

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO (HOJA DE METODO)

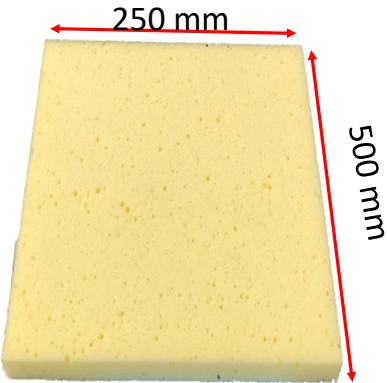
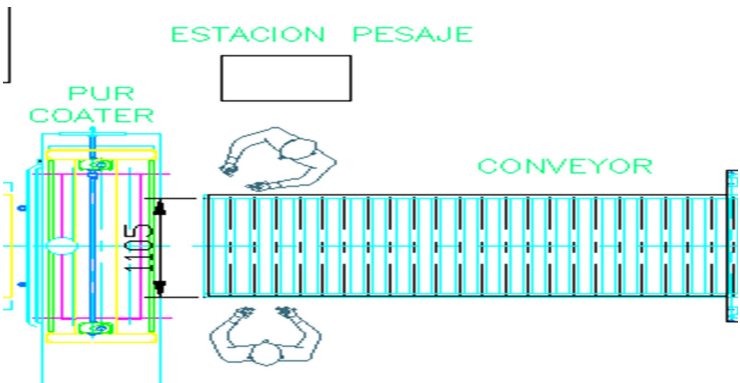
CLAVE	FII438
REVISIÓN	0
FECHA	07/04/2022
PAGINA	1 de 3

**Nombre:** Control de parámetros de peso en línea de laminación de Scrub Daddy

<b>1.0.-PROPÓSITO</b>	Seguir la metodología de trabajo estandarizado de manufactura	<b>2.0.- ALCANCE</b>	Aplica para 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 mencionados 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>	N/A

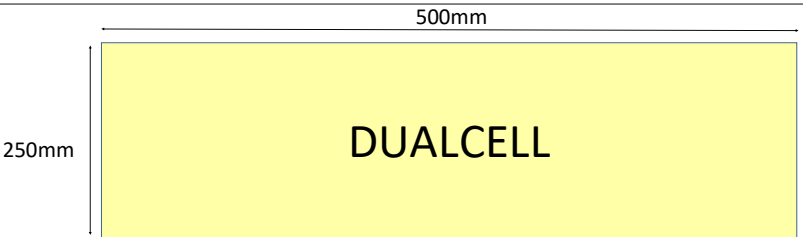

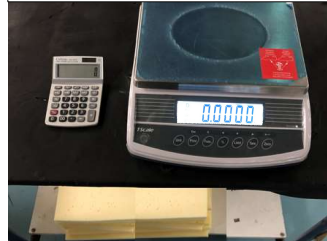
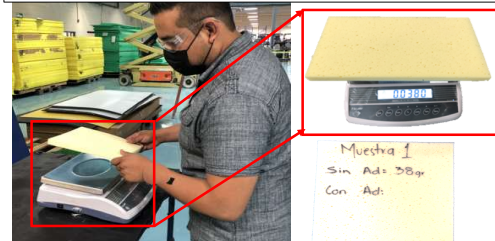


Número de parte:	VARIOS	Cliente	SCRUB DADDY	Proceso	PESAJE	Control de documento AMEF	1036	Referencia Control Plan	1036
CANTIDAD DE PERSONAS	1	PIEZAS POR HORA	N/A		TIEMPO CICLO	80	Otros datos		

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

<b>DIBUJO DE LA PIEZA</b>	<b>Layout del área</b>	<b>FLUJO DEL PROCESO (Maquina)</b>																		
		<table border="1"> <thead> <tr> <th># Op,</th> <th>Descripción</th> <th>Tiempo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Revisión de material</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Pesaje de material sin Adhesivo</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Pesaje de material con Adhesivo</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Documentos de referencia</td> <td>N/A</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Tiempo ciclo total</td> <td>80</td> </tr> </tbody> </table>	# Op,	Descripción	Tiempo	1	Revisión de material	20	2	Pesaje de material sin Adhesivo	20	3	Pesaje de material con Adhesivo	40	4	Documentos de referencia	N/A	Tiempo ciclo total		80
# Op,	Descripción	Tiempo																		
1	Revisión de material	20																		
2	Pesaje de material sin Adhesivo	20																		
3	Pesaje de material con Adhesivo	40																		
4	Documentos de referencia	N/A																		
Tiempo ciclo total		80																		

REALIZO Ingeniero de Procesos	FECHA 07/04/2022	APRUEBA Gerente de Ingeniería	FECHA 07/04/2022	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	---------------------	----------------------------------	---------------------	-----------------

Nombre: Control de parámetros de peso en línea de laminación de Scrub Daddy

Proceso	#Op	Descripción	5.0.- PROCEDIMIENTO
1		Revisión de material	<p><b>1.- Revisión de material</b></p> <p>Verificar que la medida de las piezas del material DUALCELL sean de 250 X 500mm (tolerancias de +/- 5)</p> 
			<p><b>2.- Pesaje de material sin adhesivo</b></p> <p><b>2.1.-</b> Tomar el material que se encuentra debajo de la mesa de pesaje. Verificar parámetros acorde al FIR 166 para iniciar el pesaje.</p>  <p><b>2.2.-</b> Antes de hacer el pesaje, verificar que la báscula marque <b>0.0</b></p>  <p><b>2.3.-</b> Colocar la pieza sobre la báscula y anotar con marcador el peso sobre la misma pieza</p>  <p><b>2.4.-</b> Después de haber anotado el peso de la muestra SIN ADHESIVO, pasar la muestra por la laminadora para aplicarle adhesivo. Primero deberá ingresar la pieza por la ZONA 1</p>  
2	1	Pesaje de material sin adhesivo	

REALIZO Ingeniero de Procesos	FECHA 07/04/2022	APRUEBA Gerente de Ingeniería	FECHA 07/04/2022	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	---------------------	----------------------------------	---------------------	-----------------

**INSTRUCCIÓN DE TRABAJO (HOJA DE METODO)**

CLAVE	<b>FII438</b>
REVISIÓN	0
FECHA	07/04/2022
PAGINA	3 DE 3

Nombre: Control de parámetros de peso en línea de laminación de Scrub Daddy

Proceso	#Op	DESCRIPCIÓN	5.0.- PROCEDIMIENTO
3	1	<b>PESAJE DE PIEZA CON ADHESIVO</b>	<p><b>2.5.-</b> Ingresar la pieza en la laminadora (lado sin apuntes por arriba)</p> 
			<p><b>2.6.-</b> Tomar pieza con adhesivo por el otro lado de la máquina y llevarla a la mesa de pesaje.</p>  
4	1	<b>DOCUMENTOS DE REFERENCIA</b>	<p><b>3.0.- Pesaje de pieza con Adhesivo</b></p> <p><b>3.1.-</b> Verificar que la báscula marqué 0.0 (paso 2.2), posteriormente colocar la pieza con adhesivo sobre la báscula</p> 
			<p><b>3.2.-</b> Revisar el peso marcado en la báscula y anotarlo sobre la pieza para posteriormente calcular la diferencia de pesos:  <b>Peso con Ad - Peso sin Ad= Gramos de adhesivo en la muestra.</b>  <b>Estos datos deberán ser anotados en el FIR166 en la sección "Pesaje de muestras".</b></p>    <p>Se deberá hacer una muestra para cada zona localizada en la entrada de material (paso 2.4), para verificar que la cantidad de adhesivo sobre el rodillo sea uniforme. Colocar las muestras debajo de la mesa de pesaje para su inspección. <b>La muestra debe identificarse con el No. de muestra y zona: Muestra 1 - Z1; Muestra 1 - Z2; Muestra 1 - Z3, etc.</b> Para iniciar con la producción, calidad debe validar que las muestras son correctas acorde a los parámetros del checklist FIR166.</p>
<p><b>En caso de que ocurra un incidente o que los parámetros no concuerden aplicar el semáforo: PARE - AVISE - ESPERE.</b></p>			
		<p><b>Documentos de referencia:</b>  <b>FIR166: Control de Variables Black Bross</b></p>	

REALIZO Ingeniero de Procesos	FECHA 07/04/2022	APRUEBA Gerente de Ingeniería	FECHA 07/04/2022	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	---------------------	----------------------------------	---------------------	-----------------