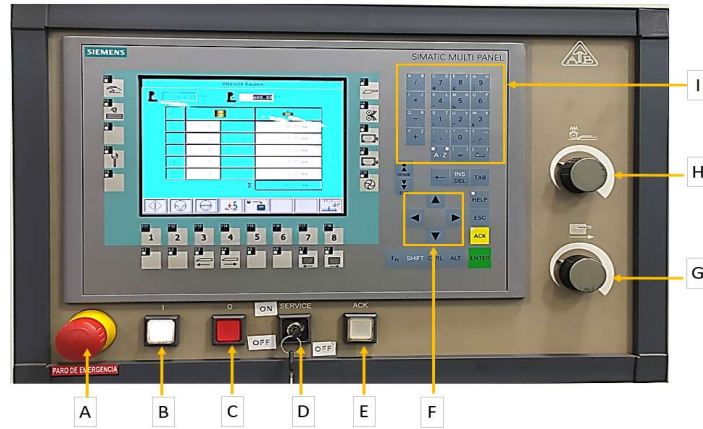


Innovation & Action <b>INOAC</b>		<b>INSTRUCCIÓN DE TRABAJO</b>				CLAVE	FII444	
Nombre:		OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4				REVISIÓN	1	
						FECHA	15-may-23	
						PAGINA	1 de 22	
1.0.-PROPÓSITO	Seguir una metodología de trabajo estandarizado de manufactura.		2.0.- ALCANCE	Aplica para cortadora horizontal WITP				
3.0.-RESPONSABILIDAD	<p><b>Ingeniero de procesos.</b> Es responsable de elaborar un método de trabajo estandar 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>			4.0.- DEFINICIONES	N/A			
Número de parte:	N/A	Cliente	N/A	Proceso	Corte horizontal	Control de documento AMEF	FMEA-973	
						Referencia Control Plan	FPCP-973	
CANTIDAD DE PERSONAS	1	PIEZAS POR HORA	<b>VARIAS</b>		TIEMPO CICLO	1550	Otros datos	
							NA	
Símbolo	HSE CALIDAD MANUAL	PUNTO CLAVE VISUAL 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 de hilo de acero <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Zapato de Seguridad <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Mangas anti corte <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
	OTROS. ESPECIFIQUE							Tapones para oído
LAY OUT				FLUJO DEL PROCESO (Maquina)				
				# Op,	Descripción	Tiempo		
				1	Encendido de maquina	25		
				2	Limpieza y acomodo material	280		
				3	Montaje material y medicion de material	320		
				4	Revision y afilado de navaja	240		
				5	Operación de maquina	600		
				6	Acomodo de hojas y medicion	85		
				7	Apagado de maquina	25		
Tiempo ciclo total						1550		
REALIZO	INGENIERO DE PROCESOS	FECHA	15-may-23	APRUEBA	GERENTE DE INGENIERIA	FECHA	15-may-23	
						ISR42	Rev. 0	

**1. Encendido de maquina**

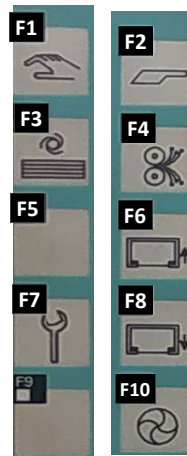
Panel de control (Nombre/Selector y su funcionamiento)



Encendido de maquina

1

SELECTOR Y/O BOTON	ID	DESCRIPCIÓN
Paro de emergencia en panel de control	A	Detiene la operación en caso de emergencia.
Botón de encendido	B	Encendido de panel
Botón de apagado	C	Apagado de panel
Service	D	Activa o desactiva el service(Puertas de mantenimiento)
ACK	E	Reset de Alarma del panel.
Flechas de navegacion	F	Flechas de movimiento
Control de velocidad mesa	G	Ajusta la velocidad de la mesa(Regreso)
Control de velocidad rodillo	H	Ajusta la velocidad del rodillo
Teclado alfanumerico	i	Teclado para ingresar valores en pantalla



ID	DESCRIPCIÓN
F1	Modo Manual, manipulacion de los servicios manualmente
F2	Navaja, acciona la navaja
F3	Modo automatico, Cortes en modo automatico
F4	Afilado, encendido y apagado del sistema de afilado
F5	Deshabilitado
F6	Unidad de corte hacia arriba
F7	Servicios de mantenimiento
F8	Unidad de corte hacia abajo
F9	Deshabilitado
F10	Abanicos,Encendido y apagado del sistema de succion

Nombre:

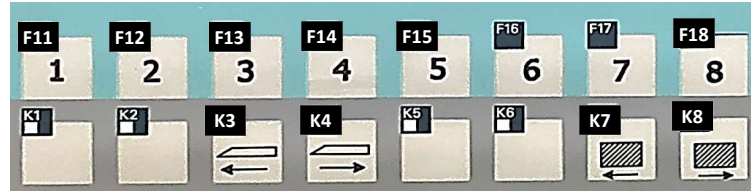
OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

Proceso

#Op

## 1. Encendido de maquina

Panel de control (Nombre/Selector y su funcionamiento)



ID	DESCRIPCIÓN
F11	Inicio de corte automatico
F12	Pausa/reinicia proceso en modo automatico
F13	Borra valores en pantalla de automatica.
F14	Aumenta 5 lineas de parametros en la pantalla automatica
F15	Regresa 5 lineas de parametros en la pantalla automatica
F18	Devuelve a la pantalla de ajustes manual.
K3	Empujadores hacia atras(Mover solo mantenimiento)
K4	Empujadores hacia adelante(Mover solo mantenimiento)
K7	Mueve la mesa hacia atras en modo manual
K8	Mueve la mesa hacia adelante en modo manual

Encendido de maquina

1

### 1 Encendido de maquina

- 1.1.- Encender el interruptor Principal ,Girando la manija hacia la derecha.
- 1.2.- Esperar que la maquina realice el proceso de arranque.
- 1.3.- Activar el panel de control(Boton blanco).



Girar el interruptor principal del gabinete electrico



Botón de encendido de panel

REALIZO Ingeniero de Procesos	FECHA 15/05/2023	APRUEBA Gerente de Ingeniería	FECHA 15/05/2023	ISR42 Rev. 0
----------------------------------	---------------------	----------------------------------	---------------------	-----------------

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

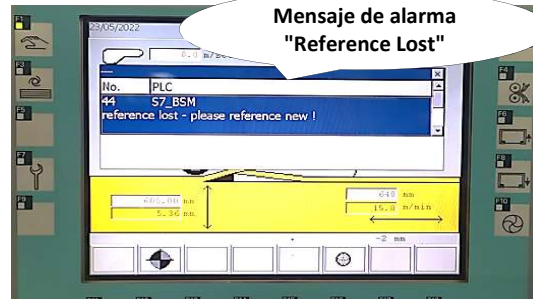
Proceso

#Op

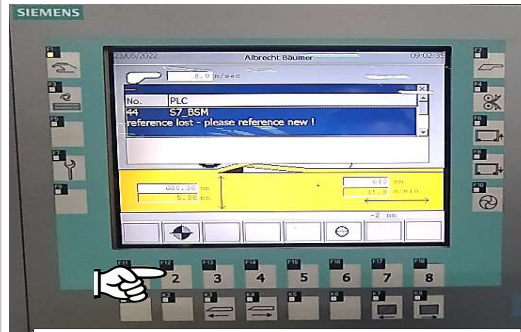
## 1. Encendido de maquina

Referenciado de Mesa de succión.

En caso de se presente la alarma "Reference Lost" al momento de encender el equipo proceda de la siguiente manera:



Paso 1 Encienda la navaja Boton [F2]



Paso 2 Presione el botón [F12] para referenciar.



Paso 3 Asegurarse de que el icono de Referencia desapareciera esto indicara que la referencia se hay hecho correctamente



Paso 4 Presione el botón **ACK** / **ESC** para quitar el mensaje de Alarma.

Encendido de maquina

1

REALIZO  
Ingeniero de Procesos

FECHA  
15/05/2023

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15/05/2023

ISR42  
Rev. 0

## INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

5 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

### 2. Limpieza y acomodo material

2.1.- El materialista deja el material (Bun) dentro del area azul que indica la entrada de material.



2.2.- Se procede a limpiar el material (BUN), se debe jalar desde una esquina superior para poder quitar correctamente todo el papel encerado que se encuentre en los laterales y la parte baja del bun.

2

Limpieza y acomodo material



REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

## INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

6 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

### 2. Limpieza y acomodo material

2

**Limpieza y acomodo material**

2.3.- El papel encerado se debe colocar en el contenedor que se encuentra cerca en el area.



2.4.- Remover también la corteza "cristalizada" del fondo del Bun ya que esta comunmente se encuentra despegada del material - evaluar esta condición y proceder acorde a la misma\*- por lo que la adherencia a la mesa de succión se ve reducida. Una vez que el material este limpio de debe proceder al montaje.



Corteza removible

\*Nota: Para evaluar la condición de la remoción de la corteza cristalizada del Bun, trate de removerla con la mano, si la remoción manual es complicada puede proceder sin retirarla, si dicha seccion se remueve facilmente esta debera ser retirada.

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

## INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

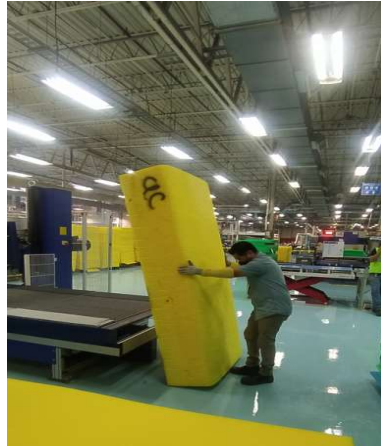
7 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

### 3. Montaje y medición del material.

3.1- Con la tecnica apropiada de levantamiento de cargas se debe subir nuestro material a la mesa de corte, con el fin de evitar algun tipo de accidente.



*Colocar el bun frente a la maquina y recargarlo en el rodillo que se encuentra en la parte de enfrente.*



*Doblando las rodillas tomarlo por la parte de abajo y comenzar a levantarlo.*



*Finalmente deslizarlo empujandolo hacia enfrente de la mesa.*

3

**Montaje y medición del material.**



REALIZO

INGENIERO DE PROCESOS

FECHA

15-may-23

APRUEBA

Gerente de Ingeniería

FECHA

15-may-23

ISR42

Rev. 0

## INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

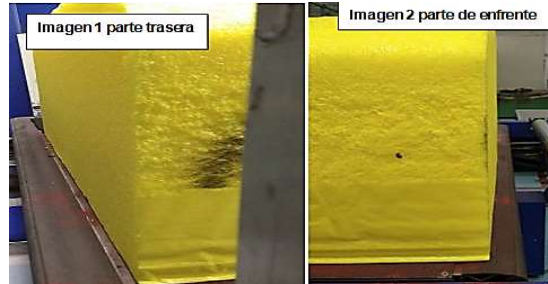
8 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

### 3. Montaje y medición del material.

3.2.- Después de esto se debe alinear bien el material tomando como referencia los bordes de nuestras mes para que quede dentro del área de succión (abanicos).



3.3.- Colocar ya sea hojas de polipropileno, hojas de plástico u hojas de Foam (scrap) alrededor de los espacios vacios del bun ,esto nos ayuda a mejorar la succion de los abanicos.



3

Montaje y medición del material.



3.4.- Una vez que nuestro bun se encuentre correctamente sobre la mesa comprobar las medidas (largo y ancho) utilizando la cinta metrica.



REALIZO

INGENIERO DE PROCESOS

FECHA

15-may-23

APRUEBA

Gerente de Ingeniería

FECHA

15-may-23

ISR42

Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

9 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

1

## 4. Revisión y Afilado de navaja.

4.1.- Antes de comenzar los cortes colocar la maquina en modo manual, activar el Service y dirigirse a la parte de atras de la maquina para abrir la puerta, revisar el ancho de la navaja con la cinta metrica , en caso de medir menos de 40 mm de ancho reportar a mantenimiento.



Modo Manual

Colocar llave en posición ON para activar el SERVICE y autorizar acceso



**Colocarse el Equipo de Protección Personal (Guantes de hilo de acero, Mangas Kevlar)**

4

### Revisión y Afilado de navaja.



1

Ancho minimo de 40 mm.  
Avisar a Mantenimiento en caso de estar abajo de 40 mm

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

10 de 22

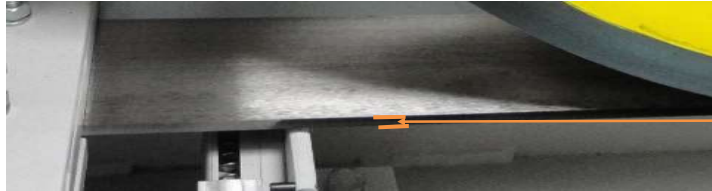
#Op

DESCRIPCIÓN

## 4. Revision y Afilado de navaja.

4.2.-Estando aun en la parte de atras de la maquina abrir la caja de afilado para revisar con la cinta metrica que el filo superior tenga 5mm +/- 1 de ancho y el filo inferior 2 +/- 1 de ancho, como muestra la imagen; de no ser asi reportar a mantenimiento.

1



Filo superior 5 +/-1

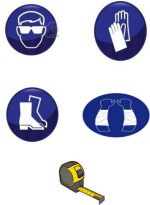


Filo inferior 2 +/-1

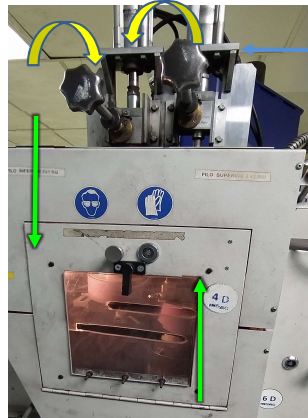
1

4

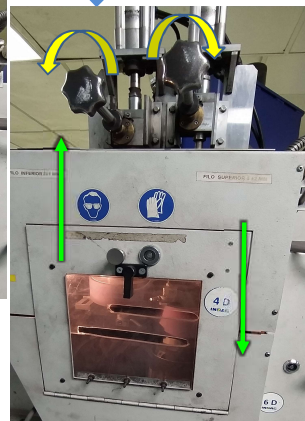
### Revision y Afilado de navaja.



4.2.1. - Si los fillos de la navaja se encuentran dentro de tolerancia proceder con el afilado, para esto hay que separar las piedras de afilado y cerrar las puertas, ir a la parte del panel de control, desactivar el **Service** y presionar el boton **ACK**.



Girar las manivelas hacia adentro junta las piedras hacia la navaja



Girar las manivelas hacia afuera separa las piedras de la navaja



Desactivar **SERVICE** girando la llave OFF.

Presionar el boton **ACK**

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

11 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

## 4. Revisión y Afilado de navaja.

4.3.- Encender la navaja



Encender el afilado continuo



desde la pantalla principal



Encender Navaja.

Encender Afilado.

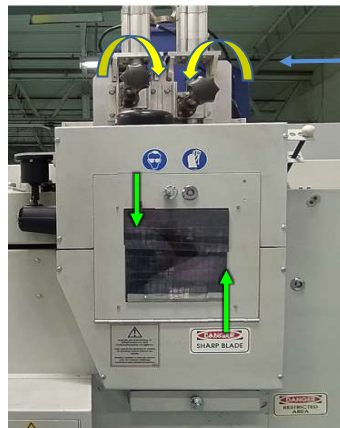
4.4.- Activar el **Service**, ir a la parte de atrás de la maquina y abrir la puerta, ajustar las piedras girando las manivelas para tocar levemente la navaja, generando una chispa muy leve. Nota: por regla, la piedra inferior debe tener mas presión que la superior.

4

### Revisión y Afilado de navaja.



Activar **SERVICE** girando la llave a la posición ON



Girar las manivelas hacia adentro para acercarlas a la navaja



Vista exterior de las piedras

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

12 de 22


#Op

DESCRIPCIÓN

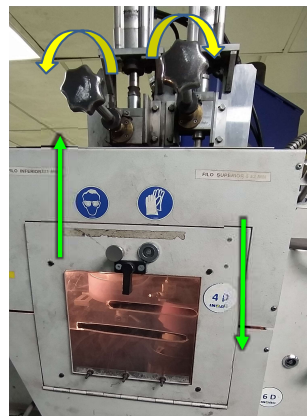
## 4. Revisión y Afilado de navaja.

1

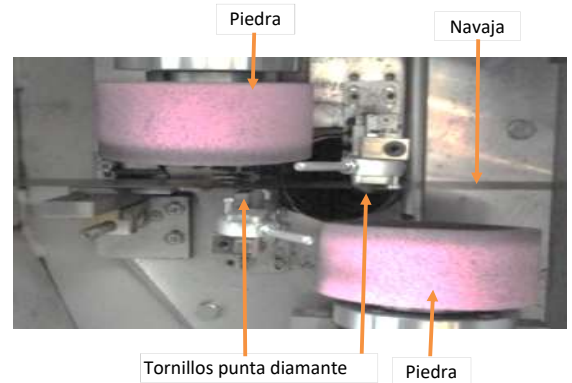
ANTES DE REALIZAR EL PROCESO DE AFLADO MEDIR LAS PIEDAS ESTAS NO DEBEN DE MEDIR MENOS DE 30 mm

4.5.-  Mirar detenidamente que las piedras no se encuentren sucias, si se percibe un tono negro el área que toca la navaja nos indica presencia de suciedad, esto es un problema y se debe realizar limpieza (rectificado) de las piedras siguiendo los siguientes pasos:

1.-Primero separar las piedras de la navaja lo suficiente para que los tornillos punta diamante puedan acercarse a



← Girar las manivelas hacia afuera para alejarlas de la navaja y permitir



Vista exterior

2.- Con la herramienta extensora, acercar los tornillos a las piedras asegurándose que no vayan a golpear con las piedras, encender la lampara interna y rozar levemente la punta del tornillo con la piedra hasta que la superficie luzca limpia. Después regresar los tornillos a la posición inicial (dentro de la piedra) y regresar las piedras a la posición de afilado.



Encendido de lampara

Herramienta extensora



4

Revisión y Afilado de navaja.



REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

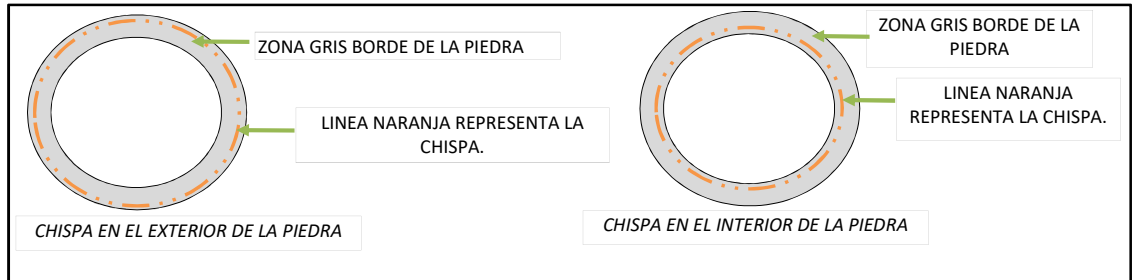
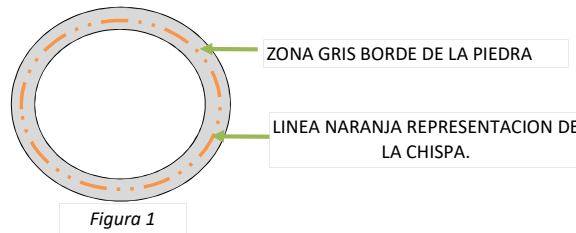
13 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

## 4. Revisión y Afilado de navaja.

4.6.- Mirar detenidamente la chispa que generan las piedras al tocar la navaja, revisar que la chispa se encuentre en el centro de la piedra (Figura 1) de no ser así realizar el proceso de rectificado. *De seguir presentandose el problema como se muestra en la figura. 2 Pedir el apoyo de mantenimiento. Nota: para mejorar la visibilidad de la chispa asegurese de que la lampara interna se encuentre apagada.*



4

Revisión y Afilado de navaja.



4.7.- Después de haber comprobado el estado de las piedras y la chispa, cerrar la puerta e ir al panel de control desactivar el **Service** y presionar el botón **ACK**.



Desactivar **SERVICE** colocando la llave en **OFF**

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

14 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

## 5. Operación de la maquina.

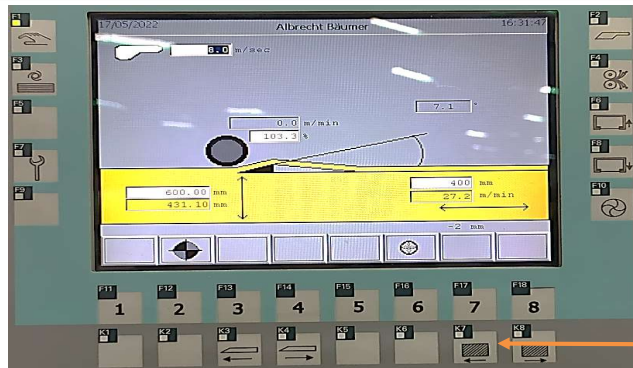
5.1 Usando la cinta metrica tomar la altura del bun desde el centro del mismo como se muestra en la imagen.



5.2.- Presionar el boton (K7) para mover la mesa a posicion de inicio (Lado contrario del operador o parte trasera). Encender los abanicos presionando el boton (F10)

5

Operación de la maquina.



Boton F10

Boton K7



Bun en la parte trasera.

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

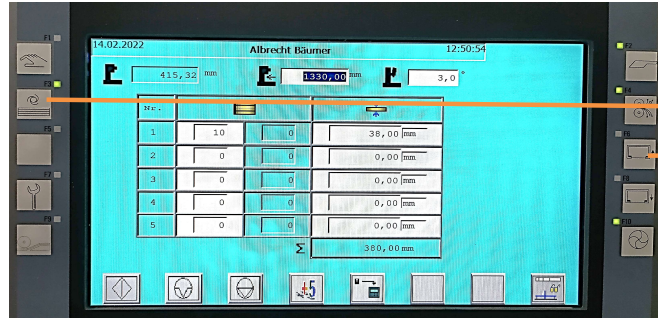
15 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

## 5. Operación de la maquina.

5.3.- Subir la unidad de corte (puente) hasta el limite superior presionando el boton de "Unidad de corte arriba" Presionar el boton "Modo Automatico".



Presionar **Modo automatico**

Presionar **Unidad de corte arriba.**

5

Operación de la maquina.



5.4.- Mover el cursor con las flechas de navegacion y posicionarlo en el area de "Unidad de corte". Ingresar con el teclado numerico el valor (Altura real del Bun menos 10 mm) y presionar Enter (Boton verde)

Ejemplo: Altura real del bun (490mm) ingresar (480 mm)



Unidad de corte.

Teclado numerico.

Flechas de navegacion.

Tecla Enter.

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0



# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

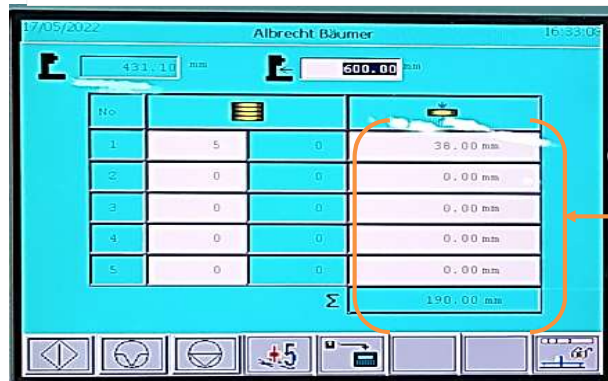
17 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

## 5. Operación de la maquina.

5.6.- Mover el cursor con las flechas de navegación a la "Casilla de medidas". Ingresar con el teclado la medida de el corte(Espesor) en mm conforme al Set up y presionar enter.



Casillas de medidas.

MATERIAL	EnduraPore Yellow 14"x42.5"x88"		
CORTE (ESPESOR) (Thickness)	39.7 +/- 3.1mm		
PROGRAMA DE CORTE (Cut program)	Hojas	Medida	Rodillo
	1	20.00	LIBRE
	(*)	38.00	LIBRE
		10.00	LIBRE
		38.00	LIBRE
(*) Programar # de cortes según altura			

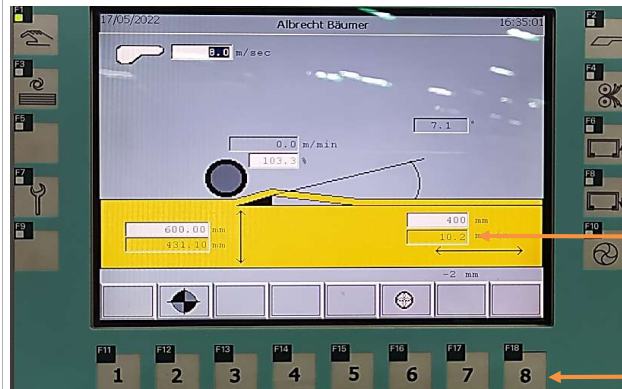
Medida de cortes: este Set-Up corresponde al número de parte: **95002744 Bun Amarillo**

5

Operación de la maquina.



5.7.- Presionar el boton F18 para ingresar a la pantalla de ajustes en "velocidad de corte". (Ajustar la velocidad girando la perilla para aumentar o disminuir, de acuerdo a la hoja de setup).



Velocidad de corte.

Perilla de ajuste de velocidad.

Tecla F18

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

18 de 22

#Op

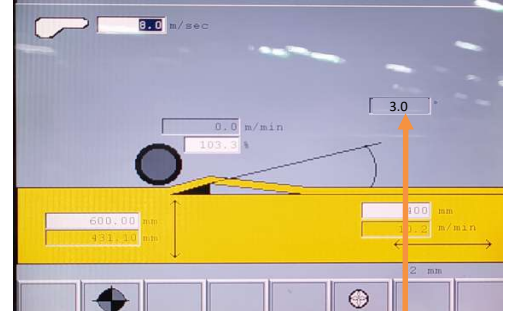
DESCRIPCIÓN

## 5. Operación de la maquina.

5.8.- Dirigirse a la manivela de ángulo (se encuentra en el puente) y con ella ajustar el ángulo de la navaja, observe que en la pantalla de Automatico el valor en la celda de ángulo variara acorde al movimiento de la manivela. Ajustar de acuerdo con la Hoja de Setup.



Manivela de Angulo de navaja.



Angulo de navaja.

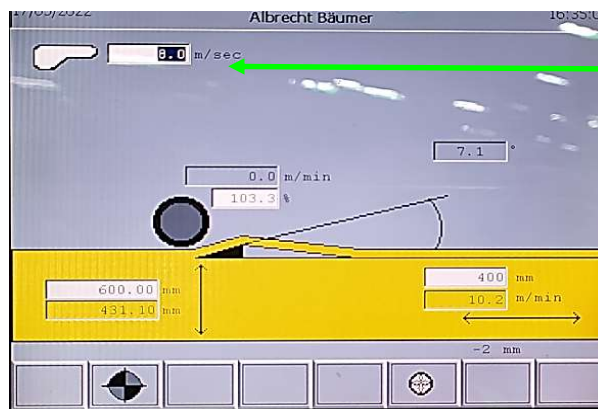
AFILADOR CON ACTIVACIÓN CONTÍNUA? (Grinder, activated continuously?)	si
ANGULO DE NAVAJA (Blade angle)	3°
VELOCIDAD DE CORTE (MESA) (cutting speed -of the table-)	6+/-1m/min
VELOCIDAD DE REGRESO DE MESA (Table backworth speed)	80+/-5m/min

Angulo de navaja, este Set-Up corresponde al número de parte: **95002744 Bun Amarillo**

5



5.7.- Ubicarse en la pantalla Automatico e identificar la celda de Navaja de velocidad, dicha velocidad debe ser ajustada segun lo indicado en la hoja de setup.



Velocidad de Navaja

VELOCIDAD DE CORTE (MESA) (cutting speed -of the table-)	10+/-1m/min
VELOCIDAD DE REGRESO DE MESA (Table backworth speed)	80+/-5m/min
Velocidad de Navaja (Blade Speed)	8m+/-0.5m/s

Velocidad de Navaja: este Set-Up corresponde al número de parte: **95002744 Bun Amarillo**

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

19 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

## 5. Operación de la maquina.

5.9.- Dirigirse a la manivela de altura de rodillo (se encuentra en el puente) y con ella ajustar la altura del rodillo girandola a la derecha para subir y a la izquierda para bajar. Ajustar de acuerdo con la Hoja de Setup.

Contador de ajuste de  
Altura de Rodillo.

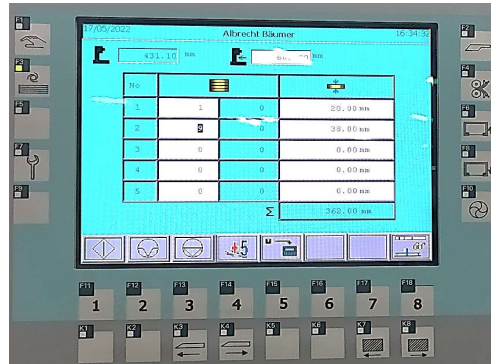
Manivela de ajuste de  
Altura de Rodillo



5.10.- Presionar el boton (F11) para inicio de ciclo automatico la maquina comenzara a realizar los cortes programados. Despues del primer corte poner pausa presionando el boton (F12) y colocarla primer corte en el carrito de Scrap aun lado de la maquina.

5

Operación de la  
maquina.



Boton (F11)  
Inicio Automatico

Boton (F12)  
Pausa.



Primer corte.

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

20 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

## 6.- Acomodo de material e inspección.

### 6.- Acomodo de material e inspección.

6.1.- Presionar el boton [F12] para poner en marcha de nuevo los cortes, sacar la hoja guiando hacia arriba. Para despues proceder colocarla en la tarima de material de salida.

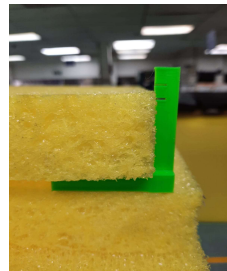


**Nota:** Se debe tener el mayor orden posible para que no ocurra un accidente, por lo tanto es importante que nuestra torre de hojas este lo mas centrado y derecho posible.

6

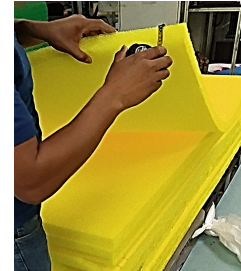
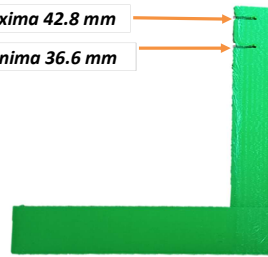
**Acomodo de material e inspección.**

6.2.- Pausar el proceso de corte con la tecla F12 para revisar el espesor de las 3 hojas despues de la hoja de Scrap. Se deben medir las 4 esquinas de cada hoja con el Gage de medicion de no contar con el, utilizar la cinta metrica.



Maxima 42.8 mm

Minima 36.6 mm



**En el ejemplo la medida correcta es de 39.7 +/-3.1 mm esto quiere decir que la medida minima es de: 36.6 mm y la maxima de: 42.8 mm, de no coincidir con el valor del Setup solicitar el apoyo del departamento de ingenieria.**

Si la medida es correcta presionar el boton [F12] para poner en marcha de nuevo el proceso de corte.

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

# INSTRUCCIÓN DE TRABAJO

CLAVE

FII444

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

REVISIÓN

1

FECHA

15-may-23

PAGINA

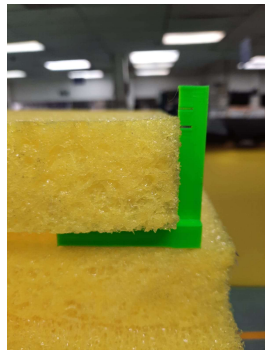
21 de 22

#Op

DESCRIPCIÓN

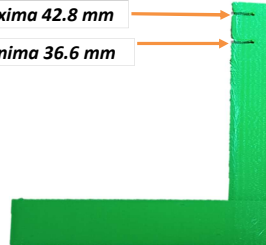
## 6. Acomodo de material e inspección.

6.3.- Cuando el proceso de corte haya finalizado la mesa quedara en la parte de enfrente de la maquina, revisar las 4 esquinas de las ultimas tres hojas.



Maxima 42.8 mm

Minima 36.6 mm



En el ejemplo la medida correcta es de 39.7 +/-3.1 mm esto quiere decir que la medida minima es de: **36.6 mm** y la maxima de: **42.8 mm**, en caso de que la ultima hoja no se encuentre dentro de las medidas colocar la hoja en el carro de SCRAP .

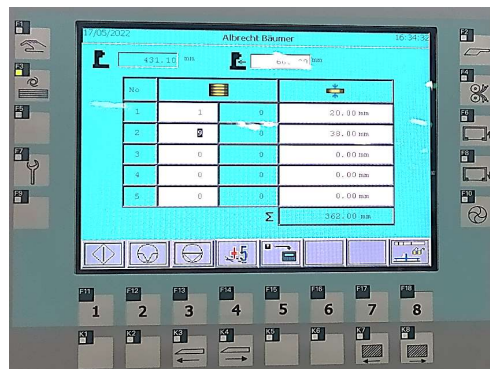
6.4.- Apagar los abanicos (F10) colocar la base del bun en el carro de scrap. Repita los pasos de la operacion para montar un bun nuevo realizar la operacion de corte.

6

Acomodo de material e inspección.



REVISAR LA CHISPA DE AFILADO ANTES DE COMENZAR EL PROCESO DE CORTE DEL NUEVO BUN Y AJUSTAR EN CASO DE QUE SE HAYA PERDIDO LA CHISPA.



Boton F10



VERIFICAR EL FILTRO DE AGUA DESPUES DE COMPLETAR EL CORTE DE 3 BUNS DE SER NECESARIO RELLENAR DE NUEVO, YA QUE EL PROCESO DE AFILADO ES CONTINUO.

REALIZO  
INGENIERO DE PROCESOS

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0

Nombre:

OPERACIÓN DE MAQUINA HORIZONTAL BSR1 HB-A-4

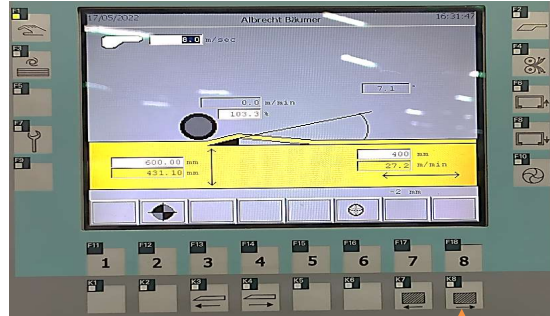
Proceso

#Op

## 7.- Apagado de Maquina

### 7. APAGADO DE MAQUINA

7.1.- Mover la mesa a la posición de carga (MESA AFUERA) presionar el boton K8 y mover la unidad de corte hasta la posición mas baja .



Boton K8



7.2.- Apagar la maquina presionando el botón Apagado de panel (botón rojo) en el panel de control y girando el interruptor principal en el gabinete para apagar completamente .

Apagado de maquina

7



Botón de apagado de panel



Girar el interruptor principal del gabinete electrico

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



REALIZO  
Ingeniero de Procesos

FECHA  
15-may-23

APRUEBA  
Gerente de Ingeniería

FECHA  
15-may-23

ISR42  
Rev. 0