



INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE	FII336
REVISIÓN	1
FECHA	12/06/2023
PAGINA	1 de 24

Nombre: **OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62**

1.0.-PROPÓSITO	Seguir una metodología de trabajo estandarizado de manufactura	2.0.- ALCANCE	Aplica para todos los procesos de manufactura de planta FOAM ITP
3.0.- RESPONSABILIDAD	<p>Ingeniero de procesos: 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>Supervisor de producción: Es responsable de validar la instrucción de trabajo y asegurar que se realicen las actividades y procedimientos mencionados en esta.</p> <p>Seguridad: Es responsable de validar y liberar la instrucción de trabajo de acuerdo a los estándares de seguridad de planta y otros.</p> <p>Ingeniero de Calidad: Es responsable de validar y liberar la instrucción de trabajo de acuerdo a los estándares de calidad.</p>		<p>4.0.- DEFINICIONES</p> <p>STACK: Cantidad de hojas a cortar</p> <p>JOB: Orden o programa de corte a realizar</p>

Número de parte:	N/A	Cliente	N/A	Proceso	Die Cut	Control de documento AMEF	N/A	Referencia Control Plan	N/A
------------------	-----	---------	-----	---------	---------	---------------------------	-----	-------------------------	-----

CANTIDAD DE PERSONAS	1	PIEZAS POR HORA	VARIOS	TIEMPO CICLO	VARIOS	Otros datos	VARIOS
----------------------	----------	-----------------	---------------	--------------	---------------	-------------	---------------

Símbolo	HSE PUNTO CLAVE CALIDAD VISUAL MANUAL HERRAMIENTA	AUDITIVO MEDICIÓN 1-2	Equipo de protección necesario para este proceso: Lentes de seguridad <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Guantes Anticorte <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	Zapato de Seguridad <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Mangas anticorte <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	OTROS. ESPECIFIQUE

Layout	FLUJO DEL PROCESO (Maquina)																											
	<table border="1"> <thead> <tr> <th># Op.</th> <th>Descripción</th> <th>Tiempo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Componentes generales de la máquina</td> <td>N/A</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Encendido de máquina</td> <td>3.5 min</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Carga de programa</td> <td>30 seg</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Operación de máquina</td> <td>15 min</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Apagado de la máquina</td> <td>1.15 min</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Documentos de referencia</td> <td>N/A</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Anexo 1: Activación de aspersores</td> <td>15 min</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: right;">Tiempo ciclo total</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> </tbody> </table>	# Op.	Descripción	Tiempo	1	Componentes generales de la máquina	N/A	2	Encendido de máquina	3.5 min	3	Carga de programa	30 seg	4	Operación de máquina	15 min	5	Apagado de la máquina	1.15 min	6	Documentos de referencia	N/A	Anexo 1: Activación de aspersores		15 min	Tiempo ciclo total		0
	# Op.	Descripción	Tiempo																									
	1	Componentes generales de la máquina	N/A																									
	2	Encendido de máquina	3.5 min																									
	3	Carga de programa	30 seg																									
	4	Operación de máquina	15 min																									
	5	Apagado de la máquina	1.15 min																									
6	Documentos de referencia	N/A																										
Anexo 1: Activación de aspersores		15 min																										
Tiempo ciclo total		0																										

REALIZO Ingeniero de Procesos	FECHA 12/06/2023	APRUEBA Gerente de Ingeniería	FECHA 12/06/2023	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	---------------------	----------------------------------	---------------------	-----------------

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

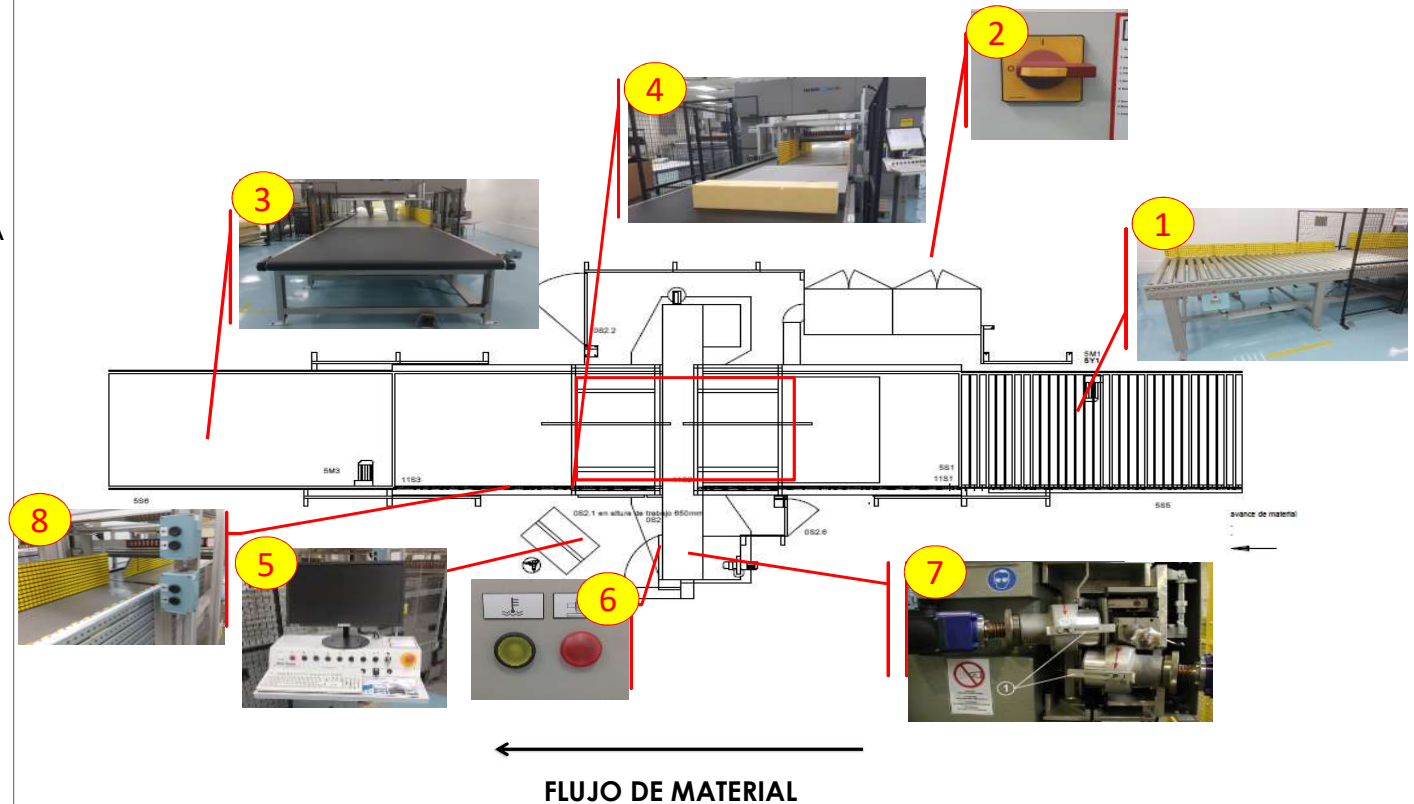
5.0.- PROCEDIMIENTO

1.0 Componentes generales de la maquina.

- 1.-Conveyor de entrada de Material
- 2.-Interruptor principal para el apagado/encendido de la maquina
- 3.-Conveyor de salida de material
- 4.-Area de trabajo (Corte)
- 5.-Panel de control
- 6.-Indicador de cuchilla desgastada/Indicador de motor de afilado demasiado caliente
- 7.-Sistema de Afilado
- 8.-Botoneras para ajustar las barreras laterales

1

COMPONENTES
GENERALES DE LA
MÁQUINA



REALIZÓ

Ingeniero de Procesos

FECHA

12/06/2023

APRUEBA

Gerente de Ingenieria

FECHA

12/06/2023

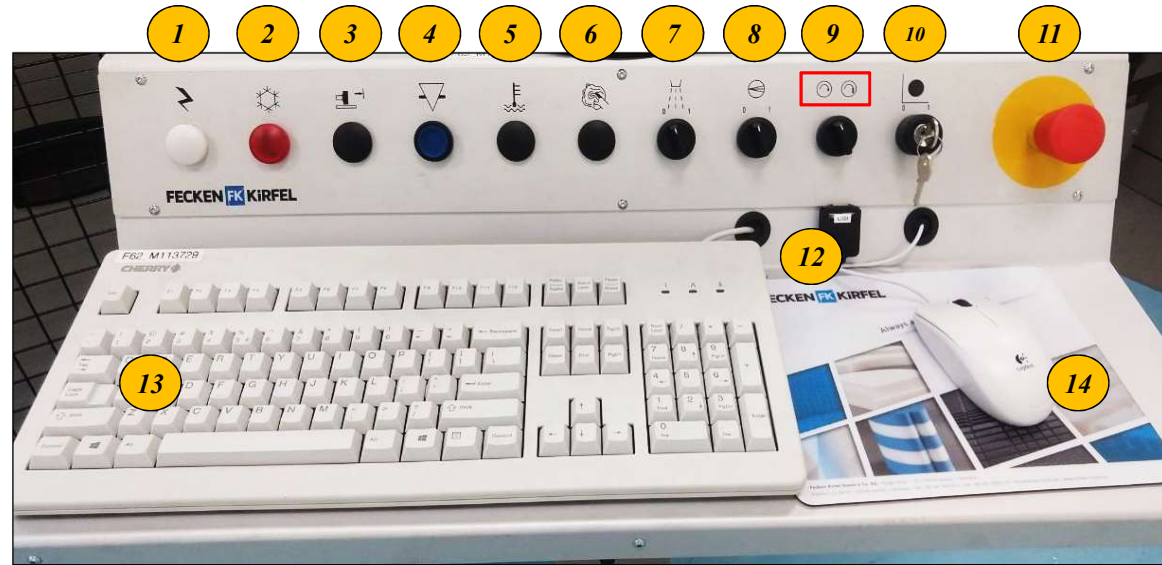
ISR42
Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

1.1 Panel de Control



1

COMPONENTES
GENERALES DE LA
MÁQUINA

- 1. Indicador de interruptor principal On/Off
- 2. Indicador de encendido del clima del Gabinete eléctrico
- 3. SIN USO.
- 4. Botón de RESET.
- 5. SIN USO.
- 6. SIN USO.
- 7. Dispositivo de lubricación de la cuchilla
- 8. Boquilla de aire On/Off
- 9. Velocidad de las piedras de afilar

Velocidad normal

Velocidad elevada

- 10. Interruptor de llave (Modo de servicio)
- 11. Paro de emergencia
- 12. Puerto USB
- 13. Teclado
- 14. Mouse

REALIZÓ

Ingeniero de Procesos

FECHA

12/06/2023

APRUEBA

Gerente de Ingenieria

FECHA

12/06/2023

ISR42

Rev. 0

Nombre:

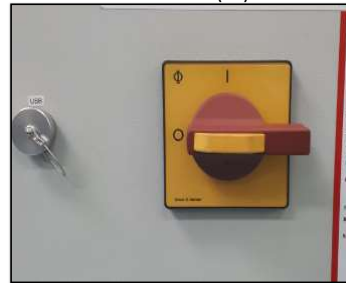
OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

2. Encendido de Máquina

2.1 Para encender la maquina gire la palanca del gabinete a favor de las manecillas del reloj y posteriormente presionar el botón en color verde.

APAGADO (0)



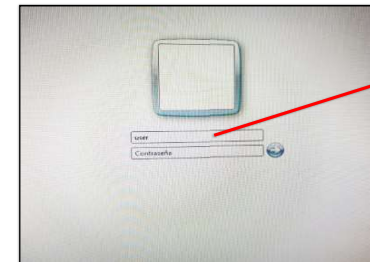
ENCENDIDO (I)



2

ENCENDIDO DE MÁQUINA

2.2 Al iniciar el arranque de la pantalla aparece la pantalla principal, deberá colocarse en el área de "Nombre de usuario" y debe teclear la palabra "user" y presionar la tecla de **ENTER** para poder acceder a la pantalla principal de la máquina.



2.3 Aparecerá la siguiente pantalla, debe esperar a que cargue el programa de la maquina.






Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

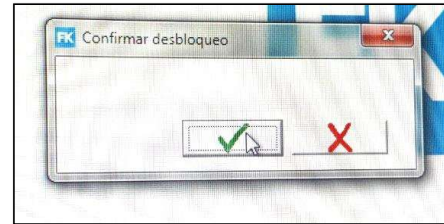
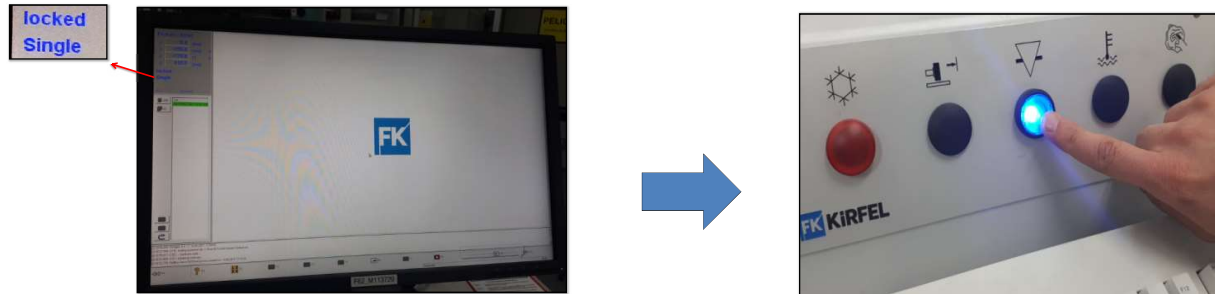
5.0.- PROCEDIMIENTO

2. Encendido de Máquina

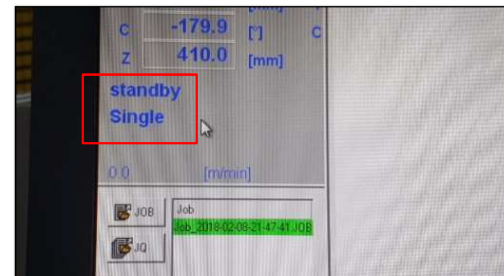
2.4 Al aparecer la pantalla principal se muestra la leyenda de **LOCKED SINGLE**, para poder desbloquear la máquina debe presionar el botón Azul situado en el panel de control, posteriormente la máquina le solicitará confirmar desbloqueo, debe presionar con ratón y dándole **CLICK** derecho al símbolo  aparece la pantalla de  desbloqueo y debe presionar el símbolo  con la flecha verde.

2

ENCENDIDO DE MÁQUINA



2.5 Una vez que ingrese, la pantalla principal cambiará el estatus de **"Locked single"** a **"Standby single"**



REALIZÓ

Ingeniero de Procesos

FECHA

12/06/2023

APRUEBA

Gerente de Ingenieria

FECHA

12/06/2023

ISR42
Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

3. Carga de programa

3.1 Revisión de SET-UP.

3.1.1 Observar en la parte superior de la hoja de SET-UP los apartados **CLIENTE:** y **NÚMERO DE PARTE.**

CLIENTE: (Customer) Numero(s) de Parte: (Part Numbers)

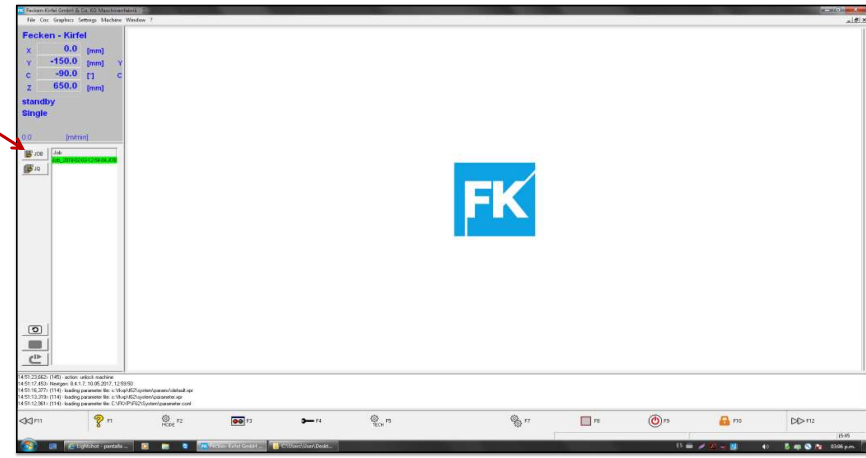


OJO.
En caso de que el setup mencione la activación de los aspersores, proceder conforme al ANEXO 1

3

CARGA DE PROGRAMA

3.2.1 Ubicarse en la pantalla del panel de control y dar **CLICK** en el botón **JOB** ubicado en la parte izquierda de la pantalla.



REALIZÓ Ingeniero de Procesos	FECHA 12/06/2023	APRUEBA Gerente de Ingeniería	FECHA 12/06/2023	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	---------------------	----------------------------------	---------------------	-----------------

Nombre:

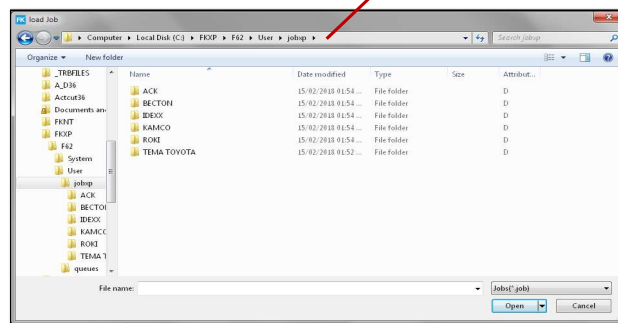
OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

3. Carga de programa

3.2.2 Se abrirá una ventana para la carga de programa. Asegurarse de que se encuentre ubicado en la carpeta **jobxp**.

Computer > Local Disk (C:) > FKXP > F62 > User > jobxp

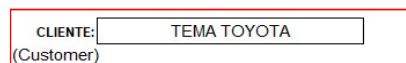


3.2.3 De no ser así, dirigirse a la dirección mostrada en la **imagen anterior**. Esto lo ubicará a donde se encuentran todas las carpetas de Clientes para las máquinas.

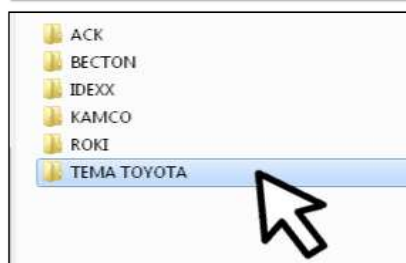
3.2.4 Dar **DOBLE CLICK** a la carpeta cuyo nombre sea igual a la información mostrada en el **SET-UP**, en el apartado **CLIENTE:**

3 CARGA DE PROGRAMA

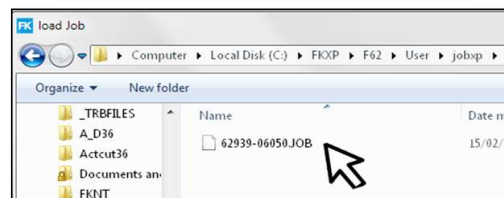
Ejemplo:



← INFORMACIÓN DEL SET UP.



← CARPETA A ACCEDER EN EL PROGRAMA.



PROGRAMA A ELEGIR

REALIZÓ Ingeniero de Procesos	FECHA 12/06/2023	APRUEBA Gerente de Ingeniería	FECHA 12/06/2023	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	---------------------	----------------------------------	---------------------	-----------------

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

Proceso

#Op

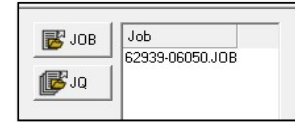
DESCRIPCIÓN

3

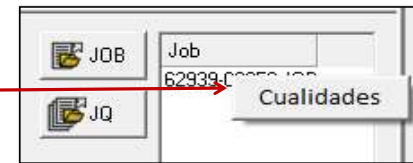
CARGA DE PROGRAMA

3. Carga de programa

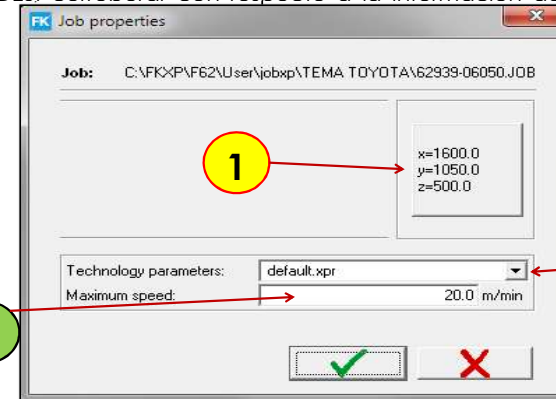
3.2.6 El programa se cargará en la lista de menú ubicada al lado izquierdo del programa.



3.2.7 Dar **CLICK DERECHO** al numero de parte dentro de la lista, se abrirá una opción de **CUALIDADES (PREFERENCES)**. Dar **CLICK** en **CUALIDADES**.



3.2.8 Se abrirá la ventana de CUALIDADES, corroborar con respecto a la información del SET-UP que la información cargada sea la correcta.



1	DIMENSIONES DEL STACK (mm)	X	1600	Y	1050	Z	500
2	PARAMETROS DE CORTE	DEFAULT.XPR					
3	VELOCIDAD DE NAVAJA (m/min)	20					

3.2.9 Dar CLICK a la flecha verde una vez que se haya corroborado que la información es la correcta. Si la información NO coincide, informar a INGENIERÍA.



REALIZÓ

Ingeniero de Procesos

FECHA

12/06/2023

APRUEBA

Gerente de Ingenieria

FECHA

12/06/2023

ISR42

Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62


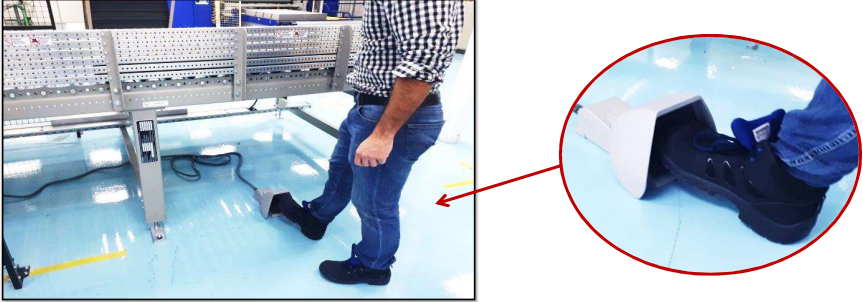
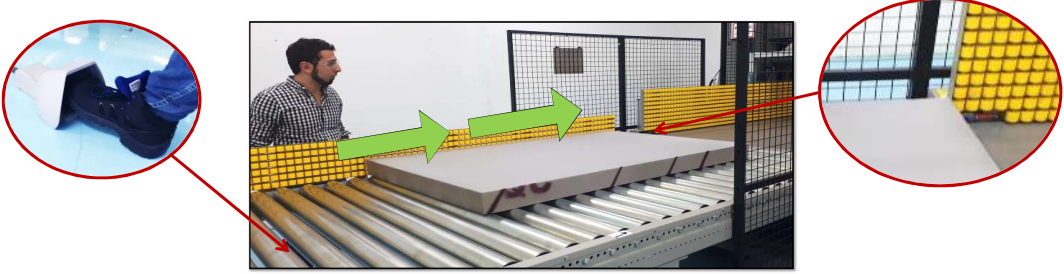
5.0.- PROCEDIMIENTO

Proceso	#Op	DESCRIPCIÓN
		<div data-bbox="751 212 1835 266" data-label="Section-Header"> <p>4.1 Carga de Material</p> </div> <div data-bbox="619 328 1232 360" data-label="Text"> <p>4.1.1. Ubicarse a la entrada de material de la máquina.</p> </div> <div data-bbox="1045 375 1524 609" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="619 626 2011 685" data-label="Text"> <p>4.1.2 Colocar la cantidad necesaria de hojas a cortar según indique el SET-UP. Asegurarse de acomodar el STACK de Hojas para alinear las hojas lo mejor posible.</p> </div> <div data-bbox="821 701 1272 971" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="1409 698 1759 964" data-label="Image"> </div> <div data-bbox="619 1005 2011 1062" data-label="Text"> <p>4.1.3 Una vez acomodado el STACK empujar las hojas de tal modo que queden en contacto con la barrera de rodillos amarilla.</p> </div> <div data-bbox="1066 1099 1530 1369" data-label="Image"> </div>
	4	Operación de máquina

<p>REALIZÓ</p> <p>Ingeniero de Procesos</p>	<p>FECHA</p> <p>12/06/2023</p>	<p>APRUEBA</p> <p>Gerente de Ingeniería</p>	<p>FECHA</p> <p>12/06/2023</p>	<p>ISR42</p> <p>Rev. 0</p>
---	--------------------------------	---	--------------------------------	----------------------------

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

Proceso	#Op	DESCRIPCIÓN	5.0.- PROCEDIMIENTO
			4.1 Carga de Material
			4.1.4 Ubicarse en la parte posterior de la barrera de rodillos amarilla.
			
			4.1.5 Presionar el interruptor de pedal que se encuentra en el suelo. Los rodillos comenzaran a girar y a mover el STACK .
	4	Operación de máquina	
			4.1.6 Continuar presionando el pedal hasta que el material se detenga automáticamente en el sensor de luz de entrada de material.
			

REALIZÓ

Ingeniero de Procesos

FECHA

12/06/2023

APRUEBA

Gerente de Ingeniería

FECHA

12/06/2023

ISR42
Rev. 0

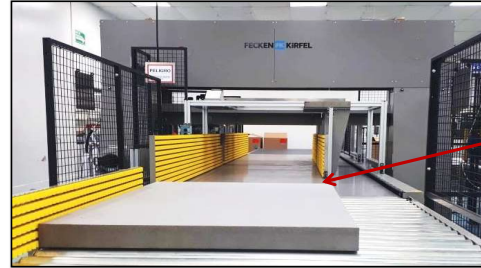
Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

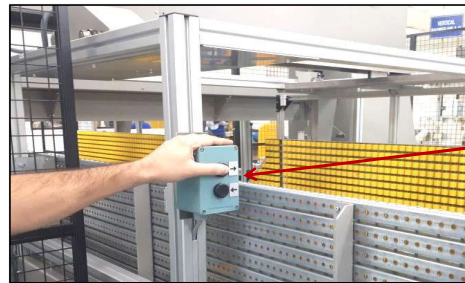
5.0.- PROCEDIMIENTO

4.1 Carga de Material

4.1.7 Ubicarse en la entrada de material y asegurarse de que haya suficiente espacio para que el material entre a través de las barreras laterales..



4.1.8 En caso de ser necesario, presionar el botón de → Para mover la barrera lateral hacia la derecha y así abrir espacio suficiente para que el material avance.



4.1.9 Colocar el **Bloque de soporte** correspondiente según el **SET-UP** en la parte de entrada del material, pegado al **STACK** de hojas.



4

Operación de máquina

REALIZÓ Ingeniero de Procesos	FECHA 12/06/2023	APRUEBA Gerente de Ingeniería	FECHA 12/06/2023	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	---------------------	----------------------------------	---------------------	-----------------

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

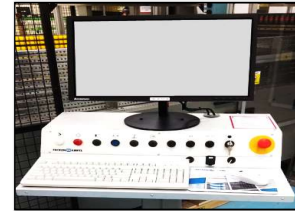
Proceso

#Op

DESCRIPCIÓN

4.1 Carga de Material

4.1.10 Ubicarse en la pantalla del panel de control de la máquina.



4.1.11 Dar **CLICK** con el **RATÓN** al botón F12 ubicado en la parte inferior derecha del programa (o presionar la tecla F12 en el teclado) hasta ubicarse en el **Menú de Carga/Descarga**.



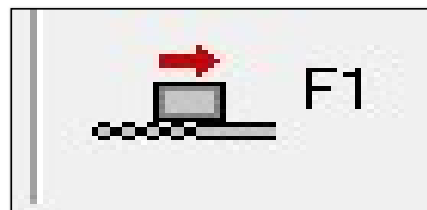
4

Operación de máquina



MENÚ DE CARGA/DESCARGA

4.1.12 Dar **CLICK** al botón F1 ubicado en la parte inferior izquierda del programa (o presionar la tecla F1 en el teclado) para mover el material desde los rodillos de entrada, hasta el área de corte.



REALIZÓ

Ingeniero de Procesos

FECHA

12/06/2023

APRUEBA

Gerente de Ingeniería

FECHA

12/06/2023

ISR42

Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO


Proceso

#Op

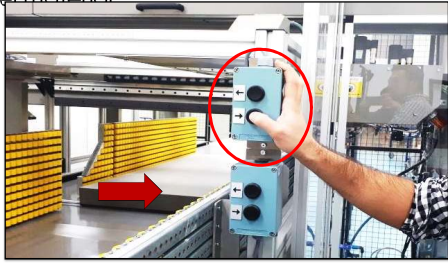
DESCRIPCIÓN

4.1 Carga de Material

4.1.13 Ubicarse en las botoneras de las barreras ubicadas cerca del panel de control.



4.1.14 Presionar el botón → de la **botonera superior** para acercar la primera barrera lateral hacia el material. La barrera debe estar ligeramente en contacto con el material.



NOTA: Las Barreras laterales NO deben apretar el material con fuerza

4.1.15 Presionar el botón → de la **botonera inferior** (fig. 1) hasta que la segunda barrera se detenga y se alinee automáticamente. Esta auto alineación la hace mediante un sensor de luz ubicado en la parte posterior de la barrera (fig. 2)

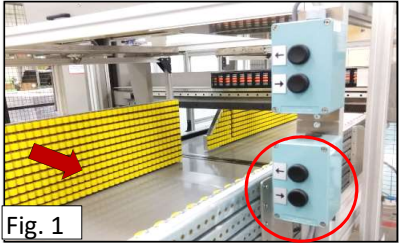


Fig. 1




Fig. 2

REALIZÓ	FECHA
Ingeniero de Procesos	12/06/2023

APRUEBA	FECHA
Gerente de Ingeniería	12/06/2023

ISR42
Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

4.2 Acomodo de bloque frontal

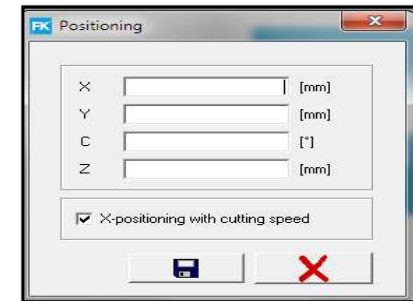
4.2 Acomodo de Bloque Frontal.

4.2.1 Ubicarse en la pantalla de control. Dar **CLICK** al botón F12 ubicado en la parte inferior derecha del programa (o presionar la tecla F12 en el teclado) hasta ubicarse en el **Menú de Operación**.



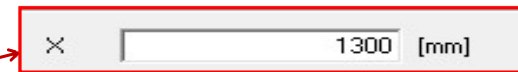
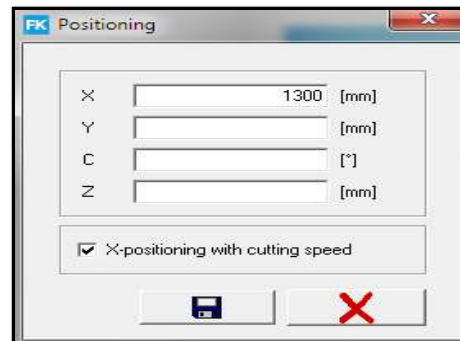
MENÚ DE OPERACIÓN.

4.2.2 Dar **CLICK** al botón F4 ubicado en la parte inferior central del programa (o presionar la tecla F4 en el teclado) para abrir la ventana de **Posicionamiento**.



Ventana de posicionamiento.

4.2.3 Teclear el valor **1300** en el cuadro correspondiente a **X** y presionar la tecla **ENTER**



4

Operación de máquina

REALIZÓ

Ingeniero de Procesos

FECHA

12/06/2023

APRUEBA

Gerente de Ingeniería

FECHA

12/06/2023

ISR42

Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

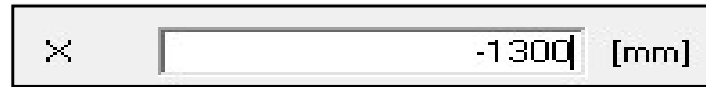
5.0.- PROCEDIMIENTO

4.2 Acomodo de bloque frontal

4.2.4 Colocar el segundo Bloque de Soporte correspondiente según el **SET-UP** en la parte frontal del **STACK** de hojas.



4.2.5 Ubicarse de nuevo en la pantalla del panel de control. En la ventana de **posicionamiento** ingresar el valor **-1300** en el cuadro correspondiente a **X** y presionar la tecla **ENTER**.



4.2.6 Corroborar que el **STACK** quede de nuevo en el área de corte de la máquina.



4

Operación de máquina

REALIZÓ	FECHA	APRUEBA	FECHA	
Ingeniero de Procesos	12/06/2023	Gerente de Ingeniería	12/06/2023	ISR42 Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

Proceso

#Op

DESCRIPCIÓN

4.3 Inicio de Corte

4.3 Inicio de Corte.

4.3.1 Una vez realizada la carga de programa, el acomodo de material y la colocación de los bloques de soporte, Ubicarse en la pantalla del panel de control.

4.3.2 Ubicarse en el **Menú de Operación** presionando las teclas F11 o F12 en el teclado. Dar **CLICK** al botón F6 Ubicado en la parte inferior del programa. (O presionar la tecla F6 en el teclado). Se abrirá la ventana de **Ajuste de Velocidad**.

4.3.3 Ingresar el valor correspondiente al porcentaje de velocidad al valor indicado en el **SET-UP**.

4.3.4 Presionar el botón verde de Arranque ubicado en la parte lateral izquierda de la pantalla para iniciar el corte.

4

Operación de máquina

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

Proceso

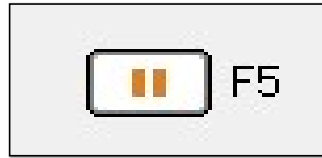
#Op

DESCRIPCIÓN

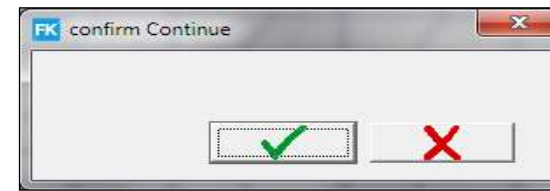
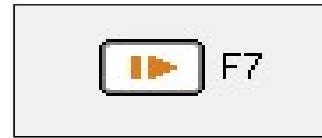
4

Operación de máquina

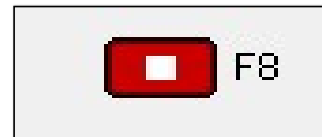
4.3.5 Si se desea pausar la actividad de la máquina de manera temporal, Ubicarse en el menú de operación y dar **CLICK** en el botón F5 (o presionar la tecla F5 en el teclado), aparecerá una ventana de confirmación, dar **CLICK** a la Flecha Verde (o presionar **ENTER** en el teclado).



4.3.6 Una vez que la máquina se encuentra en pausa, y se desee resumir o continuar con la actividad de la máquina, Ubicarse en el menú de operación y dar **CLICK** en el botón F7 (o presionar la tecla F7 en el teclado), aparecerá una ventana de confirmación, dar **CLICK** a la Flecha Verde (o presionar **ENTER** en el teclado).



4.3.7 Si se desea detener la operación de la máquina por completo (Sin posibilidad de volver a continuar en el punto donde se detuvo), Ubicarse en el menú de operación y dar **CLICK** en el botón F8 (o presionar la tecla F8 en el teclado), aparecerá una ventana de confirmación, dar **CLICK** a la Flecha Verde (o presionar **ENTER** en el teclado).



REALIZÓ

Ingeniero de Procesos

FECHA

12/06/2023

APRUEBA

Gerente de Ingenieria

FECHA

12/06/2023

ISR42
Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

Proceso

#Op

DESCRIPCIÓN

4.4 Descarga de material

4.4.1 Cuando la máquina termine la operación de corte, emitirá un sonido breve.

4.4.2 Ubicarse en el área de descarga de material.



4.4.3 Asegurarse de que NO se encuentre material encima de la mesa de descarga.



4.4.4 Presionar el botón azul ubicado en la mesa de descarga en dado caso de que se encuentre encendido.



4.4.5 Ubicarse en la pantalla del panel de control.

4

Operación de máquina

REALIZÓ

Ingeniero de Procesos

FECHA

12/06/2023

APRUEBA

Gerente de Ingeniería

FECHA




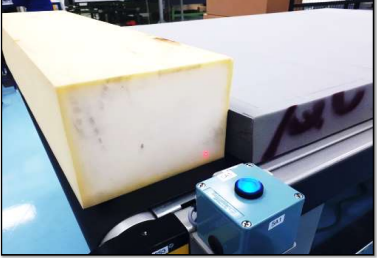
12/06/2023

ISR42
Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO 4

Proceso	#Op	DESCRIPCIÓN
	4	<p style="text-align: center;">4.4 Descarga de material</p> <p>4.4.6 Utilizar las teclas F11 o F12 en el teclado para ubicarse en el menú de Carga/Descarga. Dar CLICK al botón F2 (o presionar la tecla F2 en el teclado). La navaja se desplazará a la posición de HOME. Después el material comenzará a desplazarse hacia la banda de descarga de material.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>NOTA: Si después de presionar el botón F2 la máquina no realiza la Descarga de material, se debe a que el botón azul del área de descarga está activado. Para desactivarlo revise el Punto 4.4.5 Después el material realizará instantáneamente la descarga.</p> <p>4.4.7 Al pasar el material por el sensor de presencia, activará la banda de descarga.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <p>4.4.8 La banda de descarga se detendrá hasta que el material llegue al sensor de luz al final de la banda.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>4.4.9 Proceder con el empaque según indique el SET-UP.</p>

REALIZÓ	FECHA	APRUEBA	FECHA	ISR42
Ingeniero de Procesos	12/06/2023	Gerente de Ingeniería	12/06/2023	Rev. 0

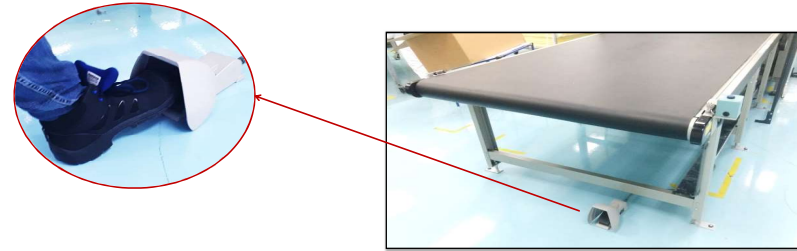
Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

4.4 Descarga de material

4.4.10 Si se requiere desplazar las piezas que quedaron en la banda de descarga, se puede utilizar el pedal que se encuentra debajo del área de descarga. Éste pedal activa la banda de descarga de manera manual.



NOTA: CUIDADO! Si se utiliza el pedal, la banda NO se detendrá cuando el material pase a través de el sensor de luz.



4

Operación de máquina

4.5 Repetición

4.5.1 Si se desea continuar trabajando con el mismo programa, repetir todos los pasos de los puntos 4.5.1 y 4.5.2, después Ubicarse en la pantalla y presionar el botón de repetir trabajo, ubicado en la parte izquierda de la pantalla.



Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

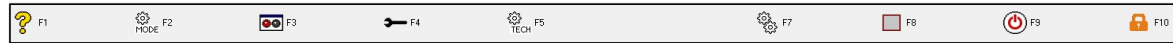
5. Apagado de la máquina

5.1 Apagado del panel de control.

5.1.1 Ubicarse en la pantalla de panel de control de la máquina.

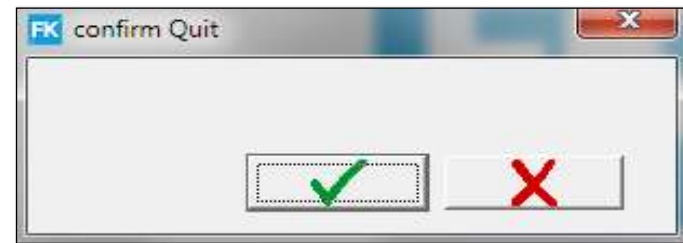


5.1.2 Ubicarse en el **menú de Configuraciones** dando **CLICK** a los botones F11 o F12 (o utilizar las teclas F11/ F12 en el teclado).



MENU DE CONFIGURACION

5.1.3 Dar **CLICK** al botón F9 (o presionar la tecla F9 en el teclado), se abrirá una ventana de confirmación.



5.1.4 Dar **CLICK** a la flecha verde para cerrar el programa.

5 Apagado de la máquina

REALIZÓ	FECHA	APRUEBA	FECHA	
Ingeniero de Procesos	12/06/2023	Gerente de Ingenieria	12/06/2023	ISR42 Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62

5.0.- PROCEDIMIENTO

5.1 Apagado del panel de control

5.1.5 La pantalla cambiará a la de inicio de sesión o log in.



5

Apagado de la máquina

5.1.6 Dar **CLICK** al botón rojo de apagado en la parte inferior derecha de la pantalla.



5.1.7 Esperar a que la pantalla se apague, para después proceder al punto **4.6.2 APAGADO DEL GABINETE ELECTRICO**

REALIZÓ	FECHA	APRUEBA	FECHA	ISR42
Ingeniero de Procesos	12/06/2023	Gerente de Ingenieria	12/06/2023	Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MÁQUINA CONTOUR F62


5.0.- PROCEDIMIENTO

Proceso	#Op	DESCRIPCIÓN
	5	Apagado de la máquina
	6	Documentos de referencia

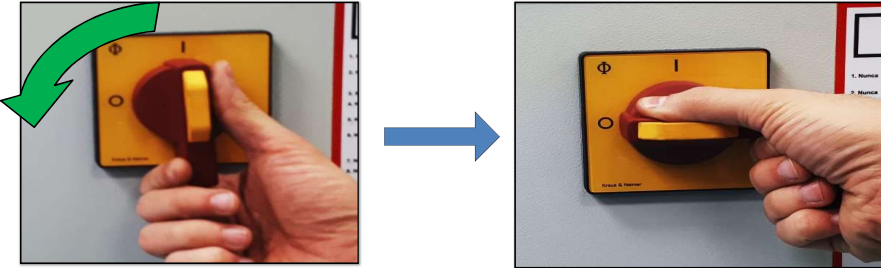
Proceso	#Op	DESCRIPCIÓN
	5	Apagado de la máquina
	6	Documentos de referencia

5.2 Apagado del gabinete eléctrico

5.2.1 Ubicarse en el gabinete eléctrico de la máquina.



5.2.2 Girar el interruptor principal en contra de las manecillas del reloj (hacia a izquierda).




5.2.3 ¿Qué hacer en caso de emergencia?

5.2.4 Presionar el paro de emergencia

5.2.5 Avisar a tu supervisor

5.2.6 Esperar instrucciones



REALIZÓ	FECHA	APRUEBA	FECHA	ISR42
Ingeniero de Procesos	12/06/2023	Gerente de Ingenieria	12/06/2023	Rev. 0

Nombre:


ANEXO 1: ACTIVACIÓN DE ASPERSORES

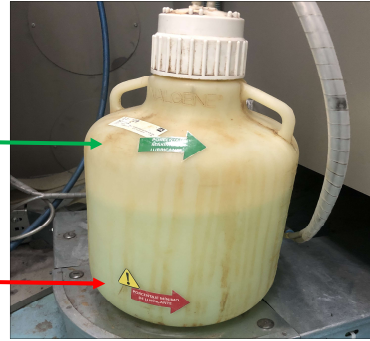
5.0.- PROCEDIMIENTO

7. Activación de aspersores

7.0 Antes de activar los aspersores el operador debe observar el porcentaje de lubricante que tiene el contenedor

El contenedor se encuentra con buen porcentaje de lubricante

 Precaución: El lubricante esta por llegar a su porcentaje mínimo.



NOTA:
En caso de que el porcentaje de cantidad de lubricante este bajo, llamar a **MANTENIMIENTO** para su llenado.

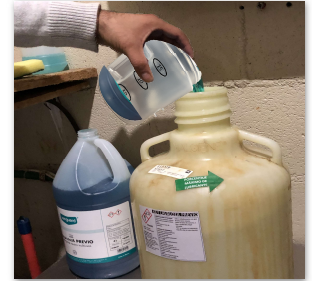
7.1 Llenado de contenedor.

Llenar el contenedor de jabón: por cada 2 galones de agua son 500 ml de jabón

2 Galones de agua



500 ml de Jabón Lavaloz



7

Activación de aspersores

Paso 2:

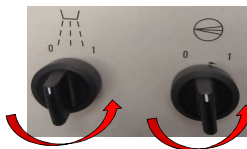
Tapar correctamente el contenedor y agitarlo (arriba - abajo) hasta formar espuma.

7.2 Para activar los aspersores es necesario girar las perillas a favor de las manecillas del reloj que se encuentran en el panel de control, el técnico de mantenimiento es quien debe asegurarse del buen funcionamiento de las boquillas.



7.2 Para activar los aspersores es necesario girar las perillas a favor de las manecillas del reloj que se encuentran en el panel de control, el técnico de mantenimiento es quien debe asegurarse del buen funcionamiento de las boquillas.

APAGADO (0)



ENCENDIDO (1)



Dispositivo de lubricación de la cuchilla Boquilla de aire

REALIZÓ
Ingeniero de Procesos

FECHA
12/06/2023

APRUEBA
Gerente de Ingeniería

FECHA
12/06/2023

ISR42
Rev. 0