












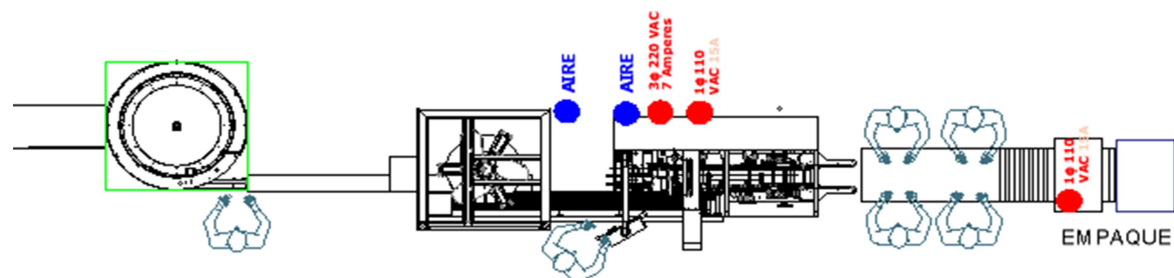


Innovation & Action 		<h1>INSTRUCCIÓN DE TRABAJO</h1>					CLAVE <b>FII 497</b>			
Nombre:		<b>Operación de Maquina Empacadora Jochamp</b>					REVISIÓN FECHA PAGINA 1 06-ene-24 1 de 6			
<b>1.0.-PROPÓSITO</b>	Seguir una metodología de trabajo estandarizado de manufactura.		<b>2.0.- ALCANCE</b>	Aplica para todos los procesos de manufactura de planta FOAM ITP						
<b>3.0.-RESPONSABILIDAD</b>	<p><b>Ingeniero de procesos.</b> Es responsable de elaborar un método de trabajo estándar indicando cada una de las actividades a realizar en cada operación de la manufactura de un producto, retrabajo de un producto y control de calidad de un producto. Es responsable de asegurar que todas las actividades cumplan con todos los estándares de seguridad de planta y otros.</p> <p><b>Supervisor de producción.</b> Es responsable de validar la instrucción de trabajo y asegurar que se realicen las actividades y procedimientos mencionadas en esta.</p> <p><b>Seguridad:</b> Es responsable de validar y liberar la instrucción de trabajo de acuerdo a los estándares de seguridad de planta y otros.</p> <p><b>Ingeniero de Calidad:</b> Es responsable de validar y liberar la instrucción de trabajo de acuerdo a los estándares de calidad.</p>				<b>4.0.- DEFINICIONES</b>	<b>N/A</b>				
Número de parte:	95002802 - 95002810	Cliente	Scrub Daddy	Proceso	<b>Empaque</b>	Control de documento AMEF	<b>FMEA973</b>	Referencia Control Plan	<b>CP973</b>	
CANTIDAD DE PERSONAS	<b>6</b>		PIEZAS POR HORA	<b>N/A</b>		TIEMPO CICLO	<b>N/A</b>		Otros datos	<b>NA</b>
<b>Símbolo</b>	 HSE	 PUNTO CLAVE	 AUDITIVO	<b>Equipo de protección necesario para este proceso:</b>		 Lentes de seguridad	 Guantes Anti corte	 Zapato de Seguridad	 Mangas anti corte	<b>OTROS. ESPECIFIQUE</b>
	 CALIDAD	 VISUAL	 MEDICIÓN	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO		<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> OTROS. ESPECIFIQUE	<b>NA</b>
	 MANUAL	 HERRAMIENTA	<input type="checkbox"/> 1-2							
<b>LAY OUT</b>						<b>FLUJO DEL PROCESO (Maquina)</b>				
						# Op,	Descripción	Tiempo		
						1	Encendido de maquina y confirmación de condiciones	150		
						2	Operación de maquina	45		
						3	Apagado de maquina	60		
						Tiempo ciclo total	255s			
REALIZO	Ingenuero de Procesos		FECHA	06/01/2024		APRUEBA	Jefe de Ingeniería		FECHA	05/01/2024
								ISR42	Rev. 0	

Nombre:

Operación de Maquina Empacadora Jochamp

Proceso #Op

## PROCEDIMIENTO

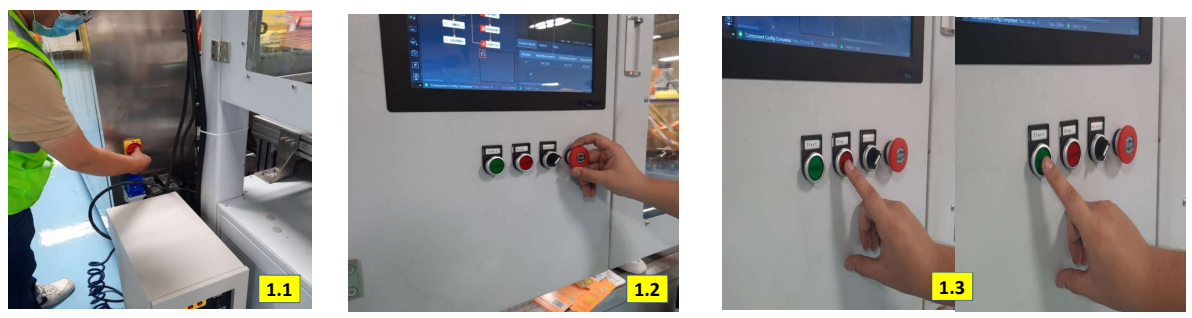
Panel de control (Nombre/Selector y su funcionamiento)

Número	Descripción
1	Panel móvil
2	Panel de visión
3	Arranque de robot
4	Paro de robot
5	Paro de emergencia
6	Arranque de conveyor de empaque
7	Paro de conveyor de empaque
8	Controlador de robot
9	Menú del controlador del robot
10	Botón de energización de tolva
11	Perilla selectora de velocidad de banda de tolva
12	Botón de modo automático
13	Botón de apagado de alarma
14	Botón de mesa giratoria
15	Encendido de tolva
16	Encendido de banda principal
17	Perilla de velocidad de banda principal
18	Dispensador de cajas sulfatadas
19	Interruptor principal

### 1.- Encendido de la maquina

1

- 1.1.- Encender el interruptor principal, girando la manija hacia la derecha (POSICIÓN HORIZONTAL)
- 1.2.- Revisar que no haya ningun paro de emergencia activo.
- 1.3.- Presionar Stop y Start para mandar el robot a home.



- 1.5.- Dar doble click a la carpeta de FILE, seleccionar el archivo del número de parte a correr y presionar OPEN.
- 1.6.- En el controlador del robot presionar el boton MENÙ en la esquina superior izquierda.
  - 1.6.1.- Presionar el icono de la silueta.
  - 1.6.2.- Presionar en Program Home, escribir el mismo nombre del programa que aparece en la pantalla de visión y presionar la palomilla en color verde.



Encendido de maquina y confirmación de condiciones

REALIZO  
Ingeniero de Procesos

FECHA  
06-ene-24

APRUEBA  
Jefe de Ingeniería

FECHA  
06-ene-24

ISR42  
Rev. 0

Nombre:

Operación de Maquina Empacadora Jochamp

Proceso

#Op

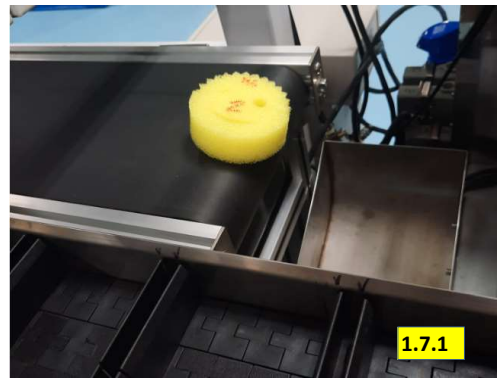
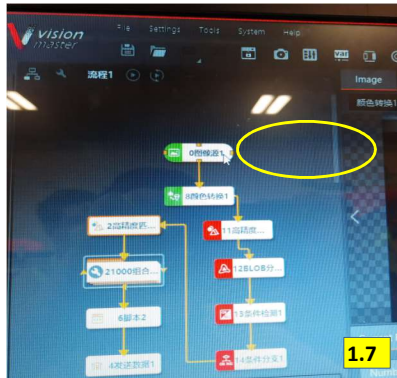
## PROCEDIMIENTO

### 1. Encendido de la maquina.

1.7.- Dar doble click al primer icono del diagrama de flujo que debe estar en color verde.

1.7.1.- Meter Red Rabbits de calidad (piezas con defectos proporcionadas por el área de calidad), para corroborar que la camara esta realizando bien la detección de defectos.

1.7.2.- Para correr Scrub Mommy se necesita una persona extra para voltear las piezas con el Endurapore hacia arriba.



Encendido de maquina y confirmación de condiciones

1

1.8.- Poner en RUN la tolva de alimentación de piezas y mantener la perilla de velocidad en LOW.

1.9.- Presionar el botón ON/OFF de la banda principal (Banda negra).

1.9.1. Si el display no muestra la velocidad, ajustar el valor con la perilla selector a una velocidad de 8.5, con esto



REALIZO

Ingeniero de Procesos

FECHA

06-ene-24

APRUEBA

Jefe de Ingeniería

FECHA

06-ene-24

ISR42

Rev. 0

<p>Innovation &amp; Action</p> 	<p>Nombre:</p>	<h1>INSTRUCCIÓN DE TRABAJO</h1> <h2>Operación de Maquina Empacadora Jochamp</h2>	<p>CLAVE</p> <p>REVISIÓN</p> <p>FECHA</p> <p>PAGINA</p>	<p><b>FII 497</b></p> <p>1</p> <p>06-ene-24</p> <p>4 de 6</p>
<p>Proceso</p> <p>#Op</p> <p>Operación de maquina</p>	<p>2</p>	<h3 style="text-align: center;">PROCEDIMIENTO</h3> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p style="text-align: center;">2. Operación de máquina.</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>2.1.- Alimentar la tolva con una caja rígida azul llena.</p>  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>2.2.- Alimentar cajas en el dispensador de cajas sulfatadas, colocando aproximadamente 150 piezas que es una fila completa de la caja del proveedor, ver marca azul de referencia.</p>   </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p>2.3.- En la pantalla móvil de la empacadora presionar el centro de la pantalla.</p> <p>2.3.1.- Presionar el botón PAGE 2.</p> <p>2.3.2.- Presionar el botón Automatic, luego el botón Turntable, seguido del botón Beltfeeder.</p> <p>2.3.3.- Si se encuentra alguna alarma, presionar el botón Alarm Reset y después el botón físico verde.</p>     </div>		
<p>REALIZO</p> <p>Ingeniero de Procesos</p>		<p>FECHA</p> <p>06-ene-24</p>	<p>APRUEBA</p> <p>Jefe de Ingeniería</p>	<p>FECHA</p> <p>06-ene-24</p> <p>ISR42</p> <p>Rev. 0</p>

Innovation & Action <b>INOAC</b>		<b>INSTRUCCIÓN DE TRABAJO</b> <b>Operación de Maquina Empacadora Jochamp</b>		CLAVE	FII 497
Proceso	#Op			REVISIÓN	1
				FECHA	06-ene-24
				PAGINA	5 de 6
		<b>PROCEDIMIENTO</b>			
Operación de maquina	2	2.4.- Después de que se arme la caja y se empaque la pieza, tomar la caja sulfatada y colocar dentro de la charola en caso de los números de parte que se utilice.			
					
Operación de maquina	2	2.5.- Luego con ayuda de la <b>Base Ergonomica</b> , el siguiente operador colocará la charola o set de cajas sulfatadas en la caja de cartón corrugado y la pasará a través de la encintadora, después al armado de tarima siguiendo el setup correspondiente.			
					
		3.- Alarmas principales			
Alarmas principales	3	3.1.- "Box not expanded" 3.1.1.- Remover caja sulfatada no abierta. 3.1.2.- Remover última pieza del conveyor de empaque. 3.2.- "Pusher overload" 3.2.1.- Desplazar hacia atrás el empujador. 3.2.2.- Sacar la pieza aplastada y colocar una nueva. 3.2.3.- Desplazar hacia adelante el empujador. 3.2.4.- Presionar el botón Reset Alarm. 3.3.- "Box warehouse is short" 3.3.1.- Se presenta cuando quedan pocas cajas en el dispensador de cajas 3.3.2.- Rellenar a la manera recomendada			
					
REALIZO		FECHA		APRUEBA	
Ingeniero de Procesos		06-ene-24		Jefe de Ingeniería	
				FECHA	
				06-ene-24	
				ISR42	
				Rev. 0	

- 3.4. Caja atorada dentro del conveyor de empaque
- 3.4.1.- Presionar el botón rojo de paro de conveyor de empaque.
  - 3.4.2.- Retirar la caja atorada.
  - 3.4.3.- Reanudar el arranque del conveyor de empaque.

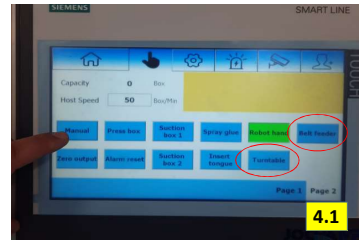


4.- Apagado de maquina

- 4.1.- Presionar los botones en el Panel Móvil **Turtable** y **Beltfeeder** para que cambién a color celeste, y presionar el botón físico rojo para detener el funcionamiento del conveyor.
- 4.2.- Seleccionar el botón físico Stop para detener el robot.
- 4.3.- Apagar la banda principal con el botón físico ON/OFF.
- 4.4.- Desenergizar la banda de la tolva pasando de run a STOP.
- 4.5.- Presionar los paros de emergencia del panel móvil y del robot.
- 4.6.- Apagar el interruptor principal girandolo al la izquierda.

Apagado de maquina

4



**EN CASO DE ALGUNA ANORMALIDAD EN LA MAQUINA UTILIZE LA METODOLOGIA:**



4.- Documentos de referencia