPM División Botellas.

## 2. DEFINICIONES:

**IPM:** Inoac Polytec de México.

**SK:** Máquina de Serigrafía.

**Sensor de Flujo:** sensor que detecta una diferencial en el flujo de aire.

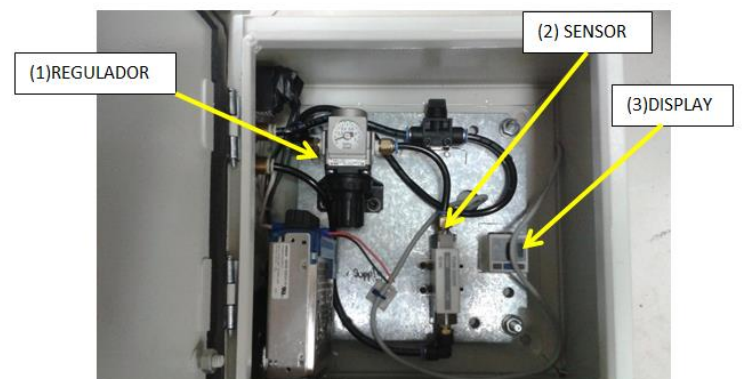
## 3. RESPONSABILIDADES:

- Es responsabilidad del supervisor de ajustes verificar que se hagan correctamente las actividades conforme a esta instrucción de trabajo.
- Es responsabilidad del líder de ajustadores validar que el ajustador realice las actividades correctamente
- Es responsabilidad del ajustador seguir los pasos descritos en esta instrucción de trabajo.

## 4. INSTRUCCIÓN DE TRABAJO:

### 4.1.- Ajuste de sensor de flujo probador de fugas LT-SK

4.1.1.- Mantener una presión constante. La presión a la que se debe realizar el ajuste es de 0.20 MPA.



4.2.- Para hacer el ajuste al display se hace el procedimiento siguiente:

4.2.1.- Presionamos el botón “set” 1 vez para poder modificar el parámetro P1.



4.2.2.- Al presionar 1 vez set en el display parpadea y muestra el valor que tenemos en P1.

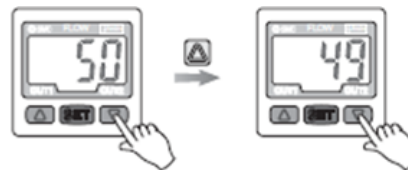


Si presionamos 1 vez set se modificará el parámetro P1.

4.3.- Se ajusta el valor que se desea con las flechas hacia arriba si se quiere incrementar, o hacia abajo si se quiere disminuir.



4.3.1.- Presionar como se muestra en la imagen para aumentar el valor.



4.3.2.- Presionar como se muestra en la imagen para disminuir el valor.

4.4.- Ajustar el valor para que la botella patrón de calidad la rechace y la botella de producción sea detectada como buena.

4.4.1.- Pasar la botella patrón por la máquina SK y ajustar P1 hacia abajo hasta que suene la alarma de fuga. Oprimir set 2 veces para ir al display de inicio. Pasar una botella que no tenga fuga para comprobar que el ajuste sea el correcto.

## 5. DOCUMENTOS DE REFERENCIA:

**PRP-0002** Proceso de producción decorado.